

GB - ENGLISH

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a JET 701 bench top mortiser to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

...Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. Warranty

3. Safety

Authorized use
General safety notes
Remaining hazards

4. Machine specifications

Technical data
Noise emission
Contents of delivery
Machine description

5. Transport and start up

Transport and installation
Assembly
Mains connection
Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments

Installing chisel and bit
Setting the depth stop
Installing the chuck extension
Handle position adjustment
Rotating column
Sharpening chisel and bit

8. Maintenance and inspection

9. Trouble shooting

10. Available accessories

1. 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**.

2. 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.

3. Safety

3.1 Authorized use

This mortiser is designed for mortising wood and similar materials only. Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation and maintenance and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General safety notes

Woodworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation.

Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine. Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the power cord.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit.

Do **not** wear gloves.

Wear goggles when working

Wear ear protectors while working on the machine.

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and work piece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted stable on firm and levelled table surface.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!

Give your work undivided attention. Use common sense. Do not operate the machine when you are tired.

Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.

Never reach into the machine while it is operating or running down.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases. Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a damp environment and do not expose it to rain.

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the work piece.

Work only with well sharpened tools.

Machine only stock which rests securely on the table.

Always close the chuck cover before you start the machine.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the work piece must be observed.

Do not remove chips and work piece parts until the machine is at a standstill.

Do not stand on the machine.

Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.

Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

Make certain the machine is properly grounded.

3.3 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

The rotating drill bit can cause injury.

Thrown work pieces and work piece parts can lead to injury.

Dust and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and dust mask. Use a suitable dust collection system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Spindle speed	1450 rpm
Chisel capacity max.	19 mm
Drill chuck capacity	13 mm
Head stroke	140 mm
Work piece height max.	110 mm

Base size	350 x 410 mm
Fence size	320 x 65 mm
Chisel centre to fence max	110 mm

Overall (LxWxH)	350x410x900mm
Net weight	41 kg

Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0,56 kW (0,75HP) S1
Input power	(1,35HP) S6-40%
Reference current	4.5 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5 ² mm
Installation fuse protection	10A

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):	
Idling	67,4 dB (A)
In operation	75,5 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.3 Content of delivery

13mm drill chuck
Chuck key
Spindle extension
5/8" (15,87mm) chisel bushing
3/4" (19,05mm) chisel bushing
13/16" (20,64mm) chisel bushing
Micro adjustable fence with quick cam locks
Reversible double locking work hold-down
Guide rollers on base
Drill depth stop
Built in chisel-to-bit-spacer
Tool tray
Diamond chisel sharpening cone
Operating manual
Spare parts list.

4.4 Machine description

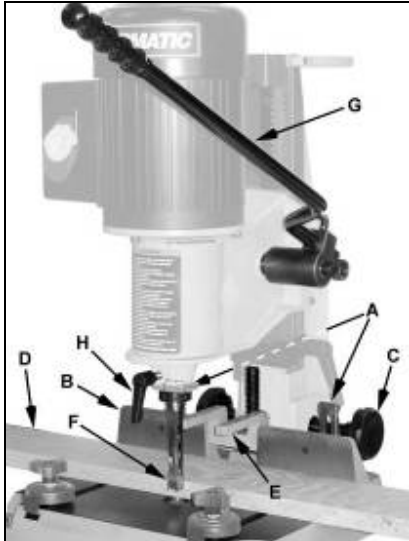


Fig 1

- A....Fence quick cam locks
- B....Fence
- C....Fence adjust knob
- D....Work piece
- E.....Reversible work hold down
- F.....Chisel and bit
- G.....Operating handle
- H....Chisel lock handle

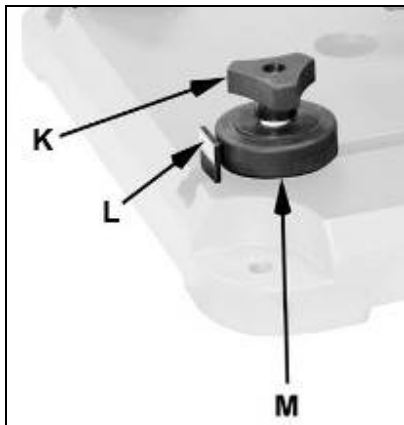


Fig 2

- K....Guide roller lock knob
- L....Guide roller push plate
- M...Work piece guide roller

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted stable on a firm and levelled table surface.

Mounting mortiser to workbench:
It is highly recommended to secure the mortiser to the workbench to prevent the possibility of tipping (Fig 3).

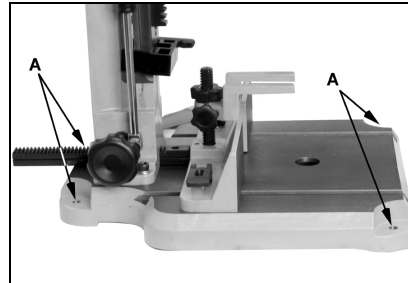


Fig 3

5.2 Assembly

If you notice transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Mount operating handle:
Insert the operating handle (G, Fig 4) into the bracket (H).

Lock the lock handle (F).

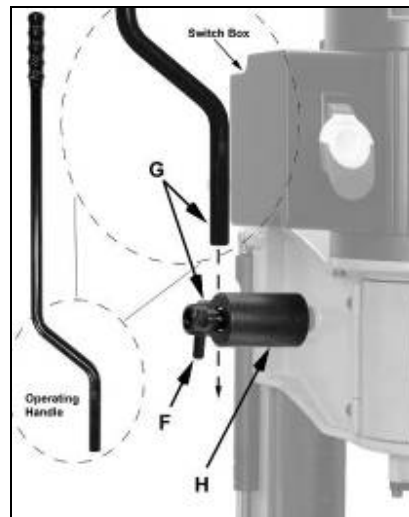


Fig 4

The operating handle can be mounted on either the left- or right-hand side of the mortiser.

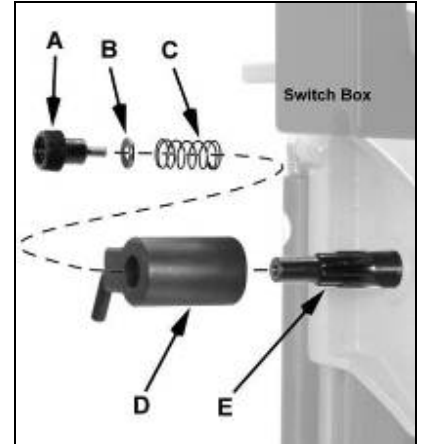


Fig 5

To change place remove knob (A, Fig 5), washer (B) and spring (C).

Mount tool holder:

The 701 bench top mortiser has a tool holder (A, Fig 6) that is mounted on the back of the machine.

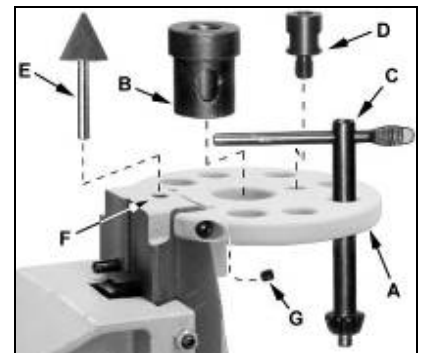


Fig 6

Mount diamond sharpening cone:

Insert the diamond sharpening cone (E) into the opening (F) at the top of the column.

Secure with the setscrew (G).

