

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 FS-1636N / FS-1652N foot shear to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

...Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. Warranty

3. Safety

Authorized use

Safety notes

4. Machine specifications

5. Transport and Installation

Transport

Installation

Assembly

Initial Adjustments

Initial Lubrication

6. Machine operation

7. Adjustments

8. Maintenance

9. Environmental protection

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 bench hand break is designed for bending metal and plastic materials only.

The workpiece must allow to safely be loaded, supported and guided.

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.

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 Safety notes

Metalworking 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.

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 to the cabinet stand or a solid work bench.

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

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches and other jewellery.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Sheet metal stock has sharp edges.

WEAR GLOVES when handling sharp edged work pieces.

WEAR SAFETY GLASSES.

KEEP HANDS AND FINGERS

clear of the area in front and rear of the shearing blades.

Stay alert!

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

Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times.

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

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

Keep guards in place and in working order.

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

Support long work pieces with helping roller stands.

Do not stand on the machine.

4. Machine specifications

FS-1636N:

Max Sheet Capacity*	
Stainless Steel	0,9mm
Steel St37, C15	1mm
Mild-steel, Copper, Brass	1,6mm
Mild-copper, Aluminum alloy	1,8mm
Mild-aluminum, Zinc	2,5mm
Polycarbonate PC	3mm
ABS	5mm

Max. Length Capacity	915mm
Back Gauge Capacity	645mm
Front Gauge Capacity	710mm
Overall (LxWxH)	1180x540x1050mm
Net Weight	370kg

FS-1652N:

Max Sheet Capacity*	
Stainless Steel	0,9mm
Steel St37, C15	1mm
Mild-steel, Copper, Brass	1,6mm
Mild-copper, Aluminum alloy	1,8mm
Mild-aluminum, Zinc	2,5mm
Polycarbonate PC	3mm
ABS	5mm

Max. Length Capacity	1320mm
Back Gauge Capacity	645mm
Front Gauge Capacity	710mm
Overall (LxWxH)	1590x540x1050mm
Net Weight	460kg

*Material strength and ductility may vary a lot. The given values are for approximate reference only.

5. Transport and installation

5.1 Transport

The machine will be delivered in a closed crate.

For transport use a forklift or hand trolley. Make sure the machine does not tip or fall off during transport.

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 petroleum, diesel oil or a mild solvent.

Coat all machined surfaces with a light coat of oil to inhibit rust.

5.1 Installation

The machine is designed to operate in closed rooms and can be bolted to the floor.

The foot shear will not bend properly if it is not level. Use a machinist's level and shims if necessary.

5.2 Assembly

Front Stop Assembly:

Attach the two front arm extensions (6) to the bed with four screws and washers.

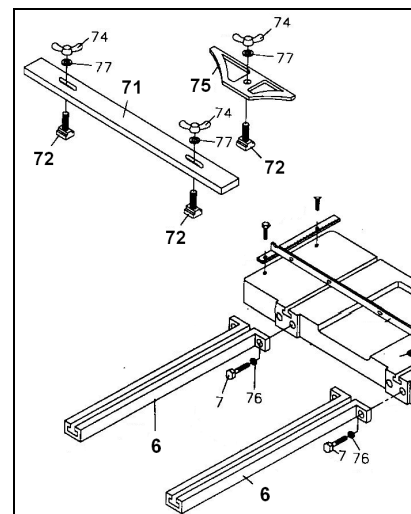


Fig 1

Attach the stop (71, 75) to the front extension arms with T-nuts (72).

Rear Stop Assembly:

Attach the rear stop (59) to the adjusting block assembly (61).

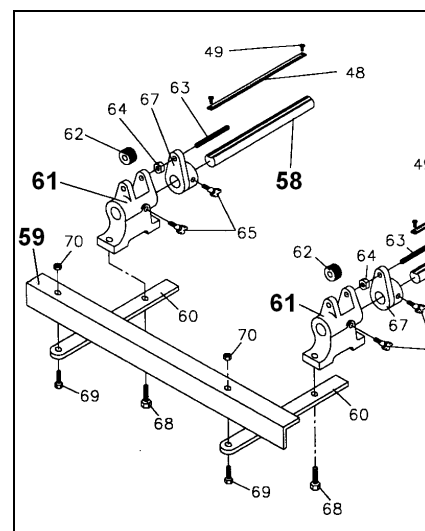


Fig 2

Insert the rod (58) through the adjusting block assembly (61) and attach to the cutter bar at the rear of the machine.

