

Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2.

Designed in consideration with the standards**.

Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is free from material defects and manufacturing faults. This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at www.jettools.com or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungsansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantiepflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux lignes directrices *

conformément aux normes** indiquées page 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 directe ou indirecte incorrecte, 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.

Power Feeder

Vorschubapparat

Entraîneur Automatique

JPF-2

Operating Instructions

Benutzerhanduch

Notice d'utilisation

For your safety read Operating Instruction Before operating the tools.

Lesen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die Bedienungsanweisung, bevor Sie mit der Arbeit an der Maschine beginnen.

Lisez votre notice d'utilisation avant de démarrer tout travail à la machine.

GB

D

F

TABLE OF CONTENTS

INHALTSVERZEICHNIS

TABLE DES MATIÈRES

IMPORTANT SAFETY RULES -----	2
ADDITIONAL SAFETY RULES FOR POWERFEEDER -----	3
LOCATE MOUNTING AND BORING POSITION -----	3
ASSEMBLING -----	4
OPERATION CONTROLS ----	6
POWER CONNECTION AND GROUNDING -----	8
FEED RATE SETTING -----	9
ROLLER REPLACEMENT ---	11
LUBRICATION AND MAINTENANCE -----	12
USING FEEDER ON MACHINES -----	13
NOTES & EXPLODED VIEWS -----	

WICHTIGE SICHERHEITSREGELN-----	2
ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSREGELN FÜR ELEKTRISCHEN VORSCHUBAPPARAT -----	3
MONTAGESTELLE UND BOHRBILD --	3
ZUSAMMENBAU -----	4
VERSTELLMÖGLICHHEIT-----	6
STROMANSCHLUSS UND ERDUNG -	8
VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT-----	9
ROLLEN AUSTAUSCH -----	11
SCHMIERUNG UND INSTANDHALTUNG -----	12
BENUTZEN DER ZUFÜHRVORRICHTUNG AN DER MASCHINE -----	13
ANMERKUNGEN & ANSICHTEN -----	

CONSEILS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES -----	2
INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR UN ALIMENTATEUR -----	3
POSITIONS DE MONTAGE ET DE PERÇAGE-- -----	3
MONTAGE -----	4
MANŒUVRES DEFONCTIONNEMENT -----	6
RACCORDEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE ET MISE À LA TERRE -----	8
RÉGLAGE DE LA VITESSE D'ENTRAÎNEMENT -----	9
REMPACEMENT DES OULEAUX -----	11
LUBRIFICATION ET ENTRETIEN -----	12
POSITIONNEMENT DE L'ALIMENTATEUR SELON LA MACHINE -----	13
SCHÉMAS ECLATÉS S -----	

IMPORTANT SAFETY RULES

WARNING: Failure to follow these rules may result in serious personal injury.

Woodworking can be dangerous if safe and proper operation procedures are not followed. Using the tool with respect and caution will considerably lessen the possibility of accident. **ALWAYS FOLLOW RULES. USE COMMON SENSE AND EXERCISE CAUTION** in the workshop.

REMEMBER: your personal safety is your responsibility.

READ OPERATION MANUAL. Keep and protect it near the machine for easy access in the event of future review.

IMPORTANT PERSONAL SAFETY NOTE.

Wear goggles – eyes protection.

Wear dusk masks – respiratory protection.

Wear earpieces – hearing protection.

Wear proper apparel – no loose clothing, gloves, neckties, and jewelry.

No rums, alcohol, medication – Do not operate under such influence.

DON'T USE TOOL IN DANGEROUS ENVIRONMENT. Keep work area well ventilated and lighted avoids damp or wet location. Room temperatures + 5 • + 40 • , Humidity 30• 95%, Altitude • 1000M, Voltage deviation ± 5%.

KEEP WORK TABLE AND AREA CLEAN. Loose hand tools left on table or cluttered work area invite accidents.

KEEP UP THE MAINTENANCE.

Follow operation manual for proper operation and maintenance.

DISCONNECT TOOL FROM POWER SOURCE. Before any tooling change, repairing or regular maintenance.

FINAL INSPECTION AFTER EACH MAINTENANCE OR REPAIRING.

Make sure all parts are properly mounted, tighten, and aligned before next operation.

AVOID UNINTENTIONAL STARTING.

Make sure switch is in "OFF" position before power reconnection.

KEEP WORK SHOP CHILDPROOF.

Use padlocks, master switches or remove starter keys. Avoid child or unauthorized personal from tampering. All visitors should be kept at a safe distance from work area.

NEVER LEAVE TOOL RUNNING

UNATTENDED. Turn power off. Don't leave until it comes to a complete stop.

WICHTIGE SICHERHEITSREGELN

WARNUNG: Eine Nichtbeachtung der Regeln könnte zu ernsthaften körperlichen Verletzungen führen.

Holzbearbeitung kann gefährlich sein wenn die Sicherheitsregeln und der passende Arbeitsprozess nicht befolgt werden. Bitte benutzen Sie das Gerät mit voller Aufmerksamkeit und Vorsicht, damit die Gefahr wesentlich vermindert wird. **Befolgen Sie immer die für den Werkstattgebrauch gültigen Regeln.. Folgen Sie gesunden Menschenverstand und verhalten Sie sich vorsichtig.**

ACHTUNG: Bei Nichtbeachtung der Regeln lehnt der Hersteller jegliche Verantwortung ab, das Sicherheitsrisiko liegt dann zur Gänze in der Verantwortung des Anwenders.

LESEN SIE DAS HANDBUCH. Behalten Sie das Handbuch in der Nähe der Maschine für ein späteres Nachschlagen bereit.

WICHTIGE PERSÖNLICHE SICHERHEITSANMERKUNGEN.

Tragen Sie eine Schutzbrille – Schutz der Augen.

Tragen Sie eine Staubmaske – Schutz der Atmung.

Tragen Sie einen Gehörschutz – Schutz des Gehörs.

Tragen Sie passende Bekleidung – Keine lose Bekleidung, keine Handschuhen, Krawatte oder Juwelen.

Keine Drogen, Alkohol und Medikation – Arbeiten Sie nicht unter solchen Einflüssen.

BITTE BENUTZEN SIE DAS GERÄT NICHT IN GEFÄHRLICHER UMGEBUNG. Die Arbeitsstelle soll gut belüftet und hell beleuchtet sein. Feuchte oder nasse Umgebung sollen vermieden werden. Zimmertemperatur zwischen +5• und +40• . Feuchtigkeit zwischen 30 und 95%. Seehöhe unter 1000M. Spannungsabweichung ± 5%.

HALTEN SIE DEN ARBEITSTISCH UND DAS ARBEITSGEBIET SAUBER. Handwerkzeug auf dem Tisch oder ein unordentlicher Arbeitsplatz führen leicht zu Unfällen.

REGELMÄßIGE INSTANDHALTUNG. Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung für richtige Instandhaltung und Benutzung.

SCHALTEN SIE DEN STROMANSCHLUSS DES WERKZEUGS AUS. Trennen Sie vor jeder Werkzeugsänderung, Reparatur oder regelmäßigen Wartung die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers.