5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 10A surge-proof fuse.

Only use connection cables marked H07RN-F

5.4 Starting operation

You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.

6. Machine operation

Fence adjustment:

Use the adjust knobs (C) and the quick cam locks (A) to adjust the work piece fence (B, Fig7).

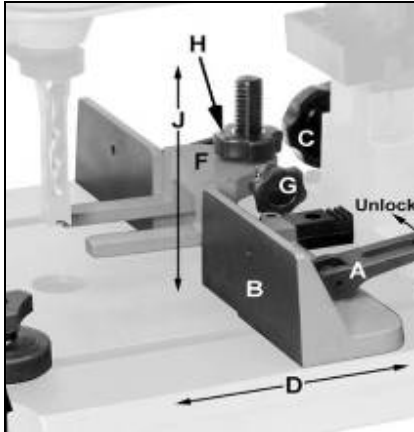


Fig 7

Work hold down adjustment:

Adjust the hold down (F) so it touches the top of the work piece and allows it to slide left or right.

Lock hold down in place with knob screw (G) and knob nut (H).

The work piece hold down can be reversed to adapt to different work piece heights (Fig 8).

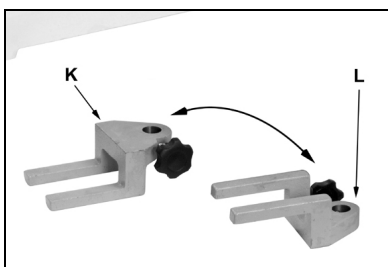


Fig 8

Guide roller adjustment:

Adjust the guide rollers (M, Fig 9) to push to the side of the work piece and allows it to slide left or right.

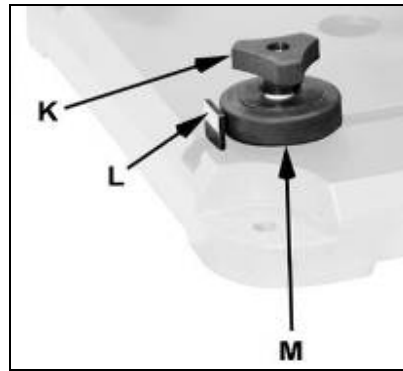


Fig 9

Mortising:

Set the depth stop (A, Fig 12) to the required depth of cut.

Turn on the machine and feed chisel and bit steadily into the work piece by pulling down the operating handle.

NOTE:

The rate of feed must be fast enough to prevent burning at the tip of the drill bit, but not so fast as to cause the machine to stall. The different rates of feed for different woods must be learned by experience.

After the first cut, the work piece is moved. The direction of movement must allow the chips to clear freely (Fig 10).

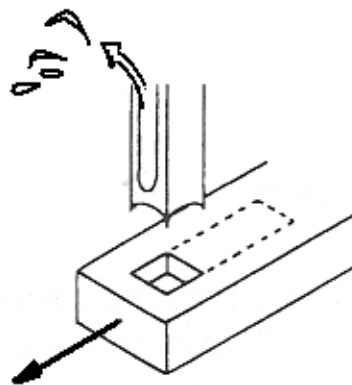


Fig 10

When cutting deep mortises, make the cut in several stages of approx. 25mm each, to allow chips to clear.

To prevent breakout at the back of the work piece when cutting through mortises, use a piece of scrap material under the work piece as support.

Warning:

Always keep your hands well clear of the rotating bit.

Always close the chuck cover before you start the machine.

Support long work pieces with helping roller stands.

7. Setup and adjustments

General note:

Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Installing chisel and bit

Open door (A, Fig 11).

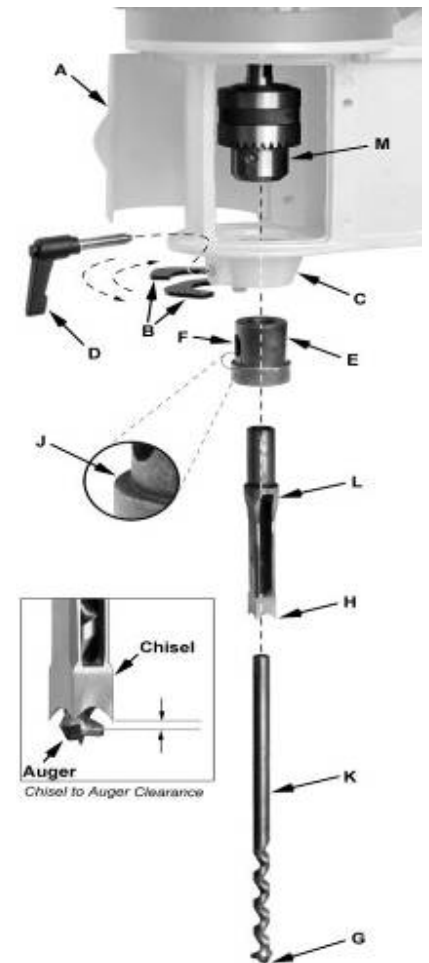


Fig 11

Swing 2 bushing spacers (B) away from the head. (C).

Loosen the lock handle (D).

Insert the shank adapter bushing (E) the hole looks forward.

When assembled, the proper chisel to bit clearance is dependant on the chisel size. The position of the chisel is set with spacers (B).

Swivel the bushing spacer.

For chisels 12mm or less – use the upper spacer only.

For chisels greater than 12mm – use both spacers

Warning:

Chisels are extremely sharp. Use extreme care when handling to prevent personal injury.

Insert chisel and bit together.

Insert the bit (K) into the chisel (L). Then insert the assembly through the bushing (E).

Press up on as far as it will go.

Tighten the chuck (M).

Move the bushing spacers away.

Loosen the screw and push the chisel up against the bushing and tighten the screw (D).

This should provide the proper distance between the points of the chisel and the bit.

NOTE:

The slot in the chisel should face to the right or left side only. The opening will allow chips to escape during operation.

The chisel must be set parallel to the work piece.

7.2 Setting the depth stop

Lower the head (D, Fig 12) until the chisel (E) is at the desired depth.

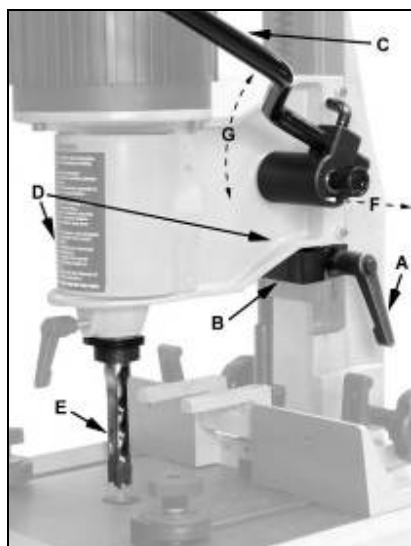


Fig 12

Tighten the lock handle (A).

7.3 Installing the Chuck Extension

If you plan to install a bit with a short shank you need to install the chuck extension (D, Fig 13).

Place a 12mm open spanner on the motor spindle (C) and use the chuck key to unscrew the chuck (B).

Attach the spindle extension to the chuck and reinstall.