Tighten in place with set screws.

5.3 Initial Adjustments

The machine has been adjusted at the factory.

During shipment the machine may have come out of alignment.

See chapter 7 for proper alignment.

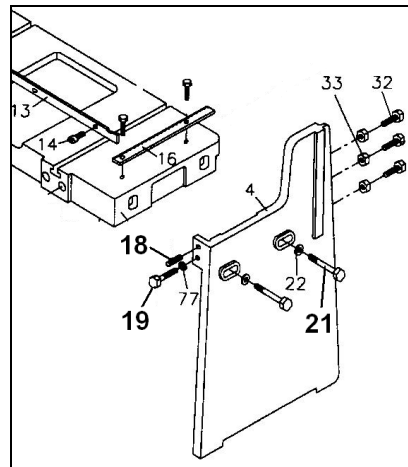


Fig 3

The distance between the upper and lower blade should be 0.05-0.1mm.

Do not let the blades overlap.

Place a heavy sheet of paper (~0.1mm) in the cutting position, along the entire length of the bed, and slowly press the foot lever.

If the shear does not cut the paper move the lower blade towards the upper blade.

If the shear cuts the paper on the ends, but not the centre, turn the tie-rod adjusting screw (37), clockwise until the paper is cut the entire length.

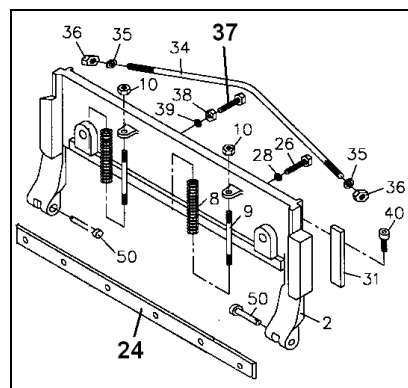


Fig 4

If the shear cuts the paper in the centre, but not the ends, turn the tie-rod adjusting screw (37), counter-clockwise until the paper is cut the entire length.

Scales set-up

Make sure all scales are set correctly.

Make test cuts to verify the scales are correct.

Spring Tension

The spring return can be adjusted on the foot lever by tightening hex nuts (46).

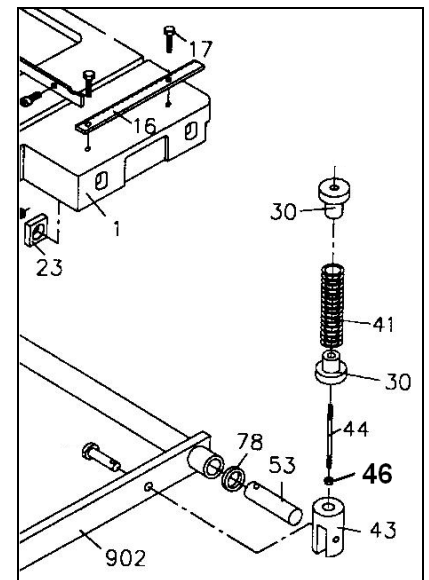


Fig 5

The spring return can be adjusted on the hold down (3) by tightening hex nuts (10).

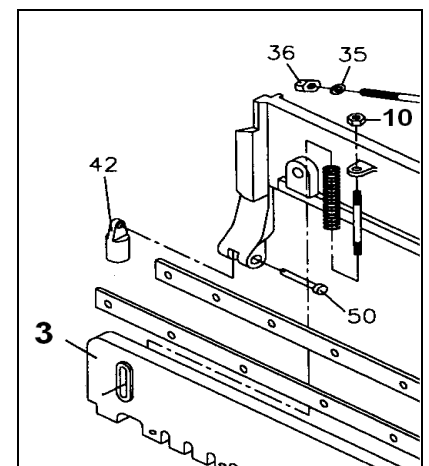


Fig 6

Cutter Bar Guide Adjustment

The play in the gib (31) can be adjusted by 3 screws (32).

