

FR - FRANCAIS

Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la **scie à ruban JET JBS-12**. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application des procédés corrects d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre scie, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et en suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

2. Prestations de garantie

3. Sécurité

Utilisation conforme
Consignes de sécurité
Risques

4. Spécifications

Indications techniques
Emission de bruit
Emission de poussières
Contenu de la livraison

5. Transport et montage

Transport
Montage
Raccordement au réseau électr.
Racc. au collecteur de poussières
Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages

Montage du ruban
Réglage du circuit du ruban
Réglage de la tension du ruban
Réglage des guides du ruban
Pliage des rubans
Changement de la vitesse du ruban
Inclinaison de la table de travail

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Protection de l'environnement

11. Accessoires

12. «travailler sûrement» annexe A

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2. Lors de la fabrication les normes suivantes ** ont été prises en compte et un examen CE de type *** à **** a été effectué

2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s'applique pas aux défauts résultant d'une utilisation incorrecte directe ou indirecte, de l'inattention, d'un accident, d'une réparation, d'une maintenance ou d'un nettoyage insuffisant, ou encore de l'usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s'applique pour une durée d'exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d'une marchandise faisant l'objet d'une réclamation requiert l'accord préalable exprès du vendeur et s'effectue aux frais et aux risques de l'acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette scie convient au sciage du bois et des dérivés du bois ainsi qu'au caoutchouc d'une dureté similaire.

Le travail d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

La machine n'est pas conçue pour un sciage de matériaux métalliques.

La pièce doit pouvoir être posée et guidée sans problèmes.

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est techniquement en parfait état.

N'utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être respectées scrupuleusement.

En cas d'utilisation non-conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une machine à bois peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montres ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tout vêtement flottant et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter un équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

- des lunettes protectrices,
- une protection acoustique
- un masque anti-poussières.

Ne porter **pas de gants**.

Pour manœuvrer les lames porter des gants appropriés.

Utiliser des rallonges de table pour le travail des pièces longues.

Lire attentivement dans ce mode d'emploi le chapitre „travailler sûrement“.

Le temps de freinage de la machine ne doit pas dépasser 10 secondes.

Pour le sciage de bois ronds assurer que la pièce ne peut pas tourner. Pour le sciage de pièces difficiles à manœuvrer, utiliser un support.

Abaisser le guide lame supérieur le plus près possible de la pièce à usiner.

Pour un travail sur la table inclinée positionner le guide de précision de longueur en bas de la moitié de la table.

Bien tenir et guider les pièces pendant le travail.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manœuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Prêter une grande attention à votre travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.

Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes surtout des enfants.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte contre les incendies, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Utiliser un collecteur de poussières afin d'éviter une production de poussières trop élevée.

La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé.

Les poussières de certains bois exotiques et de bois durs, tels que le hêtre et le chêne sont classés comme étant cancérogènes.

Retirer les clous et autres corps étrangers de la pièce avant de débiter l'usinage.

Pousser une pièce étroite en fin d'usinage à l'aide d'un poussoir.

En cas de non utilisation, le bâton ou la poignée du poussoir doit toujours être rangé contre la machine.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

Remplacer immédiatement une lame endommagée.

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent.

Danger de blessures par une lame en travaillant sans dispositif de protection.

Danger par rupture de la lame.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisances par poussières de bois, copeaux et bruit.

Porter un équipement de sécurité personnel tel que lunettes, cache visage pour travailler à la machine.

Utiliser un collecteur de poussières!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

Diamètre du rouleau	315 mm
Largeur de coupe	max 305 mm
Hauteur de coupe	max 180 mm
Longueur de lame	2240 mm
Largeur de lame	6 - 15 mm
Épaisseur de lame	0,4 – 0,6 mm
Vitesse du ruban	370 ou 800 m/min
Dimension de table	400x480 mm
Inclinaison de table	0° à 45°
Hauteur de table avec socle	1000mm
Buse d'aspiration	100mm

Dimensions de la machine sans socle (Lxlxh)
600 x 805 x 1320 mm

Poids net sans socle 62 kg

Dimensions de la machine avec socle (Lxlxh)
655 x 915 x 1860mm

Poids net avec socle 68 kg

Voltage 1~230V, 50Hz

Puissance 800W

Courant électrique 3,5 A

Raccordement (H07RN-F) 3x1,5mm²

Fusible du secteur électr. 10A

4.2 Emission de bruit

Indications selon EN 1807
(incertitude de mesure 3 dB)

Pièce en hêtre:

l=30mm, L=1500mm, humidité 8,5%

Puissance sonore

(selon EN ISO 3746):

Marche à vide LwA 85;0 dB(A)

Usinage LwA 96;4 dB(A)

Niveau de pression sonore

(selon EN ISO 11202):

Marche à vide LpA 72,6 dB(A)

Usinage LpA 83,4 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.

Bien qu'il existe un rapport entre les niveaux d'émission et la nuisance nous ne pouvons pas savoir si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

Le risque de nuisances sur la zone de travail dépend de différents critères comme la durée du travail, la place et l'entourage, le bruit et le nombre des autres machines. De plus le niveau toléré peut varier dans les différents pays.

Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Emission de poussière

L'émission de poussière de la scie à ruban JBS-12 a été évaluée.

A une vitesse d'air de 20 m/s à la buse d'aspiration d'un diamètre 100mm:

Pression diminuée

1250 Pa

Volume

565 m³/h

Ainsi un paramètre de concentration de 2 mg/m³ est assuré.

4.4 Contenu de la livraison

Socle

Table de la machine

Guide de précision de longueur

Rails fixes

Guide d'onglet

Manchon d'aspiration 100mm

Accessoires pour le montage

Lame de scie 13 mm

Mode d'emploi

Liste des pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport

La machine est livrée dans une caisse en carton.

Pour le transport utiliser un chariot élévateur.

Transporter la machine de manière qu'elle ne puisse pas tomber.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface stable et plane.

Stabilité de la scie à ruban:

Avant la mise en route de l'appareil, vérifier la parfaite stabilité de la scie à ruban. La scie à ruban dispose de quatre perforations de Ø 8mm (A, Fig 1) grâce auxquelles elle peut être vissée sur un établi ou sur le socle livré.