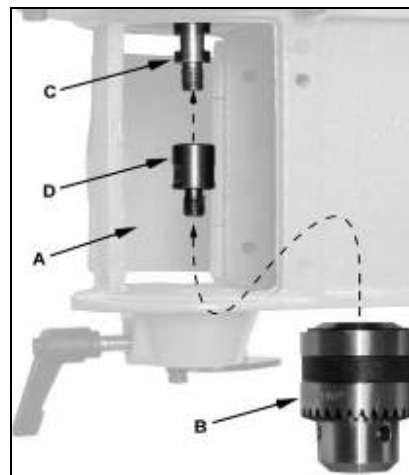


Fig 13

7.4 Handle position adjustment

The handle can be repositioned.

Pulling out the hub (F, Fig 12) away from the head and repositioning it to the desired angle.

7.5 Rotating column

Remove the four hex socket cap screws (C, Fig 14) at the base and rotate head and column (A) 180°. Doing this will enable you to outboard mortise taller items.



Fig 14

7.6 Sharpening chisel and bit

The chisel and bit should be kept sharp for best performance.

Sharpening of chisel:

Sharpen the chisel on the cutting edge inside only.

Sharpen the chisel (A, Fig 15) with the chisel sharpening cone (B). Set the chisel on the sharpening cone and rotate back and forth (C) until sharpened.

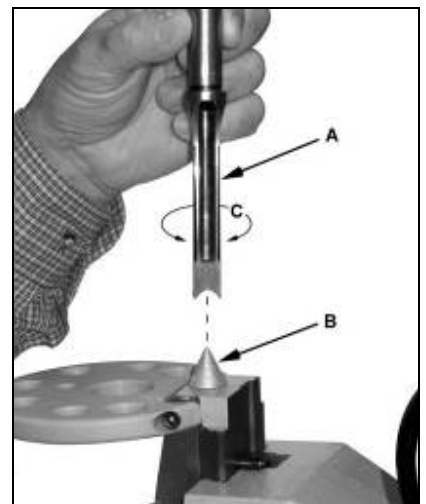


Fig 15

Sharpening of bit:

Sharpen the bit by using a small file, following the original shape of the bit.

File the inside edge of the spur (A, Fig16), the sides of the centre point (B) and the cutting edge inwards toward the flute of the bit (C)

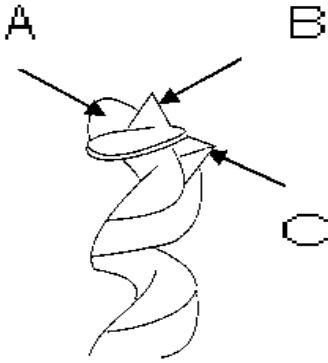


Fig 16

Do not file the outside edges of the spur as this will affect the diameter of the bit.

8. Maintenance and inspection

General notes:

Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Clean the machine regularly.

Periodically oil any exposed machine surfaces.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start

*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

Chisel clogged with chips

*Clearance chisel to bit not enough-
see chapter 7.1.

*chips cannot clear the chisel-
observe chisel slot and working order.

Burned wood

*Feed too slow-
increase feedrate.

*Worn chisel or bit-
sharpen chisel and bit.

10. Available accessories

Stock number 708597

Closed stand with mobile base and
tool rest

Refer to the JET-Pricelist for chisels
and bits in various sizes.

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Stemm-Maschine 701 erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

- 1. Konformitätserklärung**
- 2. Garantieleistungen**
- 3. Sicherheit**
 - Bestimmungsgemäße Verwendung
 - Allgemeine Sicherheitshinweise
 - Restrisiken
- 4. Maschinenspezifikation**
 - Technische Daten
 - Schallemission
 - Lieferumfang
 - Maschinenbeschreibung
- 5. Transport und Inbetriebnahme**
 - Transport und Aufstellung
 - Montage
 - Elektrischer Anschluss
 - Inbetriebnahme
- 6. Betrieb der Maschine**
- 7. Rüst- und Einstellarbeiten**
 - Stemmmeißel Montage
 - Bohrtiefenanschlag Einstellung
 - Montage Bohrfutterverlängerung
 - Handhebel Einstellung
 - Kopfdrehung um 180°
 - Meißel Nachschärfung
- 8. Wartung und Inspektion**
- 9. Störungsabhilfe**
- 10. Lieferbares Zubehör**

1. Konformitätserklärung

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

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. 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 Garantieverpflichtungen 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

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Stemm-Maschine ist ausschließlich zum Stemmen von Holz und Holzersatzstoffen geeignet. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holzbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein.

Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs- Vorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhair Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

Beim Arbeiten an der Maschine Gehörschutz tragen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, achten Sie dabei darauf, dass die

Maschine standsicher auf fester und ebener Tischfläche oder auf dem Originalunterschrank festgeschraubt ist.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen. Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen. Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.

Bearbeiten Sie nur ein Werkstück, das sicher auf dem Tisch aufliegt.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstücke nur bei stehender Maschine entfernen.

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

Vergewissern Sie sich, dass die Maschine richtig geerdet ist.

3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken.

Verletzungsgefahr durch den rotierenden Bohrer.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstücke und Werkstückeile.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augen-, Gehör- und Staubschutz tragen. Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Spindel Drehzahl	1450 U/min
Max. Bohrmeißel Kapazität.	19 mm
Bohrfutter Kapazität	13 mm
Bohrhub	140 mm
Max. Werkstückhöhe	110 mm

Sockelgröße	350 x 410 mm
Anschlaggröße	320 x 65 mm
Ausladung vom Anschlag	max.110mm

Maschinenabmessung (LxBxH)	350x410x900mm
Maschinengewicht	41 kg

Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,56 kW (0,75 PS) S1
Aufnahmeleistung	(1,35 PS) S6-40%
Betriebsstrom	4.5 A
Anschlussleitung (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel(nach EN 11202):	
Leerlauf	67,4 dB(A)
Bearbeitung	75,5 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.

Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Lieferumfang

13mm Bohrfutter
 Bohrfutterschlüssel
 Spindelverlängerung
 5/8" (15,87mm) Adapterhülse
 3/4" (19,05mm) Adapterhülse
 13/16" (20,64mm) Adapterhülse
 Feinjustierbarer Anschlag mit Excenterspannern
 Umdrehbarer doppelt geklemmter Werkstückniederhalter
 Druckrollen am Tisch
 Bohrtiefenanschlag
 Eingebaute Bohrer-Meißel
 Abstandslehre
 Werkzeugablage
 Diamant Schärpkegel für Meißel
 Gebrauchsanleitung
 Ersatzteilliste

4.4 Beschreibung der Maschine

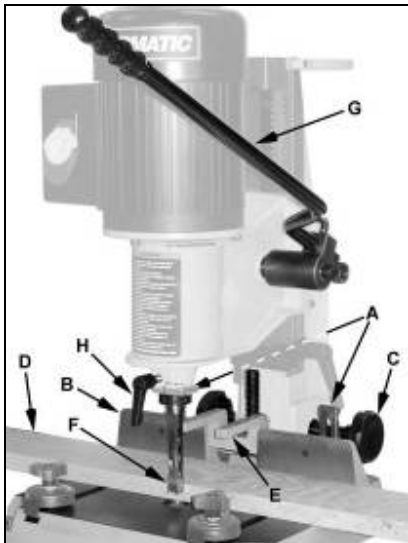


Fig 1

- A....Excenterspanner für Anschlag
- B....Anschlag
- C....Anschlagverstellung
- D....Werkstück
- E.....Werkstückniederhalter
- F....Bohr- und Stemm Meißel
- G....Handhebel
- H....Meißel Klemmhebel

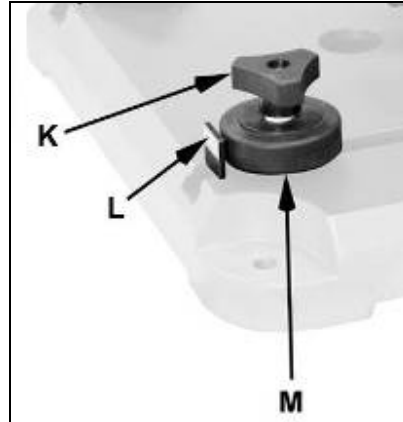


Fig 2

- K....Druckrollen Klemmgriff
- L....Drucklasche
- M...Druckrolle

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1. Transport und Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, tischlerübliche Bedingungen in der Werkstatt sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine kann sowohl auf einem belastbaren Tisch als auch auf dem Originalunterschrank festgeschraubt werden.