5.4 Initial Lubrication

See chapter 8 for lubrication.

6. Machine operation

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

Support long work pieces with helping roller stands.

Sheet metal stock has sharp edges.

WEAR GLOVES when handling sharp edged work pieces.

WEAR SAFETY GLASSES.

KEEP HANDS AND FINGERS clear of the cutting area in front and rear of the shearing blades.

7. Adjustments

Blade Adjustment

Use set screw (18) and hex cap screw (19) to adjust the lower blade towards or away from the upper blade.

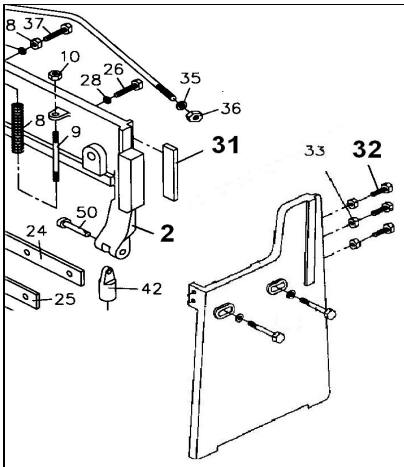


Fig 7

Adjust for smooth travel of the cutter bar (2).

8. Maintenance

Lubrication:

The machine must be lubricated every day of service with a few drops of oil.

Lubricate all slide and pivot points of the machine.

Wipe the blade lightly with oil.

Lightly oil the machined parts when not in use to prevent rust.

Blade Care:

The 2-way upper blade (24) can be removed and flipped 180°, for a sharp edge before having to sharpen the blade.

9. Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.

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 Fußtafelschere FS-1636N / FS-1652N erstellt worden. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Garantieleistungen

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Sicherheitshinweise

4. Maschinenspezifikation

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport
Aufstellung
Montage
Erstschmierung
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten

8. Wartung und Inspektion

9. Umweltschutz

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 Fußtafelschere ist ausschließlich zum Schneiden von Metallen und Plastik geeignet.

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

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und geführt werden können.

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 darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen alle Sicherheitseinrichtungen montiert sein.

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 Sicherheitshinweise

Metallbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften 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.

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 und muss auf dem Unterschrank oder auf einer belastbaren Werkbank festgeschraubt werden.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Blechplatten haben scharfe Kanten: Beim Handhaben **Handschuhe benutzen**.

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

Halten Sie mit Ihren **Fingern und Händen ausreichend Abstand** zu den Quetsch- und Scherstellen.

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

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

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.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

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

Lange Arbeitsstücke durch Rollböcke abstützen.

Nicht auf der Maschine stehen.

4. Maschinenspezifikation

FS-1636N:

Max Blechdicke*	
Rostfreier Stahl	0,9mm
Stahl St37, C15	1mm
Weichstahl, Kupfer, Messing	1,6mm
Weich-Kupfer, Alu-Legierung	1,8mm
Weich-Aluminium, Zink	2,5mm
Polycarbonat PC	3mm
ABS	5mm

Max. Schnittlänge	915mm
Hinteranschlag	645mm
Vorderanschlag	710mm
Gesamtabmessung (LxBXH)	1180x540x1050mm
Nettogewicht	370kg

FS-1652N:

Max Blechdicke*	
Rostfreier Stahl	0,9mm
Stahl St37, C15	1mm
Weichstahl, Kupfer, Messing	1,6mm
Weich-Kupfer, Alu-Legierung	1,8mm
Weich-Aluminium, Zink	2,5mm
Polycarbonat PC	3mm
ABS	5mm

Max. Schnittlänge	1320mm
Hinteranschlag	645mm
Vorderanschlag	710mm
Gesamtabmessung (LxBXH)	1590x540x1050mm
Nettogewicht	460kg

*Materialfestigkeit und Zähigkeit können stark variieren. Die angegebenen Werte dienen als Richtwerte.

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1. Transport

Die Maschine wird geschlossen auf Palette geliefert.