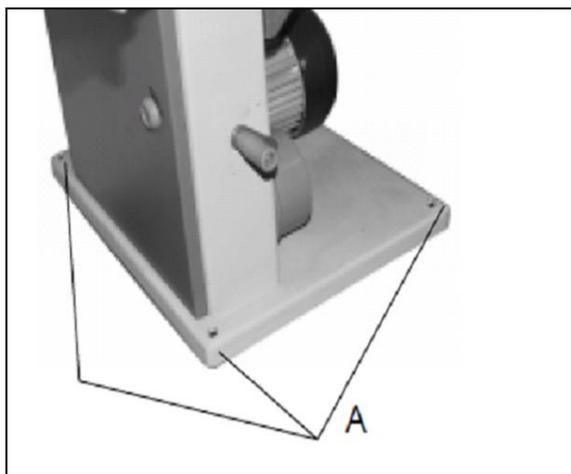


Fig 1

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir immédiatement votre commerçant si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne pas monter la machine.

Éliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Avant la mise en route, les parties suivantes doivent être montées:

La table de travail de la scie, la butée longitudinale et la poignée de la manivelle.

Montage de la table

Outil nécessaire: - une clé de serrage de 13mm

Monter la vis à tête plate M8 x 50 et l'élément carré en matière plastique (A, Fig 2) à travers la fente du dispositif de bascule de la table (B) et serrer provisoirement l'écrou papillon (C) afin d'en éviter la chute.

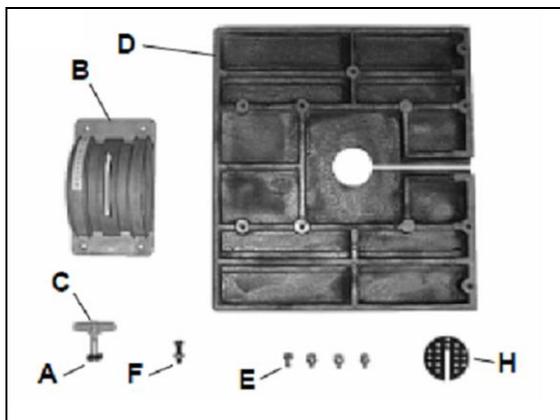


Fig 2

Positionner le dispositif de bascule de la table (B, Fig 3) sous la table de la scie (D) en utilisant les 4 vis hexagonales M8 x

16 (E) et les rondelles. Vérifier que la graduation d'inclinaison se trouve au bord de la table.

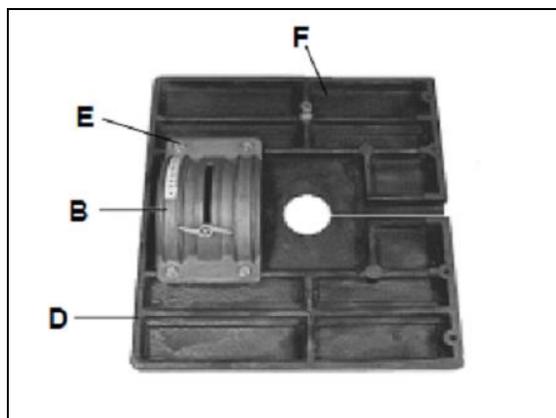


Fig 3

Monter la vis de blocage d'inclinaison et l'écrou (F) comme indiqué sur le schéma. Le réglage se fera plus tard.

Retirer l'écrou papillon (C) de la vis à tête plate (A).

Monter la table sur le dispositif d'inclinaison inférieur (G). Pour cela passer la vis à tête plate à travers la perforation et serrer l'écrou papillon. (Fig 4).

(Pour cela se faire éventuellement aider)

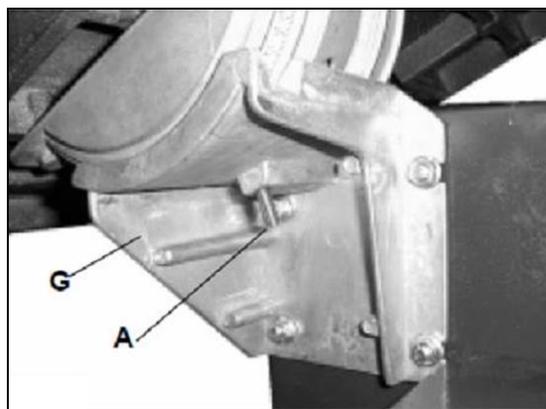


Fig 4

Monter l'insertion de table (H, Fig 2).

Montage de la poignée de la manivelle

Outils nécessaires: - Tournevis plat de 10mm, clé de serrage

Monter la poignée de la manivelle (A, Fig 5) avec la vis à tête cylindrique fendue M6 x 55 et deux écrous M6.

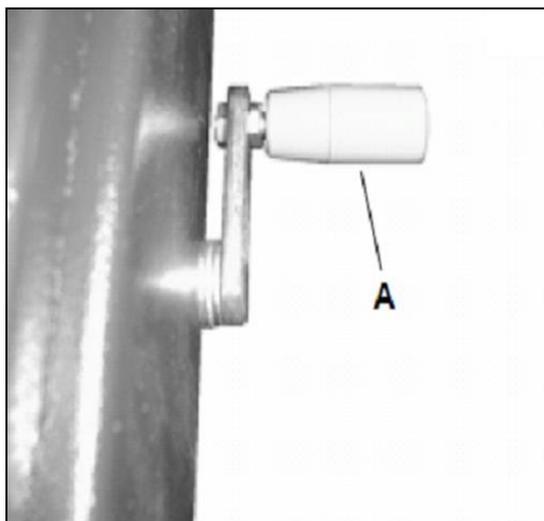


Fig 5

Montage du rail-guide

Cette explication tient compte du fait que le ruban est déjà monté. Si ce n'est pas le cas se reporter au paragraphe „Changement du ruban“.

Pour positionner la butée longitudinale, monter le rail-guide (J, Fig 6) à la table avec les quatre vis papillon et les rondelles joints à la livraison (K).
Le réglage se fera plus tard.

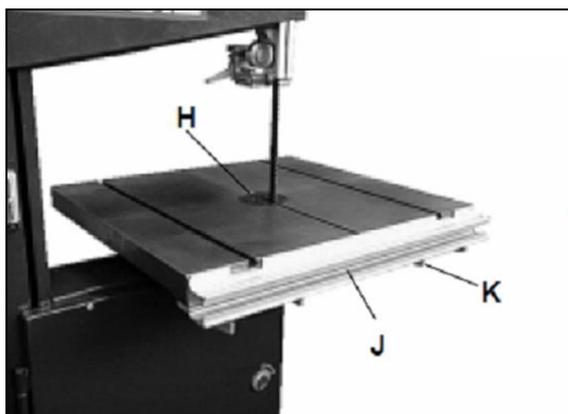


Fig 6

Montage de la butée longitudinale

La butée longitudinale peut être utilisée des deux côtés de la bande, pour cela fixer la butée à onglet (C, Fig 7) sur le côté souhaité de la partie en fonte (B).