FÜHREN SIE NACH JEDER REPARATUR ODER INSTANDHALTUNG EINE ÜBERPRÜFUNG DURCH. Alle Teile sollen richtig installiert, festgezogen und ausgerichtet werden bevor der nächste Arbeitsgang stattfindet.

VERMEIDEN EINES UNABSICHTLICHEN

EINSCHALTENS. Der Schalter soll auf der Position „Aus“ stehen bevor der Strom wieder angeschlossen wird.

KINDER SOLL VON DER ARBEITSSTELLE FERN GEHALTEN WERDEN. Benutzen Sie das Vorhängerschloß, den Hauptschalter oder Ziehen Sie den Netzstecker. Halten Sie Kinder und unbeteiligte Personen in sicherer Entfernung

DAS GERÄT NIE OHNE AUFSICHT LAUFEN LASSEN. Schalten den Strom aus. Bleiben Sie bis das Gerät zum vollständigen Stillstand kommt.

CONSEILS DE SÉCURITÉ IMPORTANTS

ATTENTION: Veillez suivre ces règles de base afin d'éviter des blessures graves.

Le travail du bois comporte des risques lorsque les procédures d'utilisation ne sont pas respectées. **L'UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PRÉCAUTIONS** diminuera vraiment la possibilité d'accident.

MEMORISEZ: Suivez toujours les règles, utilisez votre bon sens et soyez attentifs dans l'atelier, rappelez-vous que vous êtes responsable de votre propre sécurité.

CONSULTEZ LE MANUEL Conservez-le à proximité de la machine pour des références futures, suivez le mode d'emploi pour le service et l'entretien.

POUR VOTRE SÉCURITÉ PERSONNELLE.

Portez des lunettes de protection –

Portez un masque pour la respiration –

Portez des protections auditives –

Portez un habillement adéquat – évitez les vêtements amples, les gants, colliers, bagues, bijoux etc.

Ne travaillez pas sous l'influence de drogue ou d'alcool

N'UTILISEZ PAS D'OUTILS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. Gardez l'atelier bien éclairé et ventilé. Contrôlez l'humidité, température (+ 5°C - + 40°C), Humidité (30 - 95%) une altitude inférieure à 1000 mètres peut amener une variation de ± 5% dans le voltage.

TENEZ PROPRE VOTRE TABLE DE TRAVAIL Des outils qui ne sont pas rangés ou un atelier désordonné augmentent le danger d'accident.

DÉBRANCHEZ LA MACHINE Avant d'effectuer des travaux d'entretien, de réparation ou d'ajustement.

DEBRANCHEZ LA MACHINE DU RESEAU ELECTRIQUE. Avant de changer aucun outil, des travaux de réparation ou d'entretien régulier.

INSPECTION FINALE Après chaque service ou entretien, assurez-vous que les pièces sont bien placées, serrées et ajustées avant de remettre en fonction.

ÉVITEZ LA MISE EN MARCHÉ

ACCIDENTELLE Avant de remettre le courant, soyez sûr que l'interrupteur est en position "Arrêt"

GARDEZ L'ATELIER SÉCURITAIRE POUR LES ENFANTS Utilisez des serrures de sécurité ou retirez les clés de mise en marche. Ne laissez pas les enfants ou des personnes non-autorisées toucher à la machine. Gardez les visiteurs à distance sécuritaire de votre place de travail.

NE QUITTEZ PAS UN APPAREIL EN FONCTION Arrêtez la machine. Attendez jusqu'à l'arrêt complet avant de partir.

ADDITIONAL SAFETY RULES FOR POWERFEEDER

- I Cutting tools **MUST** be rotating before feeding.
- I **DO NOT** overload the cutting tool by feeding too fast.
- I **ALWAYS KEEP** hands away from rotating parts.
- I **PROVIDE** support for long stock on out feed end of table.
- I **STOP** the feeder before stopping the cutting tool.
- I **DISCONNECT** power before making repairs or adjustment.

LOCATE MOUNTING AND BORING POSITION

A) LOCATE MOUNTING POSITION

1. Elevation and extension of Universal Stands, (SEE FIG. 1)
2. Refer to FIG. 27, 28, 29 for assistance when mounting the feeder to a shaper, table saw or jointer.
3. For small machine table, an extension bracket (not provided) is recommended. (SEE FIG. 4.)

B) LOCATE BORING POSITION

For your boring convenience and accuracy, **A SCALE 1:1**

SELF-ADHESIVE DRILLING TEMPLATE is provided and enclosed in the package. (FIG. 5)

1. Remove MOUNTING BASE from packaging. Use it to verify the correct boring position on the drilling template.
2. Prepare 4 sets of bolts & spring washers (not provided).

SIZE OF BOLT...M10

LENGTH OF BOLT •

Mounting Base (thickness) +
Tabletop (thickness).

3. Avoid table ribs and support underneath the table.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSREGELN FÜR ELEKTRISCHEN VORSCHUBAPPARAT

- I Das Schneidwerkzeug **MUSS** sich Drehen bevor der Vorschub erfolgt.
- I Das Schneidwerkzeug **SOLL NICHT** überbelastete werden durch zu schnelle Werkstückzufuhr.
- I **HALTEN SIE** die Hände fern von drehenden Teilen.
- I **BESORGEN** Sie sich eine Abstützung am Ende des Tisches für lange Werkstücke.
- I **STOPPEN** Sie den Vorschub bevor das Schneidwerkzeug stoppt.
- I **TRENNEN** Sie den elektrischen Anschluß bevor Sie Reparaturen oder Einstellarbeiten vornehmen.

MONTAGESTELLE UND BOHRBILD

A) MONTAGESTELLE FESTLEGEN

1. Höhe und Auslage des universellen Ständers, (SIEHE FIG. 1)
2. Falls Sie zur Montage auf einer Tischfräse, Tischsäge oder Abrichte weitere Hinweise benötigen beziehen Sie sich auf FIG. 27, 28 & 29.
3. Für einen kleinen Maschinentisch ist es zu empfehlen, einen verlängerten Halter zu verwenden (nicht inklusive). (SIEHT FIG. 4.)

B) BOHRBILD

Um bequem und genau bohren zu können, ist eine **1:1 selbstklebende Bohrschablone** migeliefert. (FIG. 5)

1. Packen Sie zuerst die Montagebasis aus und benutzen Sie diese um die richtige Bohrstelle auf dem Maschinentisch festzulegen.

2. Bereiten Sie 4 Satz Schrauben und Federscheiben vor (nicht inklusive).

SCHRAUBENGRÖSSE...M10

SCHRAUBENLÄNGE • Montagebasis-
dicke + Tischdicke + 5mm

3. Vermeiden Sie Tischrippen falls möglich.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES À L'ALIMENTATEUR

- I Les outils de coupe **DOIVENT** être en mouvement avant de les alimenter.
- I **NE JAMAIS** surcharger les outils de coupe par une alimentation trop rapide.
- I **TENEZ TOUJOURS** les mains loin des pièces rotatives.
- I **SUPPORTEZ** les longues pièces à la sortie de la table.
- I **ARRÊTEZ** l'alimentateur avant d'arrêter les outils tournants.
- I **DÉBRANCHEZ** l'appareil avant chaque réparation ou ajustement.