Zum Transport verwenden Sie einen handelsüblichen Stapler oder Hubwagen. Sichern Sie die Maschine beim Transport gegen Umfallen.

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.

Schützen Sie alle blanken Oberflächen mit einem leichten Ölfilm gegen Rost.

5.2 Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen.

Es soll ein allseitiger Zugang zur Maschine möglich sein.

Verwenden Sie eine Wasserwaage um die Maschine eben auszurichten. Montageschrauben lösen oder festziehen, bei Bedarf unterlegen.

Sichern Sie die Maschine gegen Umfallen!

5.3 Montage

Montage Vorderanschlag:

Befestigen Sie die 2 Ausleger(6) am Maschinenbett (1) mit 4 Schrauben (7) und Scheiben (7) und Flügelmutter (74).

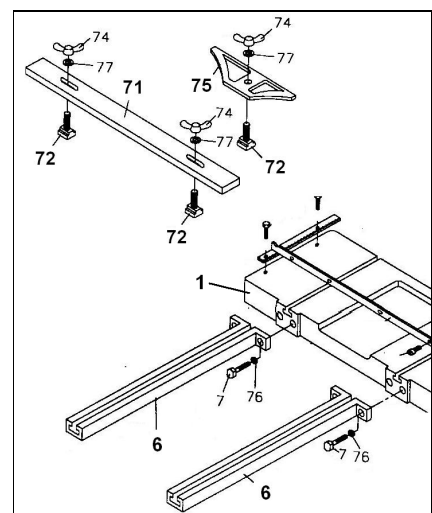


Fig 1

Befestigen Sie die Anschläge (71, 75) an den Auslegern mit T-Nut Schrauben (72), Scheiben und Flügelmutter (74).

Montage Hinteranschlag:

Befestigen Sie die beiden Führungsstücke (61) am Hinteranschlag (59).

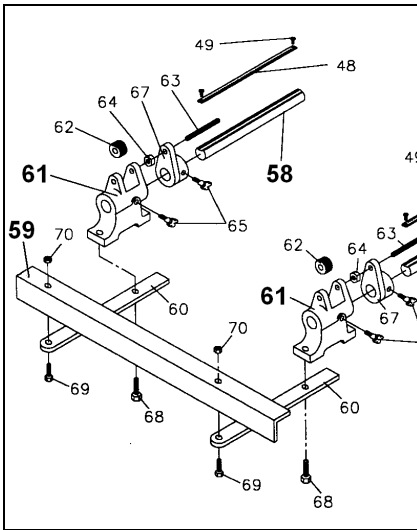


Fig 2

Schieben Sie die 2 Rundstangen (58) durch die Führungsstücke (61, 67) und montieren Sie sie auf der Rückseite des Schneidbalkens (2, Fig 4).

Klemmen Sie die Rundstangen mit den Gewindestiften.

5.4 Einstellarbeiten

Die Maschine ist ab Werk eingestellt.

Während des Transports kann es jedoch zu Verstellungen kommen.

Siehe Rüst- und Einstellarbeiten Kapitel 7.

5.5 Erstschnürung

Siehe Schmierung, Kapitel 8.

6. Betrieb der Maschine

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

Stützen Sie lange Werkstücke mit Rollenböcken ab.

Blechplatten haben scharfe Kanten:
Beim Handhaben **Handschuhe benutzen.**

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

Halten Sie mit Ihren **Fingern und Händen ausreichend Abstand** zu den Quetsch- und Scherstellen.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Schneidmesser Einstellung:
Der Abstand der Schneidmesser kann mit den Gewindestiften (18) und den Schrauben (19) eingestellt werden.

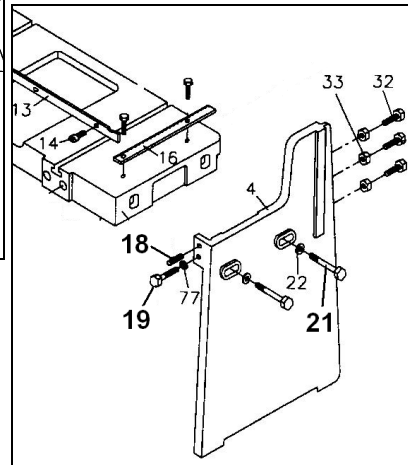


Fig 3

Der Abstand der Schneidmesser sollte zwischen 0.05-0.1mm betragen. Die Schneidmesser dürfen sich nicht überlappen.