Fixer la partie en fonte (B) avec la vis à tête plate M8 x 50 et les écrous papillon en plastique (F).

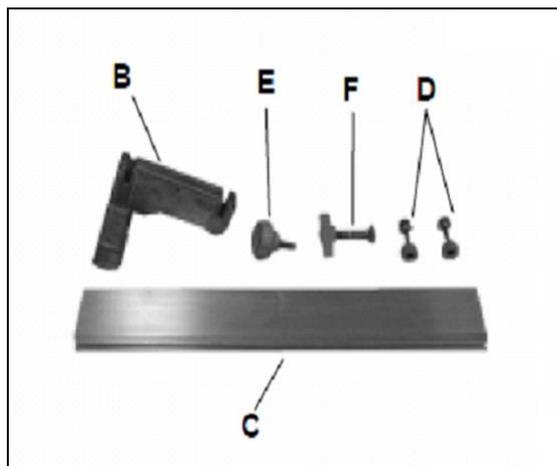


Fig 7

Monter la butée à onglet (C) avec deux petits écrous moletés et des vis à tête plate M6 x 40 (D) sur la partie en fonte (B) et fixer la vis moletée (E) (voir Fig 8).

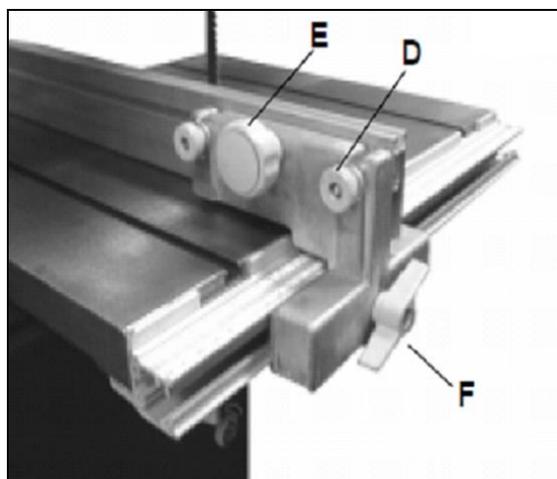


Fig 8

Rééquilibrage du circuit du ruban

Utiliser la vis moletée (E) pour bloquer.

On peut aussi éventuellement positionner la butée à onglet en biais pour compenser la déviation de la ligne de coupe de la bande (Rééquilibrage du circuit du ruban).

Centrage de la table par rapport au ruban

On peut centrer la table par le côté, afin que le ruban se trouve au milieu de l'insertion de table.

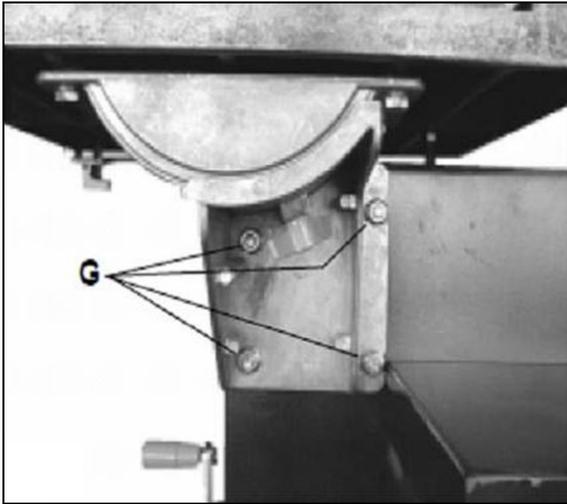


Fig 9

Au besoin, desserrer les 4 écrous M8 (G, Fig 9), aligner la table sur le côté, et resserrer les écrous.

Positionnement en biais de la table par rapport au ruban

Outil nécessaire: - Equerre à 90 °

La table peut être positionnée à 90° par rapport au ruban, pour cela, ajuster la vis de blocage qui se trouve sous la table

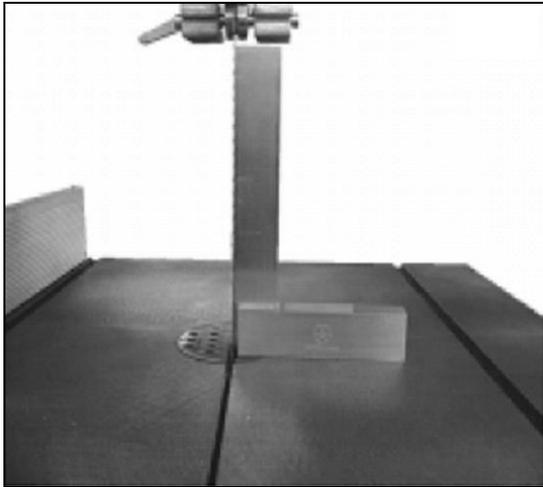


Fig 10

Desserrer l'écrou (A, Fig 11), ajuster la vis (B).

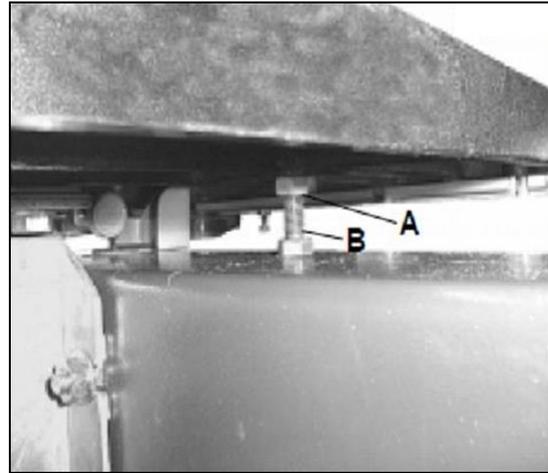


Fig 11

Ajustage de la règle graduée

Outil nécessaire: - Clé de serrage de 10mm

Pour régler la règle graduée desserrer les quatre vis papillon qui se trouvent sous la table et faire jouer latéralement la règle graduée et le rail de la butée longitudinale (C, Fig 12). Resserrer les vis papillon.

