

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 HBS-1321VS metal band saw 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

Changing blade speed
Changing sawblade
Blade guides adjustment
Guide bearing adjustment
Blade tracking adjustment
Feed speed adjustment
Vise adjustment

8. Maintenance and inspection

9. Troubleshooting

10. Environmental protection

11. 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 machine is designed for sawing machinable metal and plastic materials only.

Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

Never cut magnesium-
high danger to fire!

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 metalworking 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

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.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine. Does not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the mains 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 while operating this machine.

For the safe handling of saw blades wear work gloves.

Insure that the workpiece does not roll when cutting round pieces.

Use suitable table extensions and supporting aids for difficult to handle workpieces.

Always adjust the blade guide close to the workpiece.

Remove cut and jammed workpieces only when motor is turned off and the machine is at a complete standstill.

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

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

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.

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

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.

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 dump environment and do not expose it to rain.

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

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a complete standstill.

Never operate with the guards not in place – serious risk of injury!

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

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

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

Remove defective saw blades immediately.

Do not stare into beam of laser.

Do not point the laser beam at people or animals.

Do not use the laser beam on highly reflective materials. Reflected light is dangerous.

Repair work on the laser beam may only be carried out by a specialist.

3.3 Remaining hazards

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

The moving saw blade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Thrown cutting chips and noise can be health hazards.

Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and ear protection.

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

Cutting capacity 90°	Ø330 mm • 330 mm 330x480 mm 225x530 mm
Cutting capacity 45°	Ø330 mm • 330 mm 330x395 mm
Wheel diameter	485 mm
Sawblade size	34x1,1x4100 mm
Cutting speeds	20 - 80 m/min
Coolant tank	23 litre
Coolant pump	0,13 HP
Vise adjustment	0° - 45°
Machine vise above floor	812 mm
Overall (LxWxH)	2130x825x1100 mm
Weight	620 kg
Mains	400V ~3/PE 50Hz
Output power	2,2 kW (3 HP)-S1
Reference current	5 A
Extension cord (H07RN-F):	5x1,5mm ²
Installation fuse protection	16 A
Laser class 2	<1mW, 400-700nm

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):	
Idling	76,4 dB (A)
Operating	87,8 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 Contents of delivery

- Machine stand
- 34mm bimetal sawblade
- Adjustable material stop
- Belt drive and cover
- Hydraulic cylinder
- Coolant facility
- Coolant shower
- Line laser
- Assembly kit
- Operating manual
- Spare parts list

4.4 Machine description

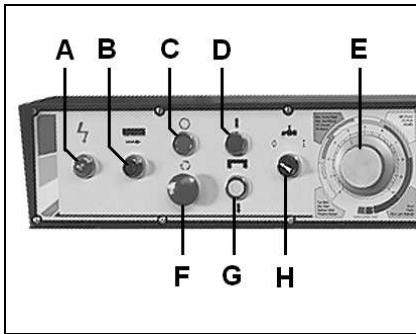


Fig 1

- A....Power indicator light
- B....ON-button
- C....OFF-button
- D....Arm UP-button
- E.....Feed control valve
- F....Emergency stop button
- G....Arm Down-button
- H....Coolant switch

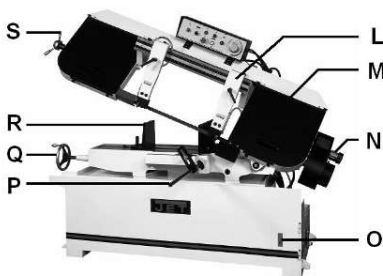


Fig 2

- L.....Adjustable Blade guides
- M....Wheel cover
- N...Variable speed adjust knob
- O....Coolant sight glass
- P.....Material stop
- Q.....Vise operating handwheel
- R.....Quick adjust vise
- S....Blade tension handwheel

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

Lift machine off the pallet to the desired location.

Use lifting straps and place them as shown in Fig 3.

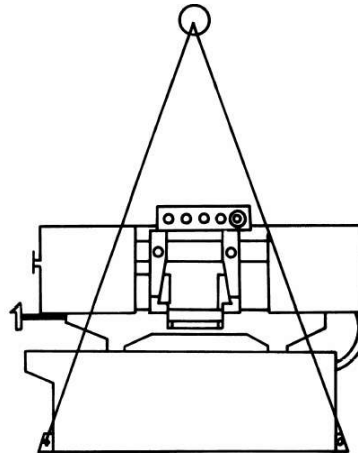


Fig 3

Warning:

The machine weight is 600 kg

Assure the sufficient load capacity and proper condition of your lifting devices.