POSITIONS DE MONTAGE ET DE PERÇAGE

A) DÉTERMINEZ LA POSITION DE MONTAGE

1. Élévation et extension de la colonne de contrôle (voir FIG. 1).
2. Consultez FIG. 27, 28, 29 pour vous aider lorsque vous adaptez l'alimentateur sur une façonneuse, un banc de scie ou une dégauchisseuse.
3. Sur une machine avec une petite table, un support d'extension (non inclus) est recommandé. (voir FIG. 4)

B) DÉTERMINEZ LA POSITION DE MONTAGE

Pour faciliter le perçage, avec précision, un gabarit autocollant, **A L'ECHELLE 1:1** est fourni dans l'emballage. (FIG. 5)

1. Retirez la BASE de l'emballage, assurez-vous que le gabarit de perçage soit conforme avec la base.
2. Préparez 4 boulons et rondelles à ressort (non inclus.)

DIMENSIONS DES BOULONS...M10

LONGUEUR DES BOULONS •

Additionnez l'épaisseur de la base et de votre table.

3. Évitez les renforts ou supports sous la table.

GB

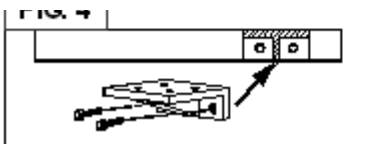
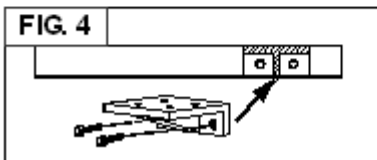
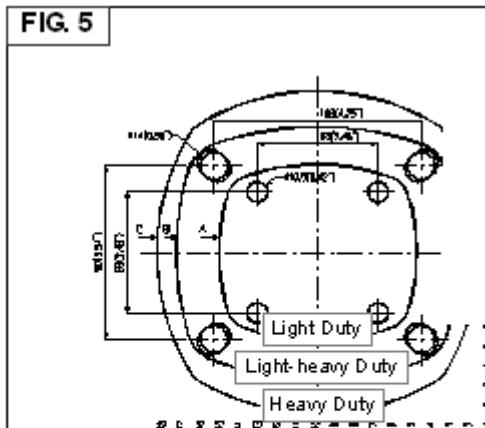
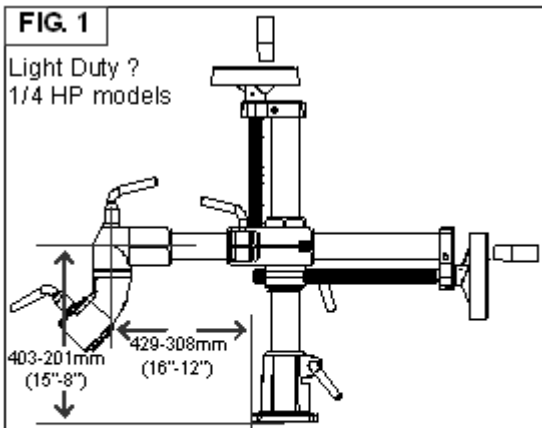
4. Use **SELF-ADHESIVE DRILLING TEMPLATE**. Tape it to desired position. Mark it with center punch.
5. **BORE & TAP.**

D

4. Säubern Sie die Stelle von Öl. Kleben Sie **die Bohrschablone** an die gewünschte Stelle. Die Bohrlöcher ankönen.
5. **BOHREN & GEWEINDESCHNEIDEN.**

F

4. Coller le **GABARIT AUTO-COLLANT** de perçage a l'endroit désiré. Poinçonnez le centre des trous selon votre modèle.
5. **PERCEZ ET TARAUEZ.**



ASSEMBLING
(FIG. 6, 7, 8)

WARNING: Get help!
Feeder is heavy. Do not try to do it on your own.

ZUSAMMENBAU (FIG. 6, 7, 8)

WARNUNG: Holen Sie Hilfe!
Die Zuführvorrichtung ist sehr schwer. Versuchen Sie nicht allein die Zuführvorrichtung zu installieren.

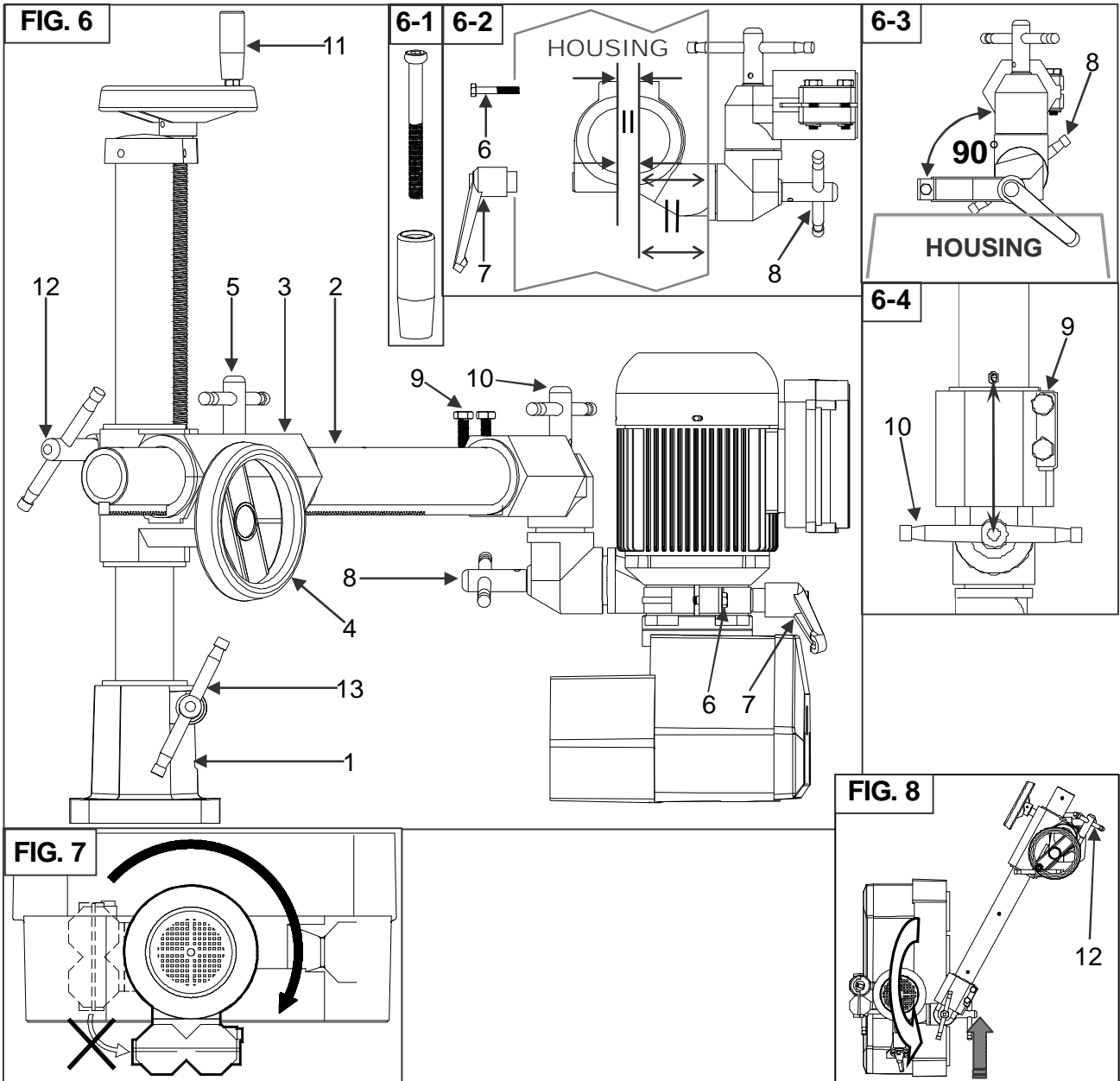
MONTAGE
(FIG. 6, 7, 8)