Festschrauben der Maschine

Befestigen Sie die Maschine an den 4 Montagebohrungen (A, Fig 3) um ein Kippen sicher zu verhindern.

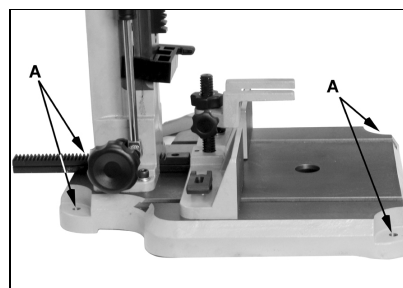


Fig 3

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen, benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb.

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Montage des Handhebels

Fixieren Sie den Handhebel (G, Fig 4) in der Nabe (H) mit der Klemmschraube (F).

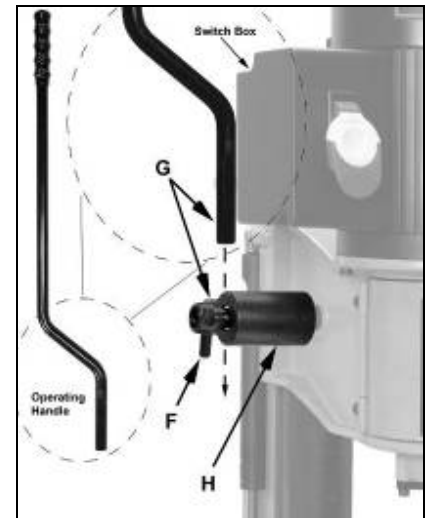


Fig 4

Der Handhebel kann sowohl rechts wie auch links vom Kopf angebracht werden.

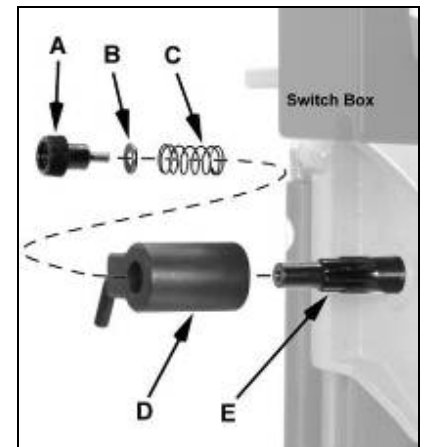


Fig 5

Zum Seitenwechsel Klemmschraube (A, Fig 5), Scheibe (B) und Feder (C) entfernen.

Montage der Werkzeugablage

Die 701 Stem Maschine ist mit einer Werkzeugablage (A, Fig 6) ausgerüstet, die auf der Rückseite der Maschine befestigt wird.

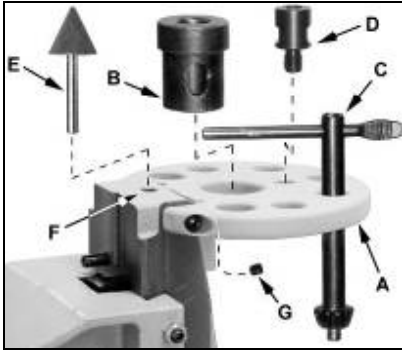


Fig 6

Montage des Diamant Schärpkegels

Setzen Sie den Diamant Schärpkegel (E) in die Öffnung (F) und sichern Sie mit dem Gewindestift (G).

5.3 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen.

Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss dabei 10A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

6. Betrieb der Maschine

Anschlag Einstellung:

Der Anschlag (B, Fig 7) kann mit den Stellgriffen (C) verstellt und mit den Excenterspannern (A) festgesetzt werden.

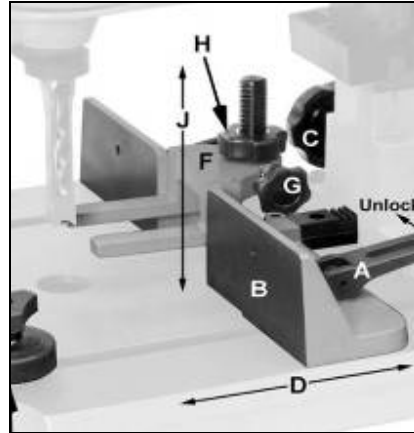


Fig 7

Niederhalter Einstellung

Senken Sie den Niederhalter (F) auf das Werkstück ab, so dass sich dieses noch seitlich bewegen lässt.

Den Niederhalter mit der Klemmschraube (G) und der Griffmutter (H) festsetzen.

Der Niederhalter kann zur Anpassung an unterschiedliche Werkstückhöhen gewendet werden (Fig 8).

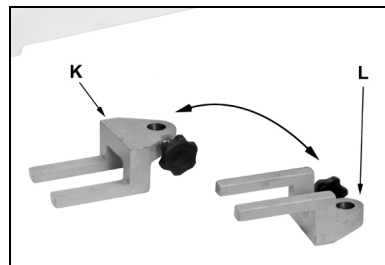


Fig 8

Druckrollen Einstellung

Stellen Sie die Druckrollen (M, Fig 9) an das Werkstück, so dass sich dieses noch seitlich bewegen lässt.

Zum Anstellen auf Lasche (L) drücken und Klemmgriff (K) festziehen.

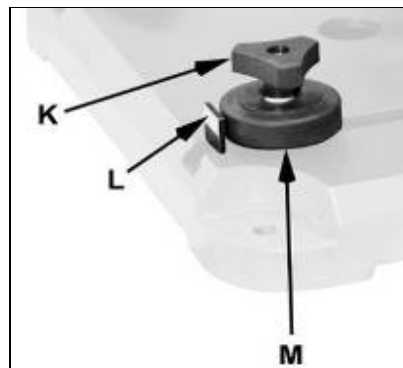


Fig 9

Stemmen:

Stellen Sie den Tiefenanschlag (A, Fig 12) auf die gewünschte Bohrtiefe.

Starten Sie die Maschine.

Ziehen sie am Handhebel und stemmen Sie zügig in das Werkstück.

ACHTUNG:

Der Bohrvorschub muss schnell genug erfolgen um ein Verbrennen der Oberfläche zu vermeiden, jedoch darf auch der Motor nicht gestoppt werden. Die richtige Vorschubgeschwindigkeit je nach Holzart bedarf der Erfahrung.

Nach dem ersten Stemmvorgang wird das Werkstück seitlich versetzt. Wählen Sie die Arbeitsrichtung so dass die Späneabfuhr nicht behindert wird (Fig 10).