Never step underneath suspended loads.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

5.2 Assembly

If you notice any 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.

Material stop mount

Insert the stop rod (A, Fig 4) into the bed.

Slide stock stop (B) onto the rod and tighten the lock knob (C).

Attach the connecting plate (D) with bolt and washer (E).

Attach the work stop (F) with lock handle (G).

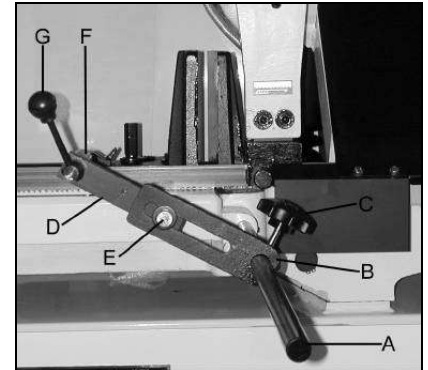


Fig 4

Slide the tensioning handle (A, Fig 5) onto the shaft and tighten the hex socket set screw.

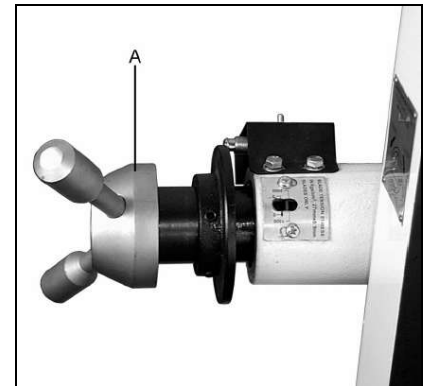


Fig 5

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 16A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

5.4 Starting operation

You can start the machine with the green ON-button (B, Fig 6). The red OFF-button (C) on the control box stops the machine.

The coolant pump (H) can be switched on and off independently.

An emergency stop button (F) is located in the centre of the switch box.

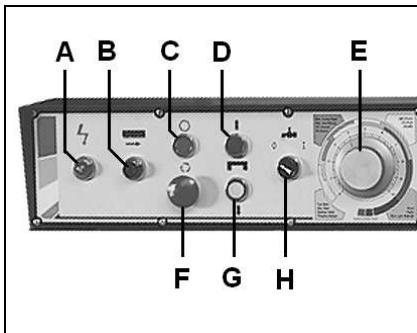


Fig 6

Note:

The saw is equipped with an automatic Shut-Off.

The saw should stop just after the cut has been completed. The stop tip has to be adjusted accordingly.

6. Machine operation

Support long workpieces with helping roller stands.

Work only with a sharp and flawless sawblade.

Don't take measurements when the machine is running

Don't chuck too short in vise.

Use the coolant facility to keep cutting temperatures down, reduce friction and extend the life of your sawblade.

Make sure the cutting liquid is properly contained to the machine.

Use only water soluble cutting emulsions and dispose of it in an environmentally friendly manner.

**Don't cut magnesium-
high danger to fire.**

Semi-Automatic Arm

The saw arm rises automatically after completion of cut.

You can adjust the height, at which the arm stops when it raises automatically on the locking handle (A, Fig 7)

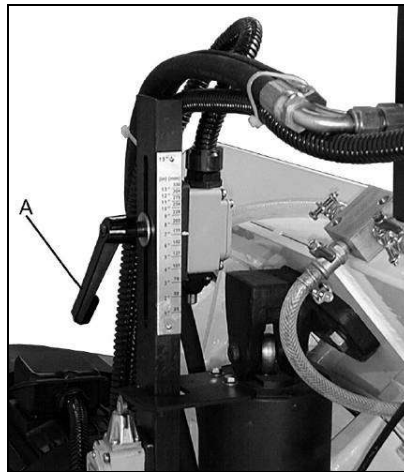


Fig 7

You can rise and lower the sawarm with the control buttons (D, G, Fig 6).

Line Laser:

The laser beam allows you to precisely line up your workpiece.