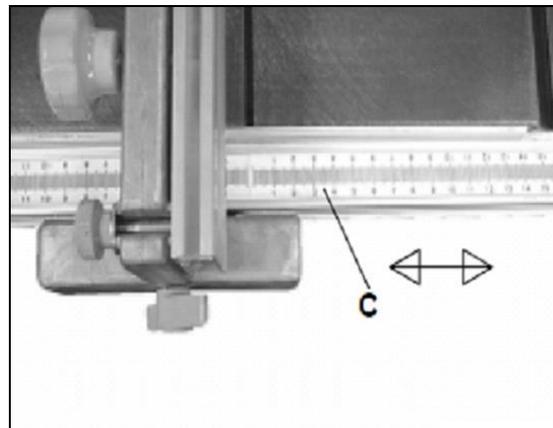


Fig 12

Quand ce réglage est correct, l'épaisseur de la pièce correspond au réglage de la règle graduée.

Contrôle de la planéité de la table

Poser une règle en acier sur la table en travers de la fente (voir Fig. 13)

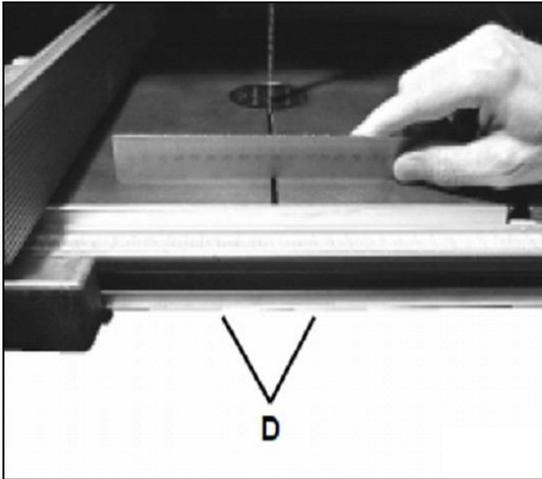


Fig 13

Si la règle en métal indique une différence de niveau, il est possible de corriger ceci en faisant jouer les 2 vis et les écrous de sécurité se trouvant sous la table (D, Fig 13).

Cache inférieur du ruban

En ouvrant la porte de l'enrouleur inférieur du ruban, le cache du ruban bascule vers le bas (C, Fig 14).



Fig 14

En refermant cette porte, le cache du ruban DOIT être remis en position de travail.

Les portes des enrouleurs du ruban DOIVENT toujours être fermées pendant travail.

5.2 Raccordement au réseau électrique.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible du secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

5.3 Raccordement au collecteur de poussières

La machine est livrée avec une buse d'aspiration Ø 100mm (B) Fig. 14.

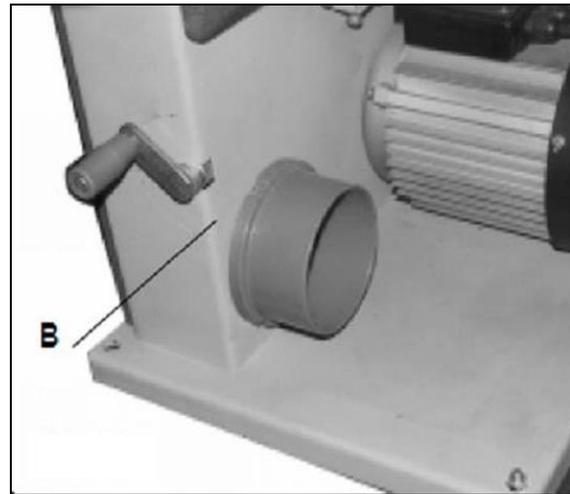


Fig 15

Avant la mise en exploitation connecter la machine à un collecteur de poussières de manière que le collecteur se mette en marche automatiquement avec votre scie.

Vitesse minimale de l'aspiration à la buse 20 m/s. N'utiliser que des tuyaux d'aspiration de la qualité „difficilement inflammable“ et intégrer les tuyaux dans la mise à la terre de la machine.

5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

6. Fonctionnement de la machine

Position de travail:

Debout devant la machine en direction de la coupe.

Manoeuvrer les pièces:

Laisser les mains en dehors de la zone de coupe et conduire la pièce à usiner du plat de la main.

Conduire la pièce en direction de la coupe prévue vers la lame et en tournant guider la coupe selon dessin. Faire un travail régulier, sans interruption de la coupe.

Ne pas retirer la pièce à usiner au milieu de la coupe, car ainsi le ruban pourrait dévier du circuit.

Poser des pièces trop longues sur un support roulant.

Attention:

Toujours travailler avec des lames bien coupantes!

Près de la coupe mener la pièce avec un poussoir.

Pour un travail sûr des petites pièces utiliser une plaque coulissante.

Pour le bois rond utiliser un dispositif évitant que le bois puisse tourner pendant la coupe.

Préparation de la coupe:

Positionner le guide ruban supérieur à env. 2-5 mm au-dessus de la pièce à usiner (voir Fig 16).

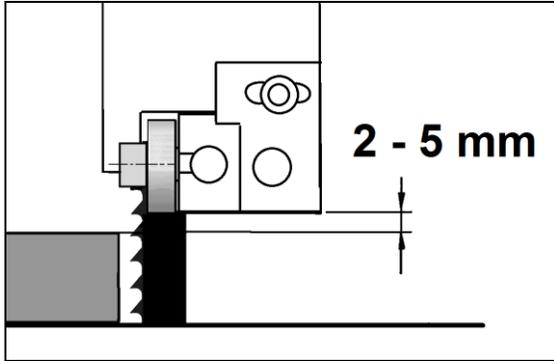


Fig 16

Pour votre sécurité, abaisser toujours le guide supérieur du ruban aussi près que possible de la pièce d'œuvre.

Pour ajuster la hauteur de coupe, desserrer l'écrou papillon (A, Fig 17) et faire jouer le guide supérieur et le cache du ruban (B).

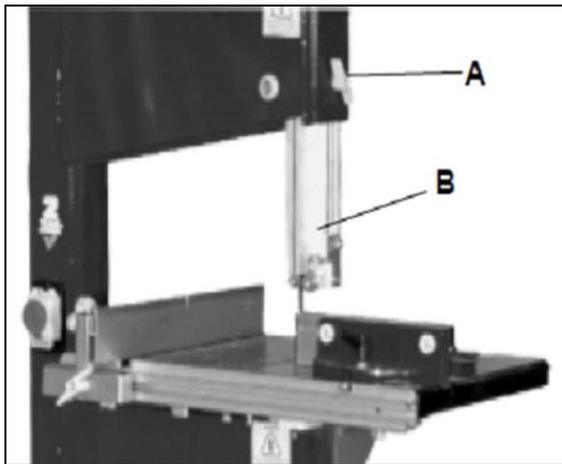


Fig 17

Déviations du ruban:

Lors de coupes parallèles et de coupes séparantes, il n'est pas rare que le circuit du ruban dévie.