Machen Sie über die gesamte Schnittbreite Schnittversuche mit einem etwas stärkeren Papier (Papierstärke ~0.1mm).

Betätigen Sie den Fußhebel langsam.

Falls das Papier nicht geschnitten wird reduzieren Sie den Schneidmesser-Abstand.

Falls das Papier nur an den Messerenden oder nur in der Mitte geschnitten wird, so stellen Sie die Stellschraube (37) ein bis das Papier auf der ganzen Länge geschnitten wird.

Die Mitte des Schneidbalkens (2) kann mit Hilfe der Stellschraube (37) im elastischen Bereich verstellt werden.

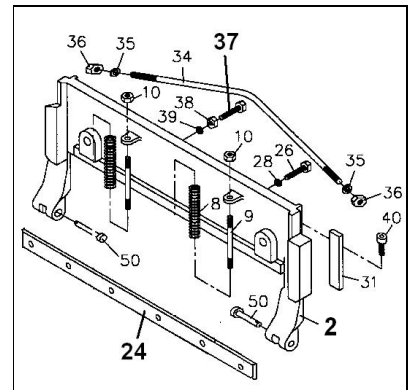


Fig 4

Skalen Einstellung:

Die Skalen müssen korrekt eingestellt werden.

Prüfen Sie die korrekte Einstellung mit Testschnitten.

Federeinstellung:

Die Fußpedal Rückholfedern können an den Sechskantmuttern (46) eingestellt werden.

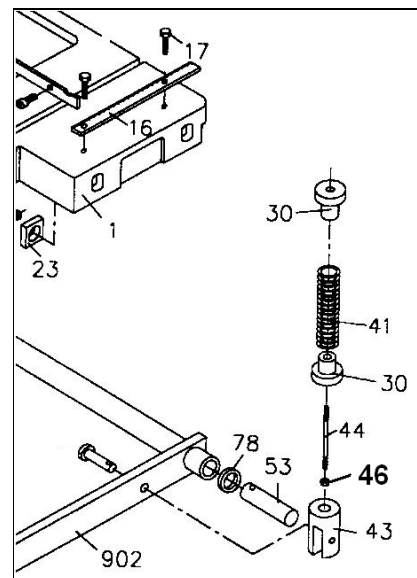


Fig 5

Die Kraft des Niederhalters (3) kann an den Muttern (10) eingestellt werden.

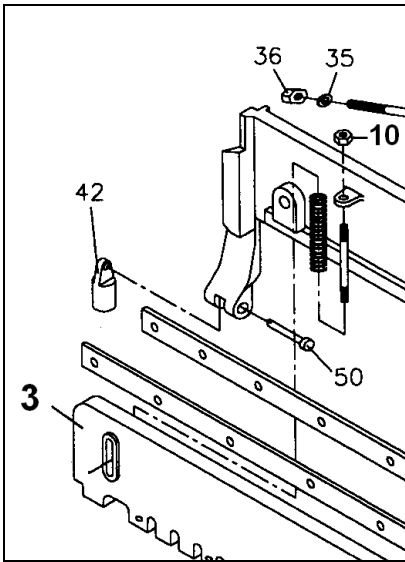


Fig 6

Schützen Sie alle blanken Oberflächen mit einem leichten Ölfilm gegen Rost.

Wartung der Schneidmesser:

Das obere Schneidmesser (24) hat 2 Schneidkanten und kann um 180° gewendet werden. Sie haben damit eine zweite scharfe Kante und brauchen noch kein Nachschärfen.

9. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

Balkenführung Einstellung:

Der Schneidbalken (2) muss sich spielfrei bewegen, darf aber nicht klemmen.