The laser beam can be switched on and off as required.

Attention:

Class 2 Laser Product

Do not stare into beam of laser.

Do not point the laser beam at people or animals.

Do not use the laser beam on highly reflective materials. Reflected light is dangerous.

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 Changing blade speed

The general rule is the harder the material being cut, the slower the blade speed.

20 m/min
for tool steel, alloy steel and bearing bronzes.

40 m/min
for mild steel, hard brass or bronze.

60 m/min
for soft brass

80 m/min
for aluminium or other light materials.

The machine has a variable cutting speed range of 20 to 80 m/min

Adjust the knob (A, Fig 8) only while the machine is running.

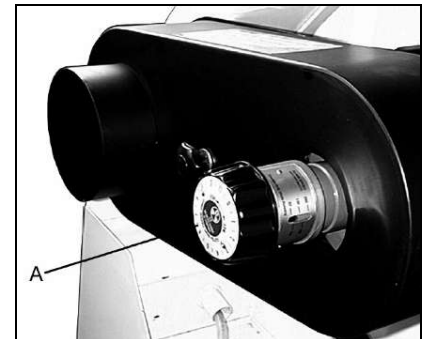


Fig 8

7.2 Changing sawblade

Disconnect the machine from the power source.

The sawblade has to meet the technical specification.

Check sawblade for flaws (cracks, broken teeth, bending) before installation. Do not use faulty sawblades.

Always wear suitable gloves when handling sawblades.

Raise the saw arm to the vertical position and lock in place (close feed control valve E, Fig 1).

Open the wheel covers.

Move the blade guide assemblies (B, Fig 9) away from the wheel.

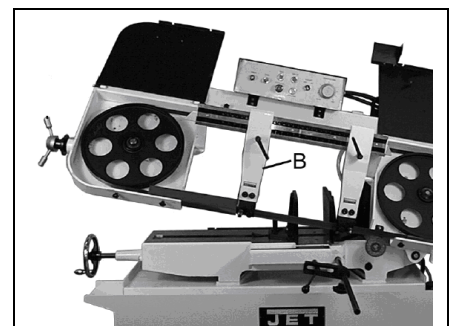


Fig 9

Remove the red blade guard and the brush assembly.

Release the blade tension and remove the blade.

Place new blade and make sure the teeth are pointing the cutting direction (Fig 10).

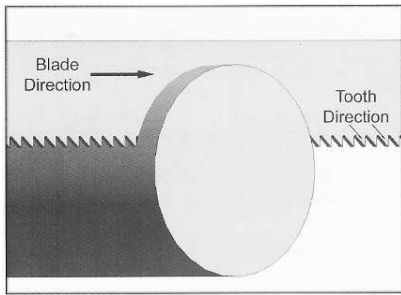


Fig 10

Turn the blade tension knob until the proper blade tension is achieved at green block of tension scale.

Place a few drops of lightweight oil on the blade.

Install the red blade guard, the brush assembly and close the wheel cover.

Connect to the power source.

7.3 Blade guides adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Slide blade guide assemblies as close as possible to the material being cut.

7.4 Guide bearing adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Loosen bolts (A, Fig 11) and adjust assembly (B) so that back roller bearing is approximately 0,1mm from the back of the blade (C). Tighten bolt.

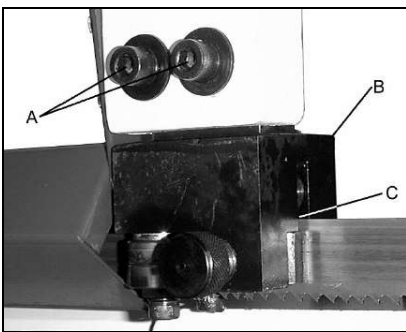


Fig 11

Loosen ceramic blade guides (A, Fig 12) by loosening screws (B). Move blade guides away from the blade.

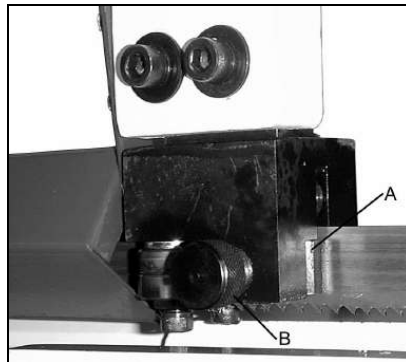


Fig 12

Loosen locking bolts (B, Fig 13)

Turn eccentric shaft (C) to adjust bearing (A) to a clearance of 0,05mm.