Ainsi le circuit du ruban ne suit pas la ligne de coupe souhaitée (Fig 18).

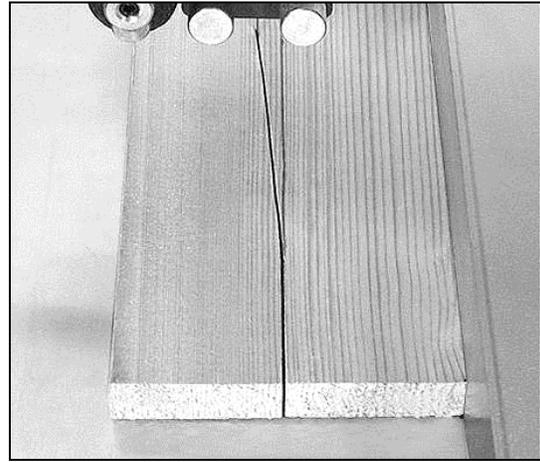


Fig 18

Il peut y avoir plusieurs causes à la déviation du ruban.

- Le ruban suit le sens des fibres.
- Le ruban est émoussé.
- Le circuit du ruban est mal réglé.
- La tension du ruban est trop faible.
- La denture du ruban est asymétrique

Pour compenser, il faut que la pièce soit conduite de biais en suivant la coupe.

Sur la scie à ruban, il est possible de positionner la butée à onglet en biais avec les vis (D et E, Fig 19).

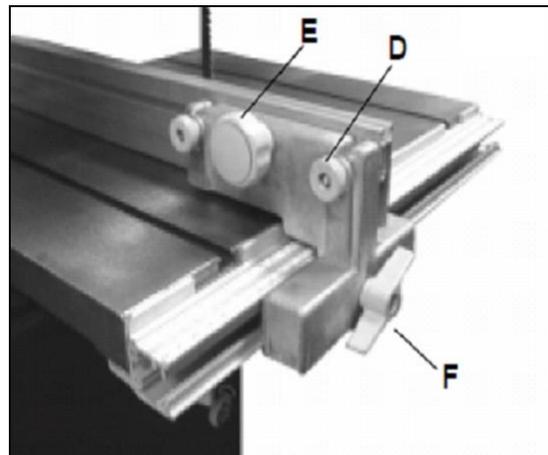


Fig 19

Guide auxiliaire pour butée parallèle:

Pour votre sécurité, abaisser toujours le guide-ruban supérieur aussi près que possible de la pièce à usiner.

Pour des coupes étroites et en fin de butée parallèle il faut usiner un guide auxiliaire fait maison (E, Fig 20) qui se compose de matériau facilement coupable (p. ex. du bois, du plastique, de l'aluminium).

Même longueur que la butée parallèle.

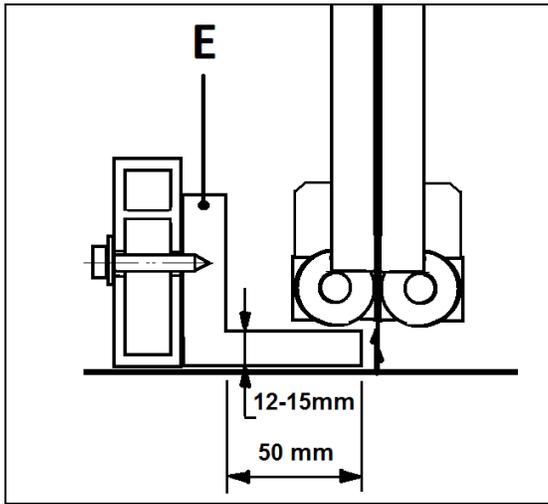
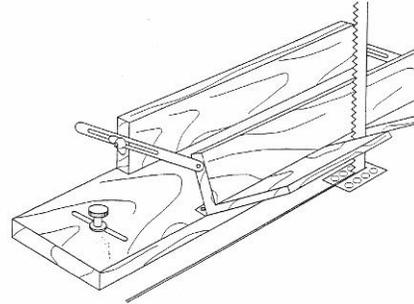
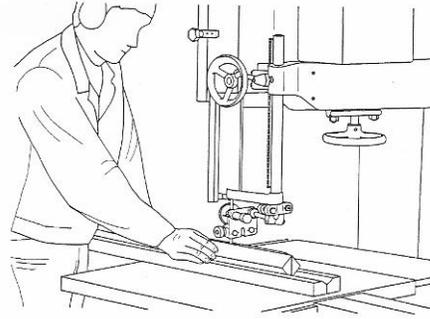


Fig 20

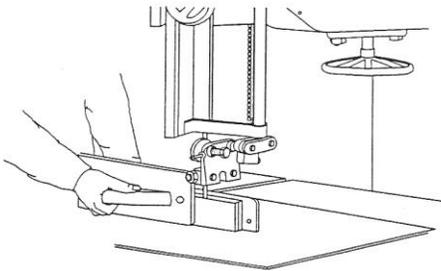
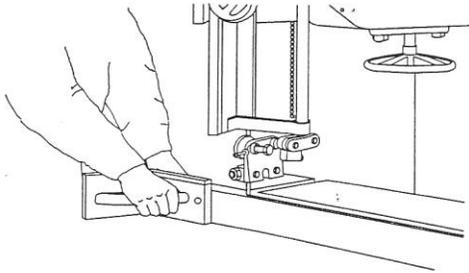
Guide d'onglet

Le guide d'onglet est introduit dans la rainure en T de la table.