ATTENTION: Demandez de l'aide!
L'alimentateur est lourd. Ne le faites pas seul.

GB

D


F



- A)** Fasten BASE (1) to table.
- B)** Insert "STAND" to BASE (1). Assemble HANDLE (11). (SEE 6-1).
- C)** Insert OVER ARM (2) into ELEVATING BRACKET (3). Turn WHEEL (4)  a few turns. Tighten LEVER (5).
- D)** Reposition motor. Loosen 4 SCREWS. (SEE FIG 7).
- E)** Assemble CONTROL JOINT (6-2) onto motor neck. (SEE FIG. 6).
- I Tighten SCREW (6) & LEVER (7) and keep gap on both side **EQUALLY SPACED**. So, once LEVER is loosen, feeder can swivel without having to loosen the SCREW (6). (SEE 6-2).
 - I MOTOR CLAMP OPENING is PARALLEL to HOUSING. (SEE 6-2).
 - I Loosen LEVER (8) & adjust CONTROL JOINT **UPRIGHT 90° to HOUSING**. Tighten LEVER (8). (SEE 6-3).
- F)** Assemble FEEDER to OVER ARM (2). Tighten SCREWS (9). **MAKE SURE:**
- I Center of LEVER (10) is **IN LINE** with center of OVER-ARM (2). (SEE 6-4).
- G)** Move FEEDER to desired position by loosen LEVER (10). Adjust height (11 & 12) and extension (4 & 5) accordingly.
- H)** Tighten all LEVERS.


IMPORTANT:

There is certain "PLAY" between ELEVATING KEY & BRACKET GROOVE. To assure "STURDY FEEDING," pull FEEDER against your **IN-FEED** direction, then tighten LEVER (12). (SEE FIG. 8) Do it on "EVERY ADJUSTMENT."

- A)** Befestigen Sie die BASIS (1) auf dem Tisch.
- B)** Stecken Sie den "STÄNDER" auf die BASIS (1). Setzen Sie den GRIFF (11) zusammen. (SIEHT FIG. 6-1).
- C)** Stecken Sie den Horizontalträger (2) in den Hubträger (3) hinein. Drehen Sie das Rad (4) ein paar  male. Ziehen Sie den HEBEL (5) fest.
- D)** Positionieren Sie den Motor. Lockern Sie die 4 SCHRAUBEN (SIEHT FIG. 7).
- E)** Setzen Sie die Motorhalterung (6-2) am Hals des Motors zusammen (SIEHE FIG.6).
- I Schrauben Sie die SCHRAUBE (6) & den HEBEL (7) gleichmäßig und derart fest dass wenn der Hebel gelockert ist, die Zuführvorrichtung geschwenkt werden kann ohne die Schraube abschrauben zu müssen (6). (SIEHT 6-2).
 - I MOTORHALTERUNG PARALLEL zum GEHÄUSE. stellen (SIEHE 6-2).
 - I Lockern Sie den HEBEL (8) & stellen Sie das Gelenkstück **SENKRECHT 90° zum GEHÄUSE**. Klemmen Sie den HEBEL (8).fest. (SIEHE FIG. 6-3).
- F)** Montieren Sie die ZUFÜHRVORRICHTUNG mit dem GEGENHALTER zusammen (2). Schrauben die SCHRAUBEN (9) fest.
- SORGEN SIE DAFÜR:**
- I Die Mitte des HEBELS (10) bleibt **IN FLUCHT** mit der Mitte des Horizontalträgers (2). (SIEHE FIG. 6-4).
- G)** Lockern Sie den HEBEL (10), damit Sie die ZUFÜHRVORRICHTUNG auf beliebige Position bewegen können. Je nach Bedarf stellen Sie die Höhe (11 & 12) und die Verlängerung (4 & 5) um.
- H)** Klemmen Sie alle HEBEL fest.

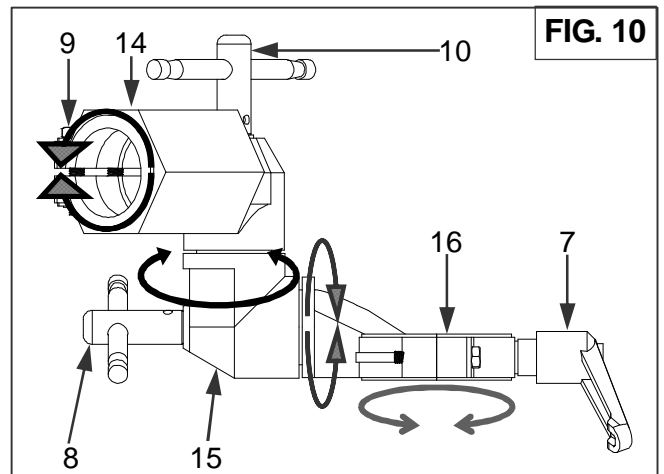
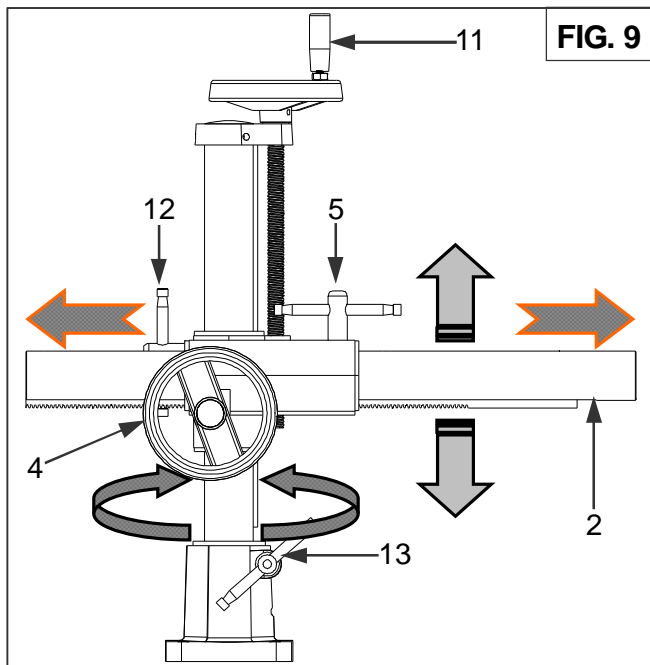
WICHTIG:

Die vertikale Führung hat konstruktionsbedingt etwas Spiel. Um eine "Stabile Arbeitslage" sicherzustellen empfiehlt es sich die Zuführvorrichtung gegen die **EINFUHRRICHTUNG** zu ziehen und erst dann den HEBEL (12) festzuklemmen (Siehe FIG. 8). Wiederholen Sie diesen Schritt bei "JEDER EINSTELLUNG".