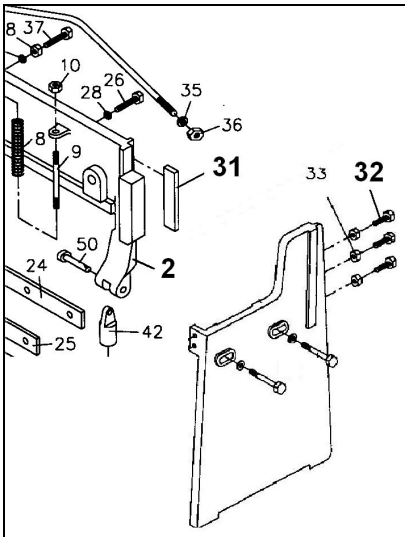


Fig 7

Das Führungsspiel kann an der Druckleiste (31) mit den 3 Gewindestiften (32) eingestellt werden.

8. Wartung und Inspektion

Schmierung:

Führungen und Drehgelenke täglich vor Gebrauch mit einigen Tropfen Öl schmieren.

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 Presse plieuse JET FS-1636N / FS-1652N. 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.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

2. Prestations de garantie

3. Sécurité

Utilisation conforme

Consignes de sécurité

4. Spécifications

5. Transport et montage

Transport

Mise en place

Montage

Mise en exploitation

Premier graissage

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages

8. Entretien et inspection

9. Protection de l'environnement

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

Lors de la construction, les normes**suivantes ont été respectées.

2. Prestations de garantie

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

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

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

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

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

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

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

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette presse plieuse convient au travail des matières synthétiques et des métaux usinables.

La pièce doit se laisser poser et guider sans problème.

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 minimum requis par la loi est à respecter.

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

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

Toute utilisation sortant de ce cadre est considérée comme non-conforme et le fabricant décline toute responsabilité, qui est dans ce cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une machine pour le travail des métaux peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.

Lire attentivement et comprendre ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

Conservé 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.

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.

La machine doit être installée dans un local fermé. Elle doit être fixée par des vis sur le socle ou sur un établi solide.

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

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

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

Les tôles ont des arrêtes coupantes, pour les manipuler, **porter des gants**.

Porter des lunettes de protection pendant le travail.

Toujours tenir **les mains et les doigts à une distance suffisante** des parties coupantes ou écrasantes de la machine.

Rester vigilant et concentré et travailler avec bon sens.

Eviter toute position corporelle anormale.

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

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

Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes surtout les enfants.

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

Poser les pièces trop longues sur un support roulant.

Ne pas se mettre sur la machine.

4. Spécifications

FS-1636N

Epaisseur max de tôle*:	
Acier inox	0,9mm
Acier St37, C15	1mm
Acier tendre, Cu, laiton	1,6mm
Cu tendre, alliage d'alu	1,8mm
Alu tendre, zinc	2,5mm
Polycarbonat PC	3mm
ABS	5mm

Longueur max coupe	915mm
Butée arrière	645mm
Butée avant	710mm
Dimensions (Lxlxh)	

1180x540x1050mm

Poids net	370kg
-----------	-------

FS-1652N:

Epaisseur max de tôle*	
Acier inox	0,9mm
Acier St37, C15	1mm
Acier tendre, Cu, laiton	1,6mm
Cu tendre, alliage d'alu	1,8mm
Alu tendre, zinc	2,5mm
Polycarbonat PC	3mm
ABS	5mm

Longueur max coupe	1320mm
Butée arrière	645mm
Butée avant	710mm
Dimensions (Lxlxh)	

1590x540x1050mm

Poids net	460kg
-----------	-------

*La dureté et la résistance de la matière peuvent énormément varier. Les chiffres donnés sont indicatifs

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport et installation

La machine est livrée sur une palette, sous emballage fermé

Pour le transport, utiliser un élévateur courant ou un chariot à fourche. Assurer la machine pour qu'elle ne tombe pas pendant le transport.

Si vous constatez des dégâts de transport lors du déballage, avertissez immédiatement votre fournisseur et ne montez pas la machine.

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

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant doux

Protéger toutes les surfaces brillantes contre la rouille avec une fine couche d'huile.

5.2 Mise en place

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé.

Il faut pouvoir accéder à la machine par tous les côtés.

Utiliser un niveau afin de positionner le bâti horizontalement. Serrer ou relâcher les vis de montage, au besoin utiliser des rondelles.