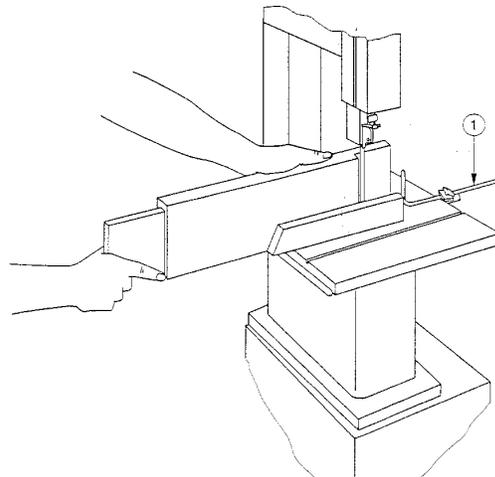
L'annexe A "travailler sûrement"



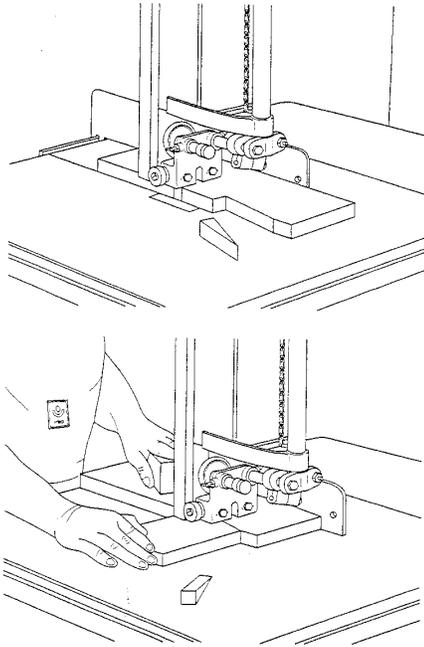
Effectuer une coupe en biais



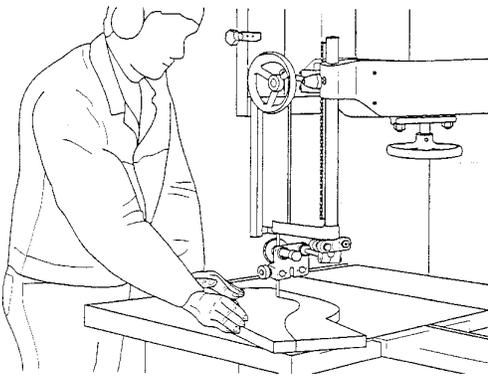
Effectuer une coupe haute



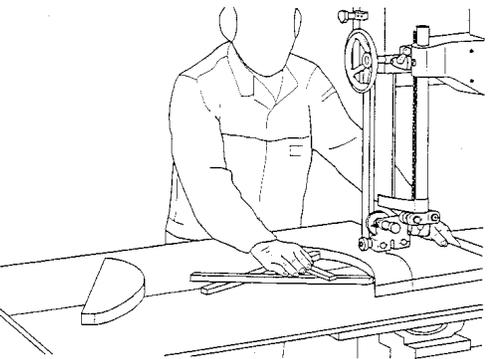
Coupe de chevilles



Coupe d'onglet



Coupe échancrée



coupe en forme d'arche

Coupe en

7. Réglages

Attention

Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.

7.1 Montage du ruban

Le ruban doit correspondre aux indications techniques mentionnées.

Utiliser un ruban de scie adéquat, qui convient au matériel à couper et qui est adapté au type de travail à effectuer.

Pour les coupes longitudinales hautes

- un ruban large (par ex 15 mm) à denture grossière

Pour des coupes courbes et étroites

- un ruban étroit (par ex 6 mm)

Contrôler le ruban avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser un ruban endommagé.

Monter le ruban avec dents en direction de la coupe (vers le bas).

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Avant le montage déconnecter la machine du réseau.

Changement du ruban de scie:

1. Couper l'alimentation électrique en retirant la prise.
2. Ouvrir les portes supérieure et inférieure des enrouleurs du ruban en utilisant un tournevis pour débloquer les serrures (A, Fig 21).

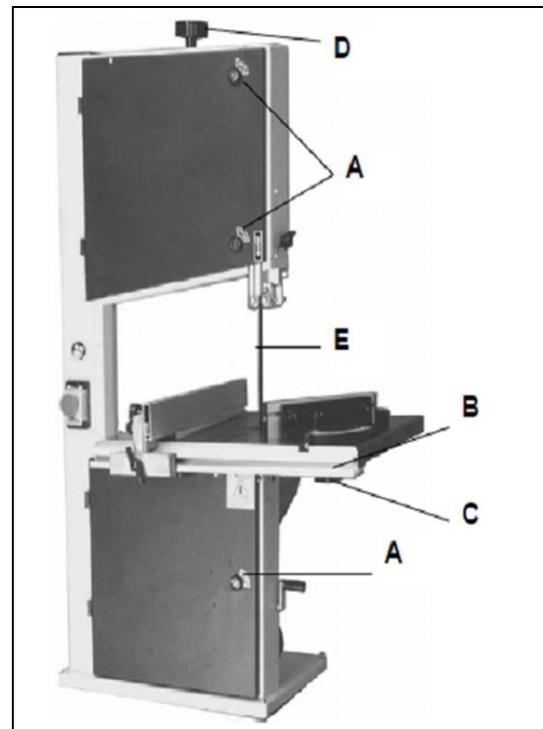


Fig 21

3. Retirer le guide de la butée longitudinale (B) en desserrant les 4 vis papillon (C).
4. Relâcher la tension du ruban en tournant la poignée (D).

5. Retirer le ruban de scie (E) en le faisant passer dans le corps de la machine par la fente de la table, le guide supérieur du ruban et le guide ainsi que la fente. Veiller à ne pas se blesser, au besoin porter des gants de protection.
6. Lors du montage du nouveau ruban, bien vérifier que celui-ci passe par la fente de la table, les dents orientées vers le bas.
7. Tendre le nouveau ruban et en vérifier son bon déroulement en tournant l'enrouleur supérieur à la main. Le ruban doit se trouver au centre de l'enrouleur (voir Fig. 19).
8. Au besoin ajuster le circuit du ruban par la vis de microréglage du déroulement du ruban (F, Fig 23).

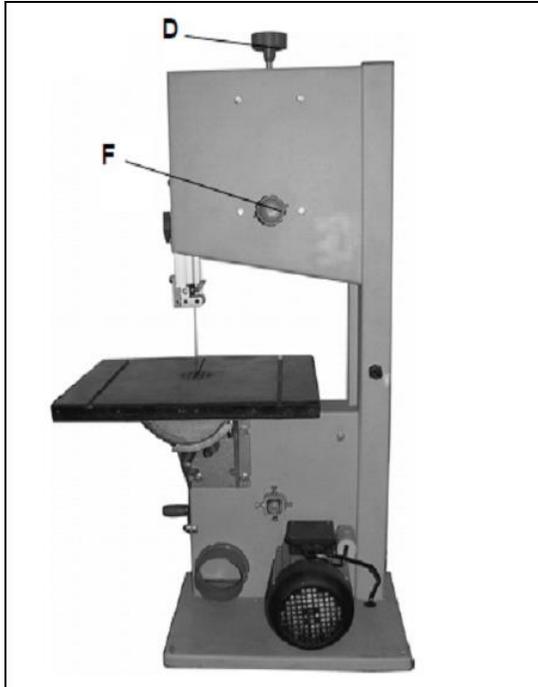


Fig 22

9. Régler les guides du ruban comme indiqué dans la rubrique „ Réglage des guides du ruban“.
10. Monter la butée longitudinale.
11. Fermer et verrouiller les portes des enrouleurs du ruban avant de remettre la machine sous tension

7.2 Réglage du circuit du ruban

Ne jamais faire de réglage si la machine est encore en marche.