- A)** Fixez la base (1) à la table.
- B)** Insérez la colonne verticale dans la base (1). Assemblez la poignée (1) (VOIR FIG.6-1)
- C)** Insérez le bras ajustable (2) dans l'équerre d'élévation (3). Tournez la roue (4)  pour quelques tours. Serrez la poignée (5).
- D)** Repositionnez le moteur. Desserrez 4 vis. (FIG. 7).
- E)** Fixez la bride de moteur (FIG. 6-2) sur le collet du moteur. (FIG. 6).
- I Resserrez les vis (6) et la poignée (7) de façon égale. Ainsi lorsque la poignée est desserrée, l'alimentateur peut pivoter sans avoir à desserrer les vis (6) (FIG. 6-2).
 - I La bride de moteur est parallèle au châssis. (FIG. 6-2)
 - I Desserrez la poignée (8), ajustez la bride de moteur perpendiculairement au châssis, serrez la poignée (8) (Voir FIG. 6-3).
- F)** Fixez l'alimentateur au bras ajustable (2) serrez les vis (9) **ASSUREZ-VOUS DE:**
- I D'aligner le centre du bras ajustable (2) avec le centre de la poignée (10) (Voir FIG. 6-4).
- G)** Positionnez l'alimentateur à la position désirée en desserrant la poignée (10). Ajustez la hauteur (11 et 12) et le déplacement latéral (4 et 5) selon la position choisie.
- H)** Serrez toutes les poignées.

IMPORTANT:

Il y a un jeu entre la clé d'élévation et la vis d'élévation. Pour assurer une alimentation ferme, tirez l'alimentateur vers la direction d'alimentation puis serrez la poignée (12). (FIG. 8) Le faire après chaque ajustement.



OPERATION
CONTROLS
(FIG. 9 & 10)

WARNING: Disconnect feeder from power source.

VERTELLMÖGLICHKE
IT

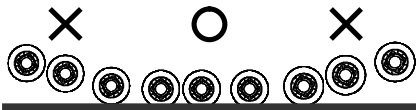
FIG. 9 & 10)

**WARNUNG: Vor Einstell-, und
Wartungsarbeiten die
Stromzufuhr trennen durch
Ziehen des Netzsteckers.**

MANŒUVRES DE
FONCTIONNEMENT
(FIG. 9 & 10)

**ATTENTION: Débranchez
l'alimentation électrique.**

C) - 1



C) - 2

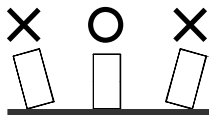
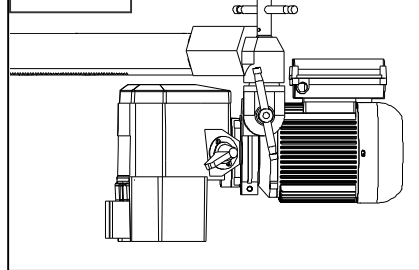









FIG. 11



A) STAND: (FIG. 9)

- I OVER ARM (2) rotation. Loosen LEVER (13). 
- I OVER ARM (2) elevation. Loosen LEVER (12) & rotate TOP WHEEL (11). 
- I OVER ARM (2) extension. Loosen LEVER (5) & rotate SIDE WHEEL (4). 

B) CONTROL JOINT: (FIG. 10)

- I ARM BRACKET (14) Loosen SCREWS (9). 
- I ANGLE JOINT (15) Loosen LEVER (10). 
- I MOTOR TILT (16) Loosen LEVER (8). 
- I MOTOR NECK (16) Loosen LEVER (7). 

C) ROLLER LEVELING: Lower Feeder to table. (SEE FIG. 9).




- I **C)-1**: Loosen LEVER (8), Adjust ANGLE JOINT (15). (FIG. 10)
- I **C)-2**: Loosen SCREWS (8), Adjust ARM BRACKET (14) (FIG. 10)
- I Alignment "SLIGHTLY OFF" is acceptable. (Offset by independent suspension.)

D) SIDE FEEDING: (SEE FIG. 9, 10 & 11)



- I Loosen LEVER (13), swing FEEDER off the table.
- I Loosen LEVER (8), turn FEEDER 90° to floor with ROLLERS facing you. Tighten LEVER (8).
- I Loosen LEVER (7), turn FEEDER 90° with SWITCH BOX facing up. Tighten LEVER (7).
- I Loosen LEVER (10), push FEEDER to desired position. Tighten LEVER (10 & 13).

WARNING: Tighten all Levers after each adjustment.

A) STÄNDER: (FIG. 9)

- I STÄNDER DREHEN (2): Lockern Sie den Hebel (13). 
- I STÄNDER ANHEBEN (2): Lockern Sie den Hebel (12) & drehen Sie die Kurbel (11). 
- I STÄNDER AUSFAHREN (2): Lockern Sie den HEBEL (5) & Drehen Sie DAS HANDRAD (4). 

B) GELENKSTÜCK: (FIG. 10)

- I ARM-HALTERUNG (14) SCHRAUBEN (9) lockern. 
- I WINKELSTÜCK (15) HEBEL (10) lockern. 
- I MOTORWIPPE (16) HEBEL (8) lockern. 
- I MOTORHALS (16) HEBEL (7) lockern. 

C) ROLLEN AUSRICHTUNG: Senken Sie die Zuführvorrichtung bis zum Tisch ab. (SIEHT FIG. 9).




- I **C)-1**: SIEHE FIG. 10, lockern Sie den HEBEL (8), stellen Sie das Gelenkstück (15) um. (SIEHT FIG. 10)
- I **C)-2**: SIEHE FIG. 10, lockern Sie die SCHRAUBEN (9), den ARM TRÄGER (14), einstellen (SIEHT FIG. 10)
- I Ausrichtung "EIN WENIG SCHIEF" ist akzeptabel. (Ausgleich erfolgt durch eigenständige Anpassung.)

D) SEITLICHER VORSCHUB: (SIEHE FIG. 9, 10 & 11.)





- I Lockern Sie den HEBEL (13), schwingen Sie die ZUFÜHRVORRICHTUNG vom Tisch weg.
- I Lockern Sie den HEBEL (8), drehen Sie die ZUFÜHRVORRICHTUNG 90° zum Boden, die ROLLEN sind zu Ihnen gerichtet. Stellen Sie den HEBEL (8) fest.
- I Lockern Sie den HEBEL (7), drehen Sie die ZUFÜHRVORRICHTUNG 90°, der SCHALTERKASTEN ist oben. Stellen Sie den HEBEL (7) fest.
- I Lockern Sie den HEBEL (10), drücken Sie die ZUFÜHRVORRICHTUNG an die gewünschte Stelle. Stellen Sie die HEBEL (10 & 13) fest.