Assurer la machine pour qu'elle ne tombe pas.

5.3 Montage

Montage de la butée avant:

Fixer les 2 bras (6) au bâti de la machine (1) avec 4 vis (7) et des rondelles.

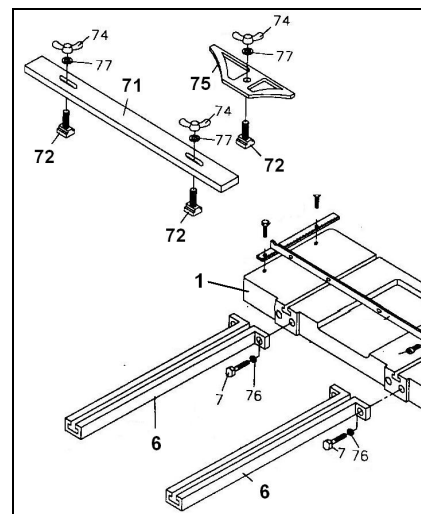


Fig 1

Fixer les butées (71, 75) sur les bras avec des vis pour rainures en T (72), des rondelles et des écrous papillon (74).

Montage de la butée arrière:

Fixer les 2 conduits (61) sur la butée arrière (59).

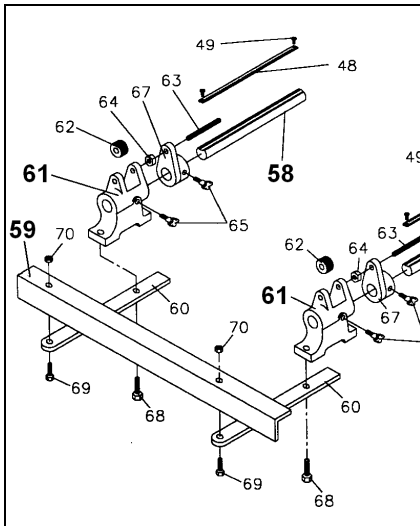


Fig 2

Faire glisser les 2 tiges rondes (58) dans les conduits (61, 67) et fixer le tout à l'arrière de la barre coupante (2, Fig 4).

Bloquer les tiges rondes avec des vis sans tête (21) et les vis (19).

5.4 Mise en exploitation

La machine est réglée au départ usine.

Il est possible qu'elle se dérègle pendant le transport.

Pour réglages voir chapitre 7.

5.5 Premier graissage

Voir **graissage**, chapitre 8.

6. Fonctionnement de la machine

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

Poser les pièces trop longues sur un support roulant.

Les tôles ont des arrêtes coupantes, pour les manipuler, **porter des gants**.

Porter des lunettes de protection pendant le travail.

Toujours tenir **les mains et les doigts à une distance suffisante** des parties coupantes ou écrasantes de la machine.

7. Réglages

Réglage des couteaux:

La distance entre les couteaux peut être réglée avec les vis sans tête (18) et les vis (19).

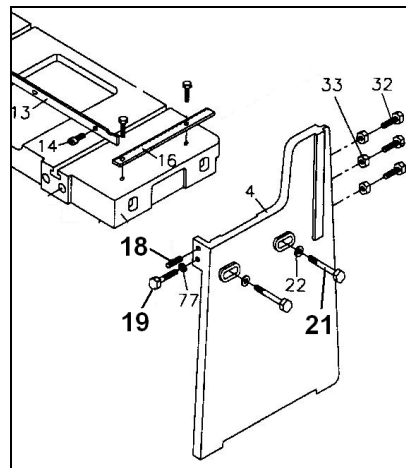


Fig 3

La distance entre les couteaux doit être de 0.05-0.1mm. Les couteaux ne doivent pas se superposer.

Faire un essai sur toute la largeur de coupe avec un papier assez épais (épaisseur ~0.1mm).

Appuyer lentement sur la pédale.

Si le papier n'est pas tranché, réduire la distance entre les couteaux.

Si le papier n'est coupé que sur les bords ou au milieu, régler la vis de réglage (37) jusqu'à ce que le papier soit tranché sur toute la longueur.

Dans la zone élastique, le centre de la barre coupante (2) peut être réglé à l'aide de la vis de réglage (37).