Observer pendant le montage la position correcte du ruban sur les enrouleurs.

Le ruban doit être au milieu de la couche en caoutchouc.

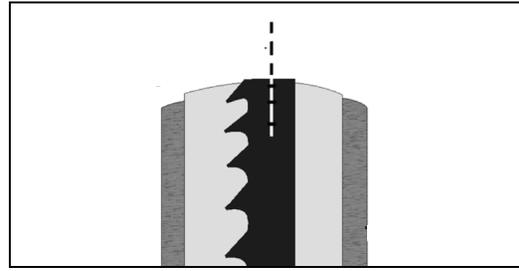


Fig 23

Avec le volant à l'arrière de la machine (F, Fig 22) ajuster le circuit correct du ruban.

Après le montage du ruban vérifier que la tension du ruban est suffisante.

7.3 Réglage de la tension du ruban

Tendre le ruban avec le volant du haut de la machine.

Il faut toujours tendre suffisamment le ruban.

Remarque:

Si la machine n'est pas en service, il faut détendre le ruban. On obtient ainsi une plus grande longévité du ruban.

7.4 Réglage des guides du ruban

Ne jamais faire de réglage si la machine est encore en marche.

Desserrer l'écrou hexagonal (B, Fig 24) et régler en profondeur l'unité de guidage, de façon à ce que la distance entre la base des dents et les galets de guidage latéraux (A) soit d'environ 2 mm.

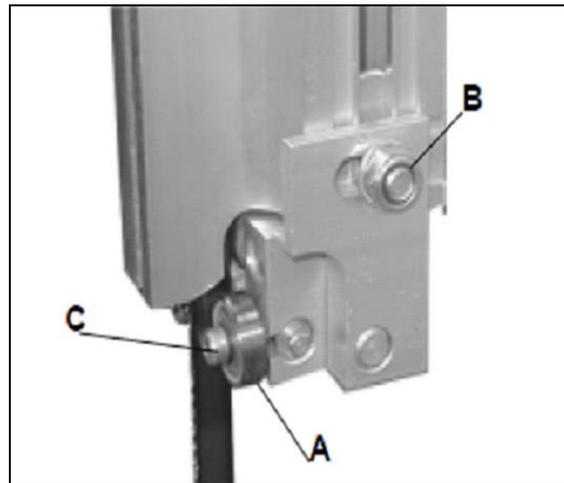


Fig 24

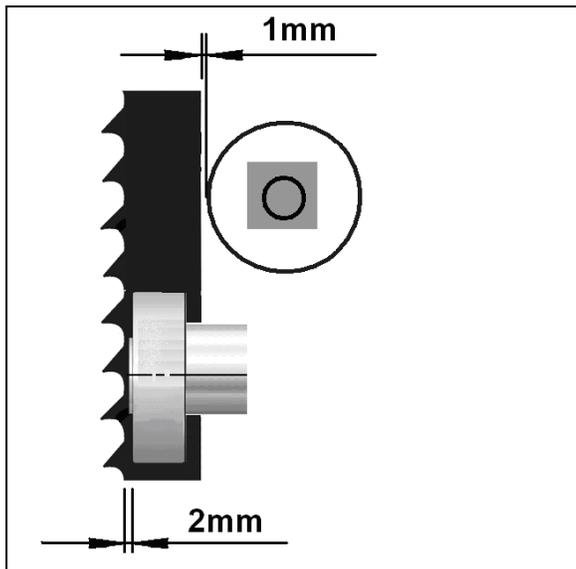


Fig 25

Desserrer la vis à six pans creux (C) et ajuster les galets de guidage latéraux (A) de façon à ce qu'ils touchent légèrement le ruban de scie, mais ne le bloquent pas. Veiller à ce que le ruban ne soit pas poussé sur le côté.

Desserrer la vis à six pans creux (E, Fig 26) et ajuster le galet dorsal (D) à environ 1 mm du ruban.

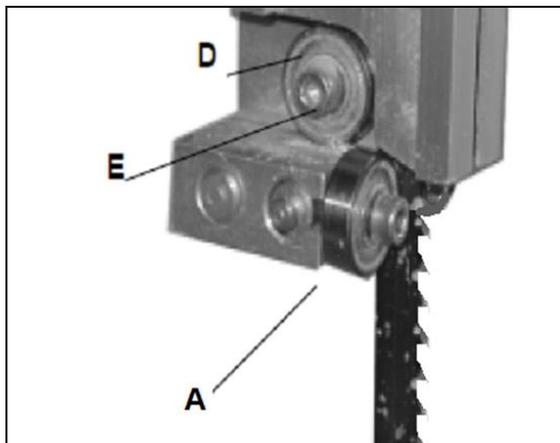


Fig 26

Guide inférieur du ruban:

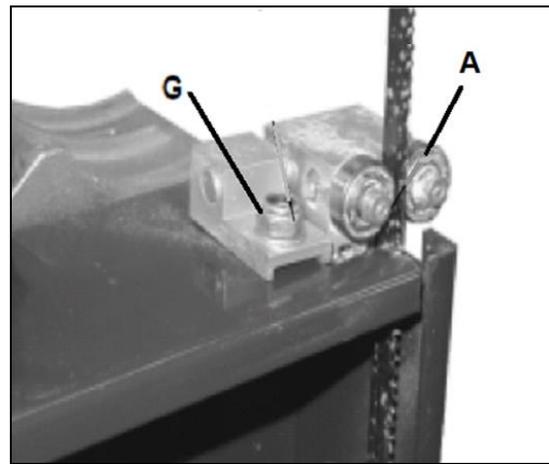


Fig 27

Desserrer l'écrou hexagonal (G, Fig 27) et ajuster le guidage en profondeur de façon que la distance de la base des dents aux enrouleurs (A) soit d'env. 2 mm.