WARNING: Ziehen Sie nach jeder Einstellung alle HEBEL fest.

A) COLONNE DE CONTROLE: (FIG. 9)

- I BRAS (2) rotation. Détachez LEVIER (13). 
- I BRAS (2) élévation. Détachez LEVIER (12) & tournez ROUE EN TOP (11). 
- I BRAS (2) extension. Détachez LEVIER (5) & tournez ROUE DE COTE (4). 

B) BRIDE DE MOTEUR: (FIG. 10)

- I BRAS CROCHET (14) Détachez VIS (9). 
- I ANGLE JOINT (15) Détachez LEVIER (10). 
- I PRESSEUR DU MOTEUR (16) Détachez LEVIER (8). 
- I PRESSEUR DU MOTEUR (16) Détachez LEVIER (7). 

C) AJUSTEMENT DES ROULEAUX: Descendez l'alimentateur sur la table (VOIR FIG. 9).

- I **C)-1**: Desserrez la poignée (8). Ajustez le cône pivotant (15). (VOIR FIG. 10).
- I **C)-2**: Desserrez les VIS (9), Ajustez le BRAS DU CONE (14). (FIG. 10).
- I Un léger jeu dans l'alignement des roues est acceptable. (Décalé par une suspension indépendante.)

D) ALIMENTATION LATÉRALE (VOIR FIG. 9, 10 et 11)

- I Desserrez la poignée (13), Pivotez l'alimentateur hors de la table.
- I Desserrez la poignée (8), Tournez l'alimentateur à un angle de 90° avec le sol, rouleaux face à vous. Resserrez la poignée (8).
- I Desserrez la poignée (7), Tournez l'alimentateur de 90° avec la boîte de l'interrupteur vers le haut. Resserrez la poignée (7).
- I Desserrez la poignée (10), Déplacez l'alimentateur vers la position voulue. Resserrez les poignées (10 et 13).

ATTENTION: Serrez toutes les poignées après chaque ajustement.

POWER CONNECTION AND GROUNDING

WARNING: Make sure electric current matches the motor specification (see motor cover.)

WARNING: Make sure switch is on the "OFF" position.

A) MACHINE INTEGRATED POWER SUPPLY:

- | Feeder is a supplemental tool, which works in conjunction with your shaper, table saw or jointer. It is required to be used with a machine that is wired in compliance with your national or local electrical regulation.
- | It is connected to your machine through a specially designed current taps that ensures your machine's switch and emergency stop having controls of your feeder's power source. In addition, the current tap must provides an overload and under voltage protection systems.
- | **Rated Current JDP-2.....1,5A**
- | Electrical connection is reserved for certified electrician only.

B) SEPARATE POWER SUPPLY:

- | A separate electrical outlet should be used for your feeder. The circuit wiring may not be less than 1,5mm². Wire properly installed and grounded in accordance with your local codes and ordinances, protected with a 10 Amp time lag fuse or circuit breaker.
- | If an extension cord is used ist must be maked H07 RN-F.
- | The power feeder is equipped with a grounding conductor (green-yellow wire)
- | If unsure, consult with a qualified electrician.

STROMANSCHLUSS UND SCHUTZERDUNG

WARNUNG: Stellen Sie sicher, daß der elektrische Strom mit der Spezifizierung des Motors übereinstimmt. (siehe Motordeckel.)

WARNUNG: Stellen Sie sicher, daß der Schalter in der Position "AUS(OFF)" ist.

A) MASCHINENINTEGRIERTE STROMVERSORGUNG :

- | Der Vorschubapparat ist ein Zusatzgerät welches mit der Tischsäge, Tischfräse bzw Abrichte zusammenwirkt. Es ist erforderlich daß das Gerät mit einer Maschine zusammenarbeitet, die mit der nationalen oder lokalen elektronischen Bestimmung übereinstimmt.
- | Der Anschluß an die Maschine erfolgt durch einen speziellen elektrischen Anschluss. Der Hauptschalter und Notausschalter der Maschine wirkt dann auf die Stromzufuhr des Vorschubapparates.
-Ein Schutzsystem für Überbelastung und Unterspannung.
- | **Nennstrom JDP-2.....1,5A**
- | Der elektrischer Anschluß darf nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft durchgeführt werden.

B) EIGENE STROMVERSORGUNG:

- | Die Zuführvorrichtung braucht eine separate Steckdose. Die Verkabelung muss mindestens 1,5mm² betragen, richtig installiert sein, an Schutzerdung angeschlossen werden und den lokalen Gesetze und Bestimmungen entsprechen. Eine Absicherung von 10 Amp träge muss gegeben sein.
- | Falls ein Verlängerungskabel nötig ist muss dieses mit H07 RN-F gekennzeichnet sein.
- | Der Vorschubapparat ist mit einer Schutzerdung ausgerüstet. (grün-gelber Draht).
- | Wenn Sie sich nicht sicher sind, fragen Sie einen qualifizierten Elektriker.

RACCORDEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE ET MISE A LA TERRE

ATTENTION: S'assurez que le réseau électrique est compatible avec les spécifications du moteur (voyez le couvercle du moteur.)

ATTENTION: S'assurez que l'interrupteur est en position d'arrêt(OFF).

A) BRANCHEMENT DIRECT A LA MACHINE :

- | L'alimentateur est un outil complémentaire qui peut être combiné à votre façonneuse, banc de scie, dégauchisseuse, etc.... il est recommandé de l'utiliser avec une machine conforme avec les normes électriques de votre région.
- | La machine doit être alimentée par un circuit indépendant pouvant être arrêté par un bouton d'arrêt d'urgence. De plus, le circuit sera protégé contre les surcharges et les baisses de voltage.
- | **Ampérage JDP-2.....1,5A**
- | Le branchement au réseau électrique doit se faire par des électriciens qualifiés.

B) BRANCHEMENT SEPARATE:

- | L'alimentateur doit être alimenté par son propre circuit. Le câblage doit être plus de de calibre 1,5mm², le filage doit être bien installé et mis à la terre selon le code local, il doit être protégé par un fusible de 10 ampères ou par un disjoncteur.
- | Si vous utilisez une rallonge, il faut être marque H07 RN-F
- | Le moteur comprend un fil de mise à la terre (Fil vert avec ou sans bande jaune).
- | Dans le doute, consultez un électricien qualifié.

FEED RATE SETTING

WARNING: Disconnect feeder from power source.

A) Choosing the right feed rate is important to achieve efficiency and quality. It is closely related to the speed of your machine, the sharpness of cutter, the hardness and the thickness of the material to be removed. Listening to the sound of your cutting tool, look (exam) closely at your sample pieces.

(Feed rate chart below is for reference only.)