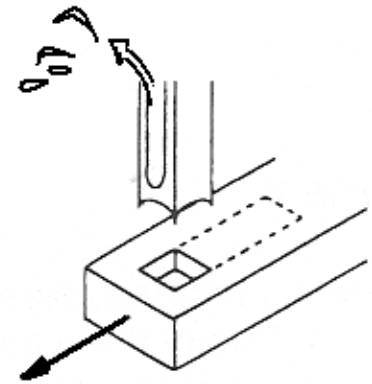


Fig 10

Tiefe Bohrlöcher werden stufenweise jeweils ca. 25mm tiefer ausgeführt. Dadurch bleibt die Späneabfuhr gewährleistet.

Für Durchgangslöcher unterlegen Sie das Werkstück mit einem Stück Abfallholz um ein Ausbrechen der Unterkanten zu vermeiden.

Halten Sie immer ausreichend Abstand zum rotierenden Bohrer.

Arbeiten Sie nie bei geöffnetem Bohrfutterdeckel.

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise

Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.

Netzstecker ziehen!

7.1 Stemmeißel Montage

Öffnen Sie den Bohrfutterdeckel (A, Fig 11).

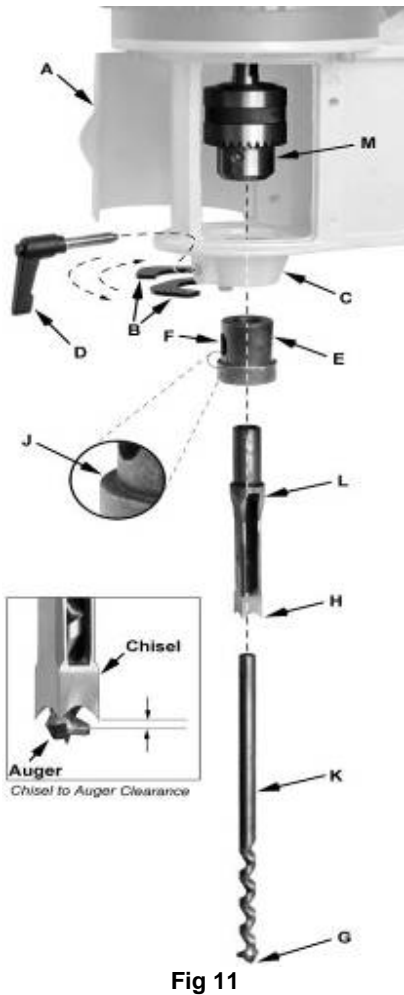


Fig 11

Schwenken Sie die zwei Meißel-Abstandslehren (B) weg.

Lösen Sie den Klemmgriff (D).

Montieren Sie die Adapterhülse (E), die Bohrung zeigt dabei nach vorne.

Der ideale Abstand zwischen Bohrerschneide und Stemmeißel hängt von der Meißelgre ab.

Der Abstand wird mit der Bohrer-Meißel Abstandslehre (B) eingestellt.

Schwenken Sie die Meißel-Abstandslehre ein.

Für Meißel bis 12 mm – nur die obere Lehre verwenden.
Für Meißel über 12 mm – beide Lehren verwenden.

Achtung:

**Die Meißel sind extrem scharf.
Seien Sie besonders vorsichtig um Verletzungen zu vermeiden.**

Bohrer und Stemmeißel gemeinsam einführen.

Schieben Sie den Bohrer ganz nach oben und spannen Sie ihn im Bohrfutter (M) fest.

Schwenken Sie die Meißel-Abstandslehre weg.

Schieben Sie den Stemmeißel ganz nach oben und klemmen Sie ihn mit dem Klemmgriff (D) fest. Dadurch ergibt sich der gewünschte Abstand zwischen Bohrerschneide und Stemmeißel.

HINWEIS:

Der Schlitz des Stemmeiels sollte nur nach links oder rechts zeigen. Dadurch wird bei der Bearbeitung die Späneabfuhr nicht beeinträchtigt.

Der Stemmeißel sollte parallel zum Werkstück ausgerichtet sein.

7.2 Bohrtiefenanschlag Einstellung

Senken Sie den Bohrkopf (D, Fig 12) auf die gewünschte Bohrtiefe ab.

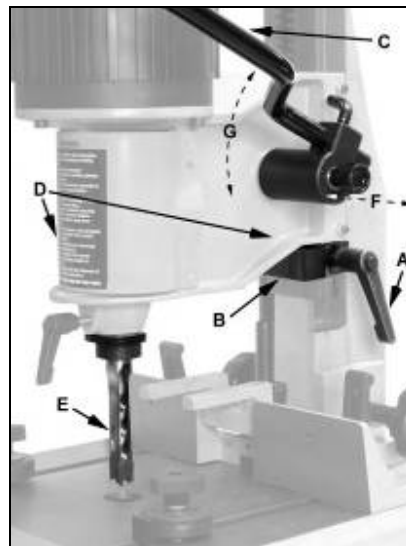


Fig 12

Setzen Sie den Bohrtiefenanschlag (B) mit dem Klemmhebel (A) fest.

7.3 Montage Bohrfutterverlngerung

Für Stemmeißel mit kurzem Schaft benötigen Sie die gelieferte Spindelverlngerung (D, Fig 13).

Halten Sie die Motorspindel (C) mit einem 12mm Gabelschlüssel fest und verwenden Sie den Futterschlssel zum Lösen des Bohrfutters (B).

Montieren Sie die Spindelverlngerung auf das Bohrfutter bevor Sie dieses wieder einsetzen.

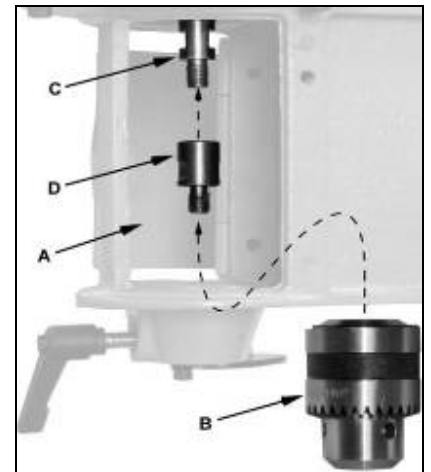


Fig 13

7.4 Handhebel Einstellung

Der Handhebel kann umgesetzt werden.

Ziehen Sie dazu das Kupplungsstück (F, Fig 12) vom Kopf weg und lassen Sie es in der gewünschten Winkelstellung wieder einrasten.

7.5 Kopfdrehung um 180°

Entfernen Sie die vier Innensechskantschrauben (C, Fig 14) und setzen Sie die Vertikalsule (A) um 180° gedreht wieder auf. Dadurch wird die fliegende Bearbeitung großer Werkstücke möglich.



Fig 14

7.6 Meißel Nachschärfung

Scharfe Bohrer und Stemmeißel sind eine Voraussetzung für gute Arbeitsergebnisse.

Schärfen des Stemmeißels

Schärfen Sie den Stemmeißel nur an der Schneideninnenkante.

Setzen Sie den Meißel (A, Fig 15) auf den Diamant-Schärfkegel (B) und drehen Sie den Meißel vorwärts/rückwärts (C) bis er scharf ist.