Contrôle du circuit du ruban:

Tourner les enrouleurs à la main dans le sens de la rotation et vérifier si le réglage est correct.

Mettre la machine en route avec précaution.

7.5 Pliage des rubans

Tenir le ruban avec une main de façon qu'il pende à la verticale vers le sol, placer un pied sur l'autre bout du ruban, tourner la main de 360° en la menant également vers le sol.

7.6 Changement de la vitesse du ruban

Cette scie à ruban dispose de 2 vitesses de bande:

- 370 m/min pour les bois durs, quelques matières plastiques et certains métaux non ferreux.
- 800 m/min pour tous les autres bois d'ouvrage.

L'enrouleur inférieur de la bande (C, Fig 28) dispose de 2 poulies en poly-V, le moteur dispose d'une poulie jumelle en poly-V (D).

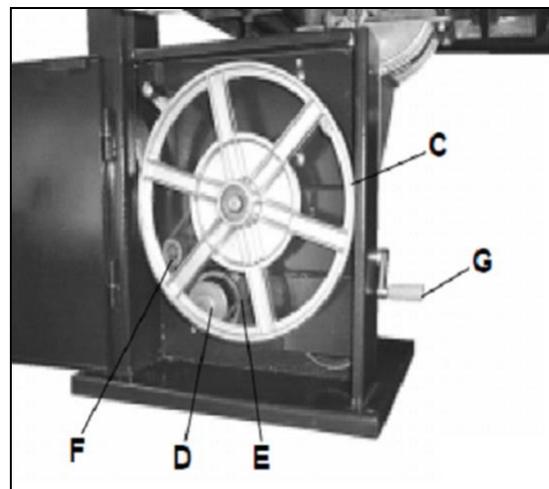


Fig 28

La courroie en poly-V (E) circule autour de la poulie de l'enrouleur, de la poulie du moteur et de la poulie lisse de tension (F). Tendre la courroie avec la poignée (G).

Pour changer la courroie, il faut démonter l'enrouleur inférieur.

Pour obtenir la vitesse rapide, il faut positionner la courroie sur la poulie postérieure, comme indiqué sur Fig 29.

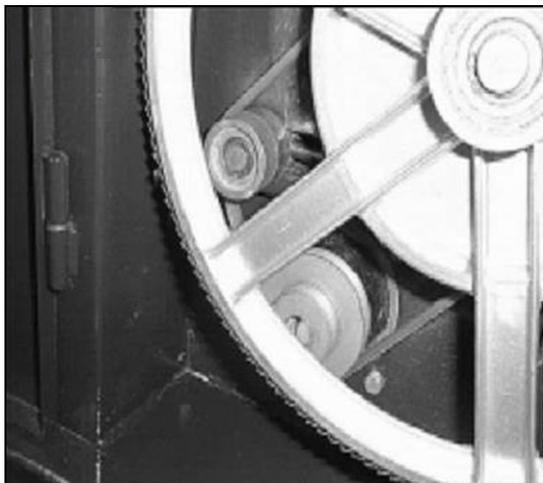


Fig 29

Pour obtenir la vitesse lente, il faut positionner la courroie sur la poulie antérieure, comme indiqué sur Fig 30.



Fig 30

7.7 Inclinaison de la table de travail

Pour positionner la table dans un certain angle d'inclinaison:

S'assurer qu'il n'y a pas d'objets posés sur la table.

Desserrer l'écrou papillon (D, Fig 31) et incliner la table selon la graduation (E).

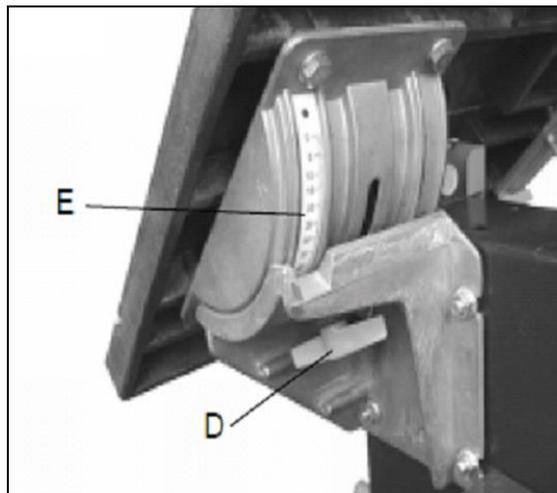


Fig 31

Resserrer l'écrou papillon.

Remarque: Quand la table est inclinée, il faut que la butée longitudinale se trouve en bas de la table afin de retenir la pièce d'œuvre.

8. Entretien et inspection

Attention

Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Nettoyer régulièrement la machine.

Ne jamais utiliser d'eau ou d'autres liquides pour nettoyer la machine. Utiliser une brosse ou un pinceau.

Pour éviter une surchauffe du moteur, il faut que les fentes d'aération soient toujours propres.

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

Contrôler régulièrement la tension du ruban et relâcher la tension de la lame si le temps d'arrêt est long.

Contrôler régulièrement le réglage du guide lame.

Enrouleurs:

Nettoyer régulièrement la couche en caoutchouc sur les enrouleurs.

Entraînement:

Contrôler régulièrement le voltage de la commande à courroie.

Insertion de table:

Changer une insertion de table dont le passage du ruban est effiloché.

L'insertion de table doit se composer de matériau qui se coupe facilement.
(p. ex. du bois, du plastique, de l'aluminium).

JET Numéro d'article: JBS-120.

Utiliser une insertion qui ne dépasse pas la table.

Rubans:

Les travaux de maintenance et de réglage des rubans doivent être effectués par des personnes familiarisées à ce travail.

N'utiliser que des rubans bien coupants.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

Vibration violente de la machine

*La machine n'est pas sur un sol plat-
Repositionner la machine.

*Enrouleurs sales-
Nettoyer la couche en caoutchouc.

*Ruban déchiré-
Changer le ruban.

Equerre de coupe pas 90°

*Mauvais réglage du guide d'inclinaison
*Mauvais réglage du guide lame

Résultat du sciage insuffisant

*Ruban non adapté
*Ruban résineux
*Ruban usé
*Mauvais réglage du guide lame
*Tension du ruban insuffisante
*Pièce à usiner non homogène
*Trop de pression sur le travail-
Ne jamais forcer sur le travail.

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage.

11. Accessoires

Pour diverses lames voir liste de prix JET.

Article 709209

Servante pliable à rouleaux