Spindle Speed		6000 R.P.M.			8000 R.P.M.			10000 R.P.M.		
Feeding speed Thickness of work piece	Cutters									
		6 mm	9	15	23	9	15	23	15	23
10 mm	8	12	15	8	15	15	12	15	15	
20 mm	5	9	12	6	12	12	8	12	12	
25 mm	3	5	6	5	6	8	6	8	9	

- A) A gear arrangement and feed rate chart is attached to the **INSIDE** of GEARBOX- COVER.
- B) To remove GEARBOX-COVER, remove two KNOBS.
- C) After you have rearranged the gears, reinstall the hex-nuts and the gearbox cover immediately.

ROLLER REPLACEMENT

WARNING: Disconnect feeder from power source.

Remove SCREWS and replace ROLLER(s)

NOTE:
"ROTATE" roller positions periodically will prolong the usage of rollers.

VORSCHUB-
GESCHWINDIGKEIT

WARNUNG: Trennen Sie den Stromanschluß der Zuführvorrichtung vor jeder Einstellarbeit .

D) Die richtige Vorschubsgeschwindigkeit zu wählen ist sehr wichtig für beste Effizienz und Qualität. Die Geschwindigkeit ihrer Maschine, die Schärfe der Schneiden und die Härte und Dicke der Materials sind eng miteinander verbunden. Horchen Sie sorgsam auf das Arbeitsgeräusch ihrer Maschine. Begutachten Sie die bearbeiteten Werkstücke.

(Die Vorschubsgeschwindigkeitstabelle gilt nur als Referenz.)

- C) Eine Tabelle der verschiedenen Getriebesteckungen und Vorschubsgeschwindigkeiten befindet sich auf der **INNENSEITE** des GETRIEBEDECKELS
- D) Um den GETRIEBEDECKEL zu entfernen müssen zuerst die zwei Sterngriffe abgeschraubt werden.
- E) Nach dem Umstecken der Zahnräder müssen die Sechskantmutter und der Getriebedeckel sofort wieder montiert werden.

ROLLEN WECHSEL

WARNING: Trennen Sie die Stromzufuhr vor jeder Einstell- oder Umbauarbeit durch Ziehen des Netzsteckers.

Entfernen Sie die SCHRAUBEN und tauschen Sie die ROLLEN.

ANMERKUNG:
Ein regelmäßiges Umstecken der Rollen verlängert deren Nutzungszeit.

RÉGLAGE DE LA VITESSE
D'ENTRAÎNEMENT

ATTENTION: Débranchez l'alimentation.

A) Le bon choix de la vitesse est primordial pour réussir un travail efficace et de qualité. Le résultat est étroitement relié à la vitesse de la machine, à l'affûtage des couteaux, à la dureté du bois ainsi qu'à l'épaisseur de la pièce à travailler. Soyez attentifs au son des outils de coupe, examinez vos échantillons de travail.

(Le tableau de vitesse d'entraînement ci-dessus est donné uniquement comme référence.)

- C) Un tableau sur les positions d'engrenage et les vitesses d'entraînement est disponible dans le couvercle de la boîte d'engrenage.
- D) Pour enlever le couvercle, retirez les deux boutons.
- E) Pour retirer et ajuster les engrenages, dévissez les écrous Hex.
- F) Ferme le couvercle immédiatement.

REPLACEMENT DES
ROULEAUX

ATTENTION: Débranchez l'alimentation.

Retirez les vis et remplacez le (s) rouleau (x).

NOTE:
Faire une "Rotation" régulière prolongera la durée des rouleaux.

LUBRICATION & MAINTENANCE

(FIG. 24 & 25)

WARNING: Disconnect feeder from power source.

A) ROLLERS:

Grease every 200 hrs through fittings, using grease gun.
Recommended Grease: # 2 GREASE. (Shell – Alvania Grease R2 or equivalents.)

B) GEARS & CHAINS:

Lubricate periodically with grease.
Recommended Grease: # 2 GREASE. (Shell – Alvania Grease R2 or equivalents.)

C) GEAR BOX:

Change oil first at 200 operating hrs
Change oil every 1000 hrs
Recommended Gear Oil: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, or equivalents.

D) OIL CHANGE: (SEE FIG. 6)

- I Loosen LEVER (13) and swing FEEDER off the table.
- I Loosen LEVER (8) on ANGLE-JOINT. Turn FEEDER upside down, loosen OIL-CAPE, and allow time to drain.

E) OIL LEVEL:

JPF-2 100CC (29mm, 1-1/8")

MAINTENANCE

Remove working-waste (saw dust, shavings, etc) from the feeder after each use.

SCHMIEREN & INSTANDHALTUNG

(FIG. 24 & 25)

WARNUNG: Schalten Sie den Stromanschluß der Zuführungsvorrichtung aus

A) ROLLEN:

Schmieren alle 200 Stunden die Schmiernippel; benutzen Sie die Fettpresse.
Es ist zu empfehlen: # 2 Schmierfett. (Shell – Alvania Schmierfett R2 oder die ähnliche.)

B) GÄNGE & KETTEN:

Schmieren Sie regelmäßig mit Schmierfett
Es ist zu empfehlen: # 2 GREASE. (Shell – Alvania Schmierfett R2 oder die ähnliche.)

C) GETRIEBEKASTEN:

Wechseln Sie das Öl erstmals nach 200 Betriebsstunden
Danach wechseln Sie das Öl alle 1000 Stunden
Es ist zu empfehlen: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, oder die ähnliche.

D) ÖL WECHSEL: (SIEHE FIG. 6)

- I Lockern Sie den HEBEL (13) und schwingen Sie die ZUFÜHRVORRICHTUNG vor den Tisch.
- I Lockern Sie den HEBEL (8) am Gelenkstück. Stellen die obere Seite der ZUFÜHRVORRICHTUNG nach unten, entfernen Sie die Öl-Verschlussschraube und lassen Sie Zeit zum ablaufen.

E) ÖLSTAND:

JPF-2 100CC (29mm, 1-1/8")

F) INSTANDHALTUNG:

Entfernen die Abfälle (Sägemehl, Späne, usw) nach jeder Arbeit.

LUBRIFICATION ET ENTRETIEN

(FIG. 24 & 25)

ATTENTION: Débranchez l'alimentation

A) ROULEAUX:

Lubrifiez les raccords de graissage avec un pistolet graisseur à tous les 200 heures; graisse recommandée (#2 Shell - Alvania R2 ou équivalents)

B) ENGRENAGES ET CHÂÎNES:

Lubrifiez régulièrement avec de la graisse (#2 Shell - Alvania R2 ou équivalents)

C) BOÎTE DE VITESSE:

Changez l'huile après une première utilisation de 200 heures, puis à tous les 1000 heures.
Huile recommandée (MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, ou équivalents)

D) CHANGEMENT D'HUILE: (Voir FIG. 6)

- I Desserrez la poignée (13) et déplacez l'alimentateur hors de la table.
- I Desserrez la poignée (8) sur le cône pivotant. Tournez l'alimentateur à l'envers. Dévissez le bouchon d'huile et drainez l'huile.

E) NIVEAU DE L'HUILE:

JPF-2 100CC (29mm, 1-1/8")

F) ENTRETIEN:

Nettoyez les débris de travail (poussières, copeaux etc.) à l'aide d'un jet d'air après chaque utilisation.