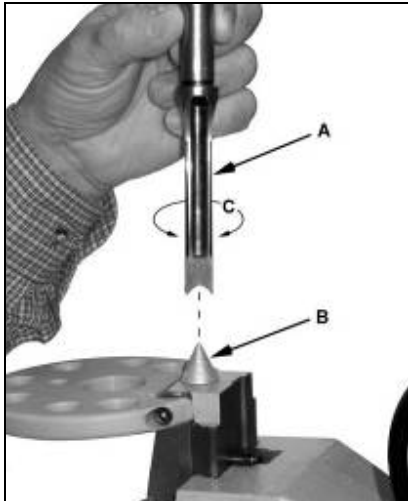


Fig 15

Schärfen des Bohrers

Schärfen Sie die Bohrerschneiden mit einer kleinen Feile und folgen Sie dabei der Originalform des Bohrers.

Feilen Sie an der Innenseite des Vorschneiders (A, Fig 16), an den Seitenflächen der Zentrierspitze (B) und an der Spanfläche der Hauptschneide (C)

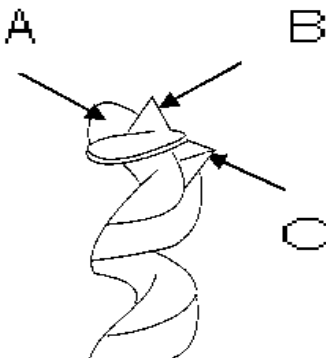


Fig 16

Feilen Sie nicht an der Außenseite des Vorschneiders da sich dadurch der Bohrdurchmesser verändert.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise

Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.

Netzstecker ziehen!

Der Wartungsumfang der Stemmmaschine beschränkt sich auf leichte Schmierung, Routineeinstellungen und Stemmeißel Nachschärfung.

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-Netzsicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-Elektrofachkraft kontaktieren.

Stemmeißel verstopft

*Abstand Bohrer zu Meißel zu gering-siehe Kapitel 7.1.

*Späne können nicht entweichen-Meißelschlitz und Arbeitsfolge beachten.

Oberfläche verbrannt

*Vorschub zu langsam-schneller bohren.

*Bohr-/Stemmeißel stumpf-nachschärfen.

10. Lieferbares Zubehör

Artikel Nummer 708597

Geschlossener Untersatz mit Fahreinrichtung und Werkzeugablage

Bohr/Stemm-Meißel in verschiedenen Größen, siehe JET-Preisliste.

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 mortaiseuse d'établi 701. 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 machine, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et 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
Contenu de la livraison
Description de la machine

5. Transport et montage

Transport
Montage
Raccordement au réseau électr.
Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages

Montage mèche pour mortaiser
Réglage de la butée de profondeur
Montage de la rallonge de mandrin
Réglage du levier
Rotation de la tête à 180°
Raffûtages de l'outil

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Accessoires

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.

Le constructeur a tenu compte des normes** suivantes.

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.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette mortaiseuse convient au mortaisage du bois et des dérivés du bois. 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.

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 mortaiseuse 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 modification 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, montre 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 équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne porter **pas de gants**.

Pendant l'utilisation porter les lunettes de protection.

Pendant le travail, utiliser un casque de protection acoustique.

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.

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

Placer la machine sur un sol stable et plat.

Visser la machine sur le châssis ou sur une surface stable en assurant la stabilité au renversement.

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

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

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

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

Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.

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

Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes surtout des enfants.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables. Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte d'incendie, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

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

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

Travailler seulement avec des outils bien aiguisés.

Seulement usiner une pièce, qui peut être bien posée sur la table.

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.

Vérifier que la machine est correctement reliée à la terre.

3.3 Risques

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

Risque de blessures par le perceur en rotation.

Danger de pièces éjectées.

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

Porter équipements de sécurité personnels tels 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 719-A

4.1 Indications techniques

Vitesse de rotation	1450 T/min
Cap. maxi mandrin-perçage	19 mm
Capacité du mandrin	13 mm
Perçage	140 mm
Hauteur maxi des pièces	110 mm

Dimensions du socle	350 x 410 mm
Dimensions du guide	320 x 65 mm
Saillie de butée maxi	110 mm

Dimensions (Lxlxh)	350x410x900mm
Poids net	41 kg

Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance P2	0,56 kW (0,75 CV) S1
Puissance P1	(1,35 CV) S6-40%
Courant électrique	4.5 A
Raccordement	(H07RN-F) 3x1,5mm ²
Fusible du secteur élect.	10A

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):	
Marche à vide	67,4 dB (A)
Usinage	75,5 dB (A)

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

Ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison

Mandrin 13mm
Clé de mandrin
Rallonge de mandrin
Adaptateur mandrin 5/8" (15,87mm)
Adaptateur mandrin 3/4" (19,05mm)
Adaptateur mandrin 13/16" (20,64mm)
Butée micro réglable avec pinces excentrées
Serre-pièce à double fixation, pivotant
Rouleurs de pression sur la table
Butée de profondeur de perçage
Guide d'écarterement foret-burin intégré
Porte-outils
Cône d'affûtage diamant pour burin
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

4.4 Description de la machine

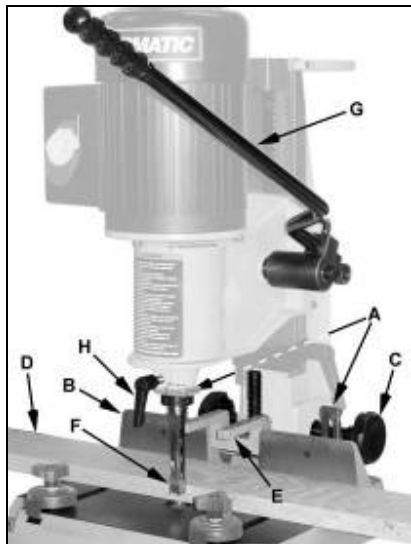


Fig 1

- A....Tendeur excentrique pour butée
- B....Butée
- C....Déplacement de la butée
- D....Pièce d'oeuvre
- E.....Serre pièce
- F....Burin de perçage et mortaisage
- G....Levier
- H....Levier de blocage pour mortaisage

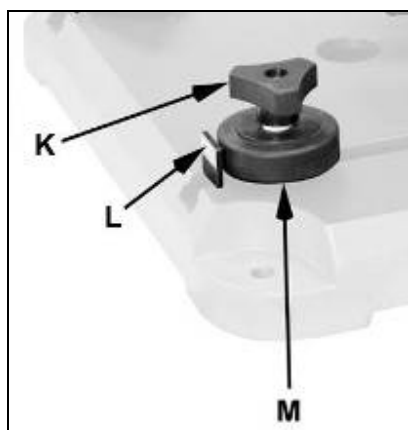


Fig 2

- K....Poignée de blocage du rouleau d'entraînement
- L....Eclisse de pression
- M...Rouleau d'entraînement

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport

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. La machine peut aussi être fixée à la surface ou sur le châssis.

Fixation de la machine

Fixer la machine avec des vis dans les perforations (A, Fig 3) prévues à cet effet, afin d'en rendre le basculement impossible.

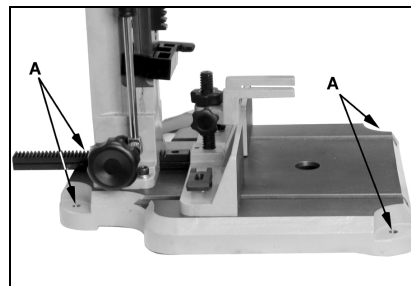


Fig 3

5.2 Montage

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

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

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

Montage du levier

Fixer le levier (G, Fig 4) dans le moyeu (H) avec la vis de blocage (F).