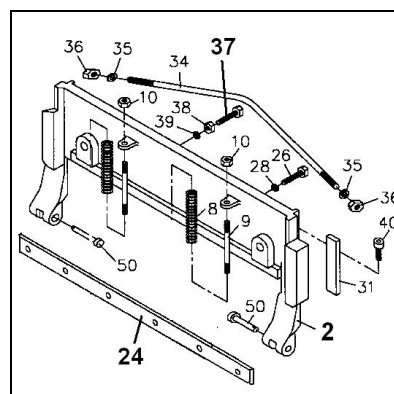


Fig 4

Réglage des échelles:

Les échelles doivent être réglées correctement. Vérifier le réglage correct par des tests de coupe

Réglage des ressorts:

Les ressorts de rappel de la pédale peuvent être réglés par la vis hexagonale (46).

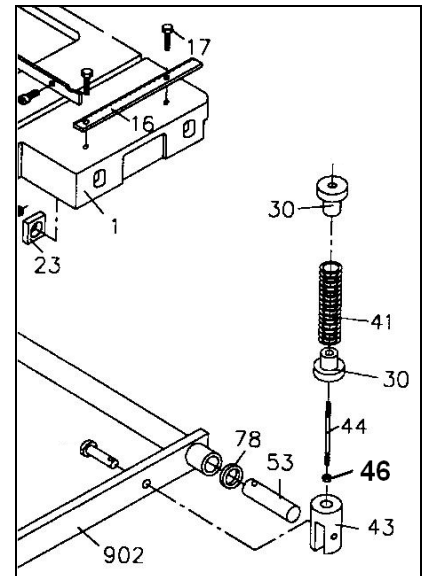


Fig 5

La pression du serre-pièce (3) peut être réglée par l'écrou (10).

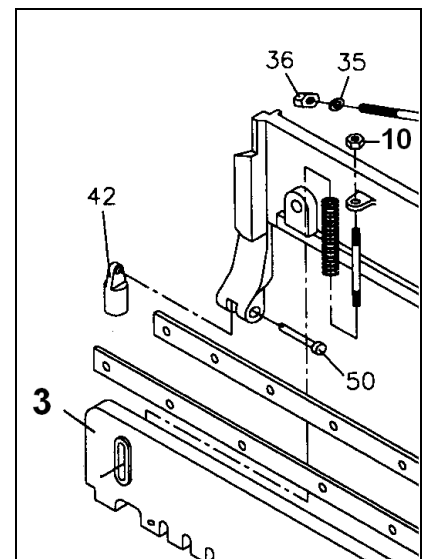


Fig 6

Réglage des glissières de la barre:

La barre coupante (2) doit se mouvoir sans jeu, mais elle ne doit pas se coincer.

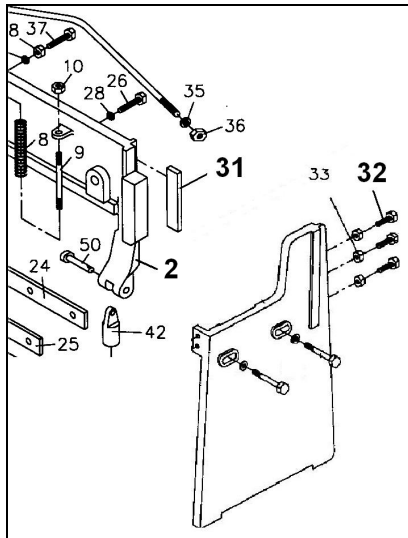


Fig 7

Le jeu des glissières peut être réglé sur la baguette de pression (31) avec 3 tiges filetées (32).

8. Entretien et inspection

Graissage

Graisser quotidiennement les glissières et les éléments pivotants avec quelques gouttes d'huile, avant de commencer le travail.

Protéger toutes les surfaces brillantes contre la rouille avec une fine couche d'huile.

Entretien des couteaux:

Le couteau supérieur (24) a deux arrêtes coupantes et peut être retourné à 180°.

On obtient ainsi une seconde arrête tranchante et il n'est pas encore nécessaire d'aiguiser.

9. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

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