1000 hours or 6 months

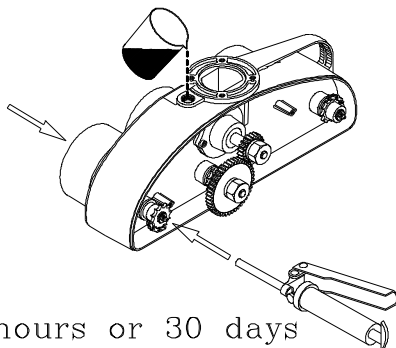
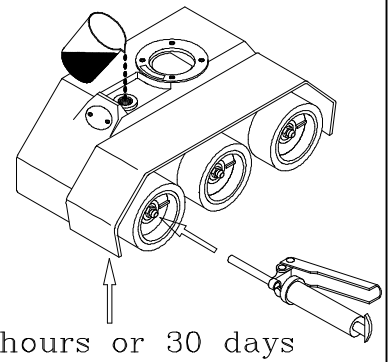


FIG. 24

FIG. 25

1000 hours or 6 months



USING
POWERFEEDER ON
MACHINES

A) ON A SHAPER: FIG. 27

Roller Position	
-VS- Cutter	FIG. 27
Feeder Position	
-VS- Fence	FIG. 30-1
Feeder Pressure	
-VS- Feeding Stock	FIG. 31-1

B) ON A TABLE SAW: FIG. 28

Roller Position	
-VS- Saw Blade	FIG. 28
Feeder Position	
-VS- Fence	FIG. 30-2
Feeder Pressure	
-VS- Feeding Stock	FIG. 31-1

C) ON A JOINTER: FIG. 29

Roller Position	
-VS- Cutter Blade	FIG. 29
Feeder Position	
-VS- Fence	FIG. 30-1
Feeder Pressure	
-VS- Feeding Stock	FIG. 31-2

EINSATZ DER
ZUFÜHRVORRICHTUNG AUF
DER MASCHINE

A) AUF TISCHFRÄSE: FIG. 27

Rollen Position	
-VS- Fräswerkzeug	FIG. 27
Zuführvorrichtung Position	
-VS- Anschlag	FIG. 30-1
Zuführvorrichtung Druck	
-VS- Zufuhr Werkstück	FIG. 31-1

B) AUF TISCHSÄGE: FIG. 28

Rollen Position	
-VS- Sägeblatt	FIG. 28
Zuführvorrichtung Position	
-VS- Parallelanschlag	FIG. 30-2
Zuführvorrichtung Druck	
-VS- Zufuhr Werkstück	FIG. 31-1

C) AUF ABRICHTE: FIG. 29

Rollen Position	
-VS- Hobelwelle	FIG. 29
Zuführvorrichtung Position	
-VS- Fräsanschlag	FIG. 30-1
Zuführvorrichtung Druck	
-VS- Zufuhr Werkstück	FIG. 31-2

POSITIONNEMENT DE
L'ALIMENTATEUR SELON
LA MACHINE

A) SUR UNE FAÇONNEUSE: FIG. 27

Position des rouleaux	
-VS- Couteau	FIG. 27
Position de l'alimentateur	
-VS- Guide	FIG. 30-1
Pression de l'alimentateur	
-VS- Pièce de travail	FIG. 31-1

B) SUR UN BANC DE SCIE: FIG. 28

Position des rouleaux	
-VS- Lame	FIG. 28
Position de l'alimentateur	
-VS- Guide	FIG. 30-2
Pression de l'alimentateur	
-VS- Pièce de travail	FIG. 31-1

C) SUR UNE DÉGAUCHISSEUSE: FIG. 29

Position des rouleaux	
-VS- Lame de couteau	FIG. 29
Position de l'alimentateur	
-VS- Guide	FIG. 30-1
Pression de l'alimentateur	
-VS- Pièce de travail	FIG. 31-2

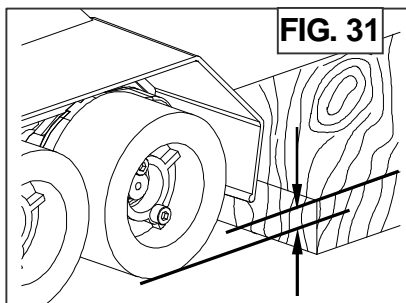
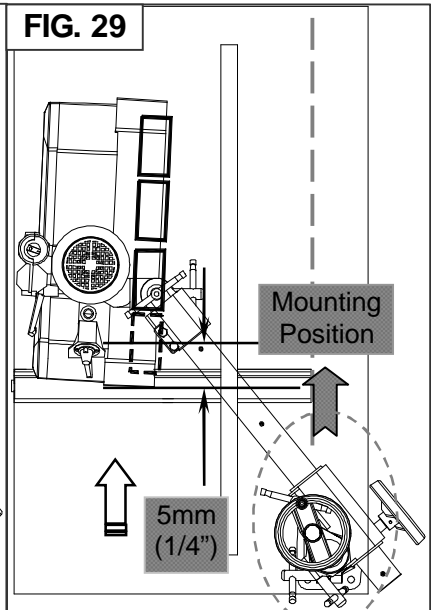
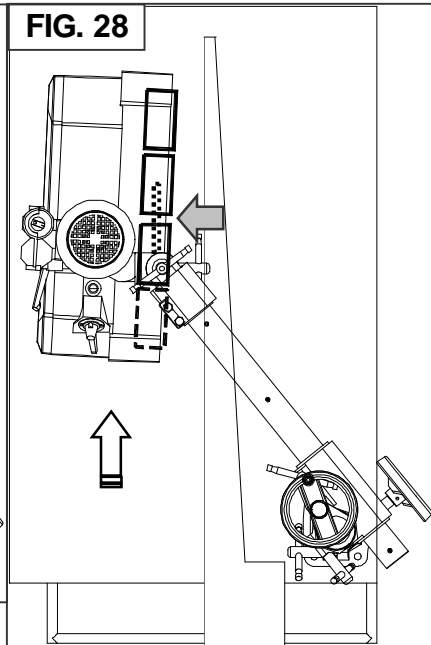
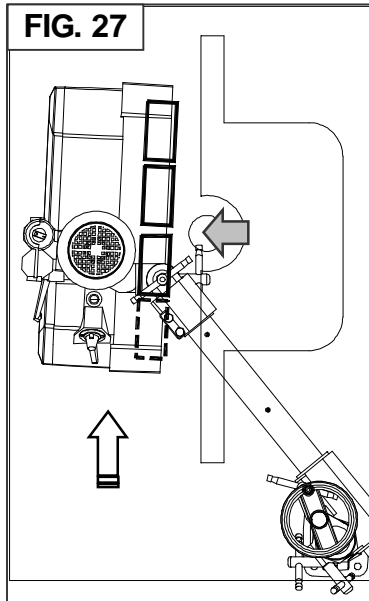


FIG. 31

31-1: 3 ~ 4 mm (• 1/8")
31-2: As light as possible
 So leicht wie möglich
 Aussi légère que possible

FIG. 30
 B-A • 5mm (1/4") : 30-1
 B-A • 2mm (1/16") : 30-2