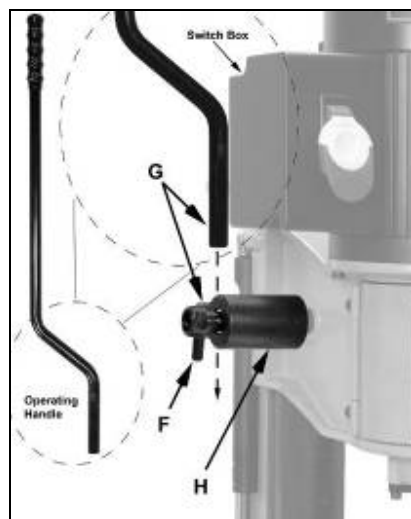


Fig 4

Le levier peut être aussi bien monté à gauche qu'à droite de la tête.

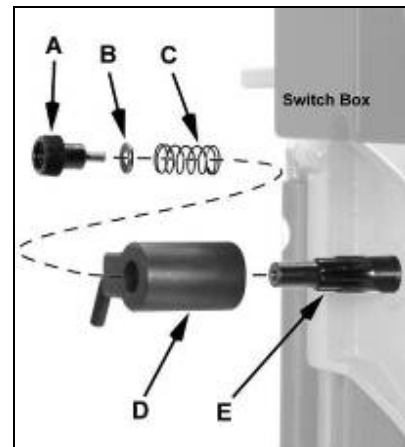


Fig 5

Pour le changer de côté, retirer la vis de blocage (A, Fig 5), la rondelle (B) et le ressort (C).

Montage du porte-outil

La mortaiseuse 701 est munie d'un porte-outil (A, Fig 6) qui est fixé sur l'arrière de la machine.

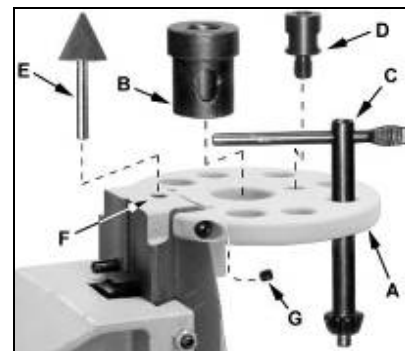


Fig 6

Montage du cône d'affûtage diamant

Placer le cône d'affûtage diamant (E) dans l'ouverture (F) et le fixer avec la tige filetée (G).

5.3 Raccordement au réseau électr.

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 de 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.

5.4 Mise en exploitation

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

6. Fonctionnement de la machine

Réglage de la butée:

La butée (B, Fig 7) peut être réglée avec la poignée de réglage (C) et le tendeur excentrique (A).

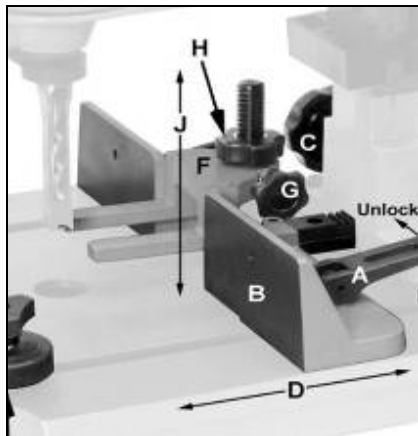


Fig 7

Réglage du serre-pièce

Abaisser le serre-pièce (F) sur la pièce à usiner de façon à ce qu'on puisse encore la bouger latéralement.

Fixer le serre-pièce avec la vis de blocage (G) et l'écrou moleté (H).

Le serre-pièce peut être retourné pour s'adapter à différentes pièces d'oeuvre (Fig 8).

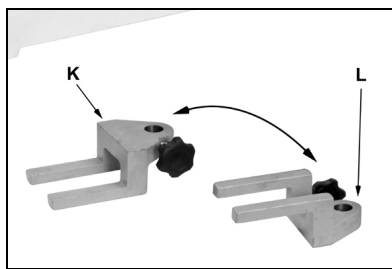


Fig 8

Réglage du rouleau d'entraînement

Positionner le rouleau d'entraînement (M, Fig 9) contre la pièce d'oeuvre de façon à ce qu'on puisse encore la bouger latéralement.

Pour fixer, appuyer sur l'éclisse de pression (L) et bloquer la poignée de blocage (K).

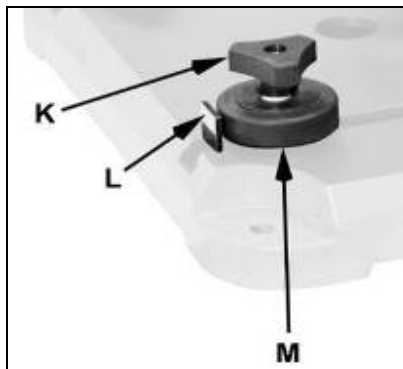


Fig 9

Mortaisage:

Ajuster la butée de profondeur (A, Fig 12) à la profondeur de perçage souhaitée.

Mettre la machine en marche.

Tirer le levier et mortaiser sans interruption dans la pièce.

REMARQUE:

Effectuer le perçage rapidement pour éviter des brûlures sur la surface, mais ne pas stopper le moteur. La vitesse d'avance idéale pour chaque type de bois demande de l'expérience.

Après le premier procédé de mortaisage, déplacer la pièce latéralement.

Choisir la direction de travail de manière à ne pas gêner l'évacuation des copeaux (Fig 10).

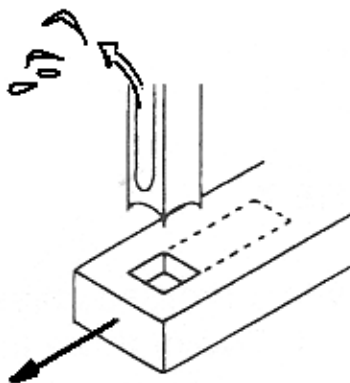


Fig 10

Effectuer les perçages profonds par étapes d'env. 25mm plus profond. Ainsi l'évacuation des copeaux est assurée.

Pour des perçages à travers placer un bout de bois en dessous de la pièce pour éviter des éclats à la face inférieure.

Garder toujours une distance suffisante au perceur en rotation.

Ne jamais travailler avec les couvercles des mandrins de perceuse ouverts.

Poser les pièces longues sur des supports roulants.

7. Réglages

Attention

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

7.1 Montage mèche pour mortaiser

Ouvrir les couvercles des mandrins (A, Fig 11)

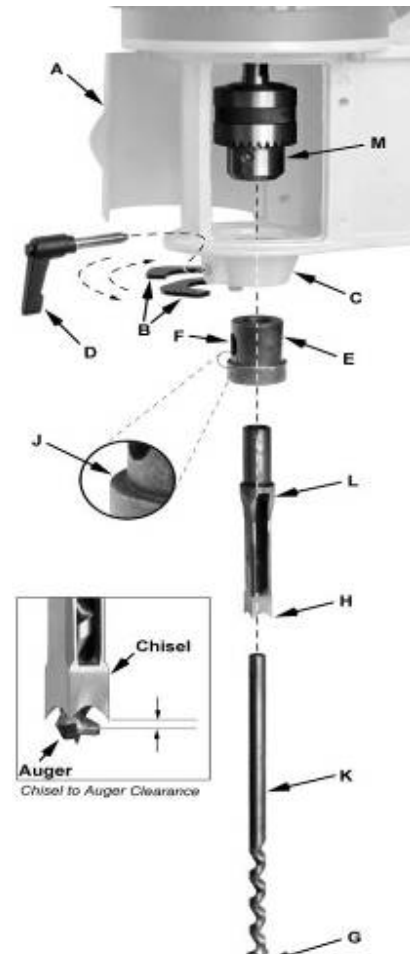


Fig 11

Faire basculer vers l'extérieur les deux guides d'écartement du burin (B).

Desserrer la poignée de blocage (D).

Monter les douilles d'adaptateur (E), tout en positionnant la perforation sur le devant.

La distance idéale entre le taillant et le matoir dépend de la grosseur du burin.

Cette distance est réglée avec le guide d'écartement foret-burin (B).

Rabattre le guide d'écartement vers l'avant.

Pour les burins jusqu'à 12 mm – n'utiliser que le guide supérieur.
Pour les burins de plus de 12 mm – utiliser les deux guides.

Attention:

Les burins sont extrêmement aiguisés, il faut être très prudent afin d'éviter toute blessure.

Insérer la mèche pour percer et mortaiser ensemble.

Relever le foret tout en haut et le fixer dans le mandrin (M).

Faire pivoter le guide d'écartement vers l'arrière.

Relever le matoir tout en haut et le fixer avec la poignée de blocage (D). Ainsi on obtient l'écartement souhaité entre le matoir et le taillant.

REMARQUE:

La fente de la mèche pour mortaiser doit seulement être dirigé vers la gauche ou la droite.

Ainsi l'évacuation des copeaux n'est pas entravée pendant le travail.

La mèche pour mortaiser doit être située parallèlement.

7.2 Réglage de la butée de profondeur

Abaisser la tête de perçage (D, Fig 12) à la profondeur demandée.

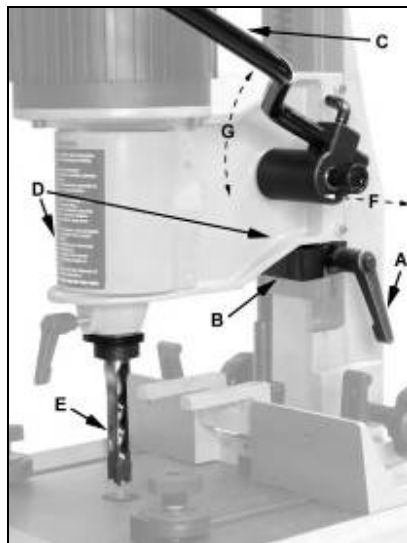


Fig 12

Déterminez la butée de profondeur (B) avec le levier de serrage (A).

7.3 Montage de la rallonge d'arbre

Pour les matoirs à tige courte, utiliser la rallonge (D, Fig 13) jointe à la livraison.

Bloquer la broche du moteur (C) avec une clé à fourche de 12mm et desserrer le mandrin (B) avec la clé de mandrin.

Monter la rallonge sur le mandrin avant de remettre ce dernier en place.

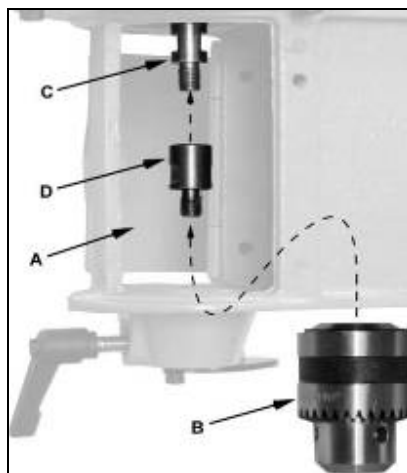


Fig 13

7.4 Réglage du levier

Le levier peut être déplacé.

Pour cela, dégager le coupleur (F, Fig 12) de la tête et le réenclencher dans la position souhaitée.

7.5 Pivotement de la tête à 180°

Retirer les quatre vis à 6 pans creux (C, Fig 14), faire tourner la colonne verticale (A) sur 180° et la fixer à nouveau. Il est ainsi possible de travailler des pièces plus grandes

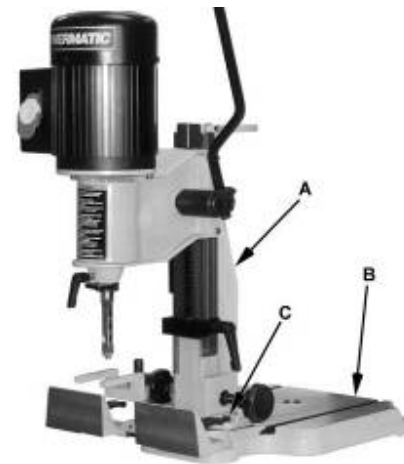


Fig 14

7.6 Raffûtage de l'outil

Pour obtenir un bon résultat de travail, il est indispensable que les mèches de perçage et mortaisage soient parfaitement affûtées.

Affûtage du burin

Affûter la mèche pour mortaiser seulement à la face intérieure du taillant.

Poser le burin (A, Fig 15) sur le cône d'affûtage diamant (B) et faire tourner le burin en avant et en arrière (C) jusqu'à ce qu'il soit affûté.

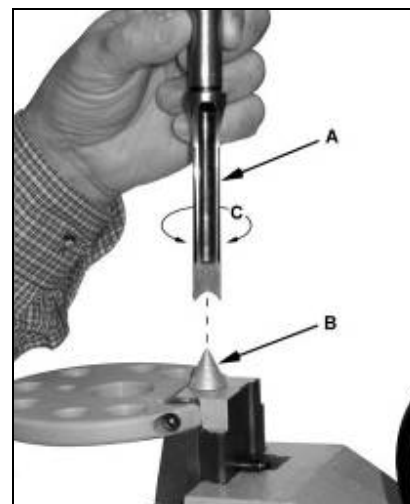


Fig 15

Affûtage du foret

Affûter le taillant de l'outil avec une petite lime en suivant la forme originale de l'outil.

Limer à la face intérieure de l'ébaucheur (A, Fig 16), sur les côtés de la pointe de centrage (B) et à la face de coupe du tranchant principal (C).

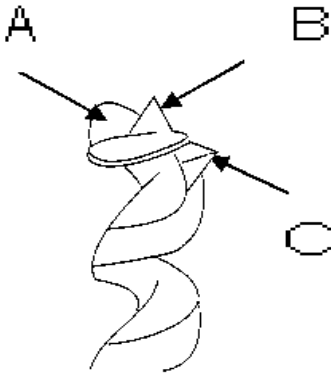


Fig 16

Ne pas limer à la face extérieure de l'ébaucheur car ceci pourrait modifier le diamètre de perçage.

8. Entretien et inspection

Attention

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

L'entretien de la mortaiseuse se limite au graissage, réglages de routine et réaffûtage des outils.

Nettoyer la machine régulièrement.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés ou usés.

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

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.

Mèche pour mortaiser bouchée

*Distance foret-burin insuffisante-
voir chapitre 7.1.

*Copeaux ne peuvent pas s'évacuer-
Tenir compte de l'encoche du mortaiseur et du déroulement du travail.

Brûlures à la surface des pièces

*Avance pas assez rapide-
Augmenter la vitesse.

*Mèche pour percer/mortaiser usée-
Réaffûter.

10. Accessoires

Article 708597

Socle fermé avec dispositif roulant et range outils.

Burins de perçage et de mortaisage de différents calibres, voir liste des prix.