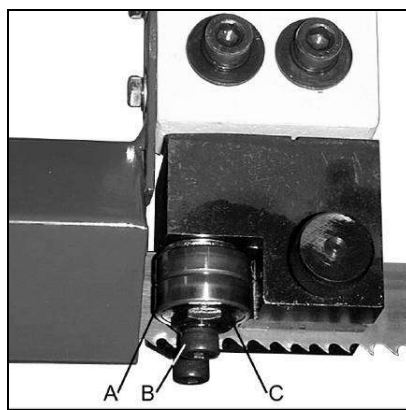


Fig 13

Tighten nut to lock.

Adjust ceramic blade guides (A, Fig 12) back into contact with the blade.

7.5 Blade tracking adjustment

Warning:
Blade tracking adjustment requires running the saw with the wheel cover open. This adjustment must be completed by qualified persons only.
Failure to comply may cause serious injury!

The blade tracking has been set at the factory and should not need adjustments.

Confirm that the blade tension is set properly.

Run the saw at lowest speed.

The blade should run next to but not tightly against the wheel flange.

If blade tracking needs to be adjusted loosen the bolts (A, Fig 14).

Tracking adjustment is accomplished by either loosening or tightening the adjusting nut (B).

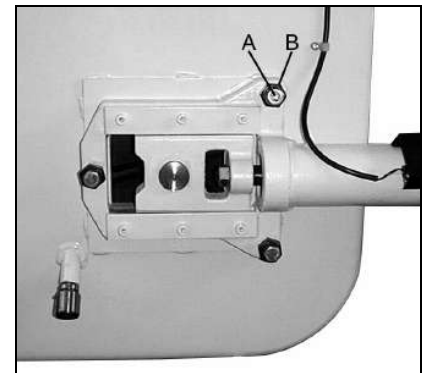


Fig 14

The tracking is sensitive, start with ¼ turn adjustment.

Once tracking is set, tighten bolt (A) firmly.

7.6 Feed speed adjustment

You can control the sawblade downward feeding with the valve control knob (E, Fig 15)

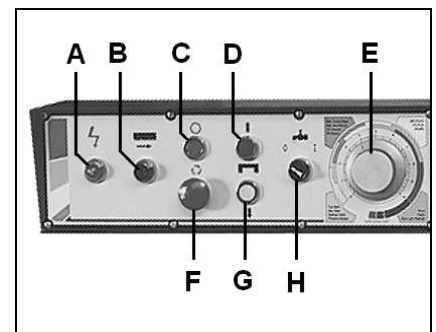


Fig 15

The cutting of thin-walled workpieces (profiles, tubes etc.) requires slow feeding to avoid excessive wear of sawblade.

7.7 Vise adjustment

Use the handle (Q, Fig 2) to open and close the vise for clamping.

For quick adjustment move the rack block (C, Fig 16) to the desired location and engage the rack.

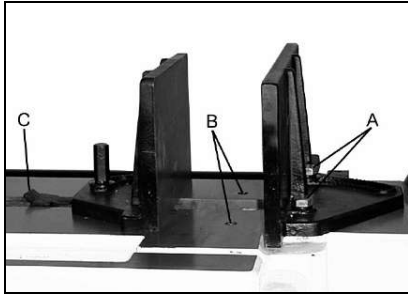


Fig 16

The vise can be adjusted for square and mitre cuts.

Loosen bolts (A) and move fixed vise jaw to the desired angle.

Adjust movable vise jaw parallel to the fixed jaw.

Always check the vise setup with a combination square against the blade and vise.

To set vise for maximum width of stock two sets of bolt holes (A, B) are available.

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.

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

Clean the machine regularly.

Only use sharp and properly set saw blades.
Replace a defective sawblade immediately.

All protective and safety devices must be re-attached immediately after completed cleaning, repair and maintenance work.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Lubrication

Daily lubricate the vise lead screw and vise guide ways with grease.

All ball bearings are permanently lubricated.

Gear Box Oil:

The gearbox oil must be changed after the first 2 months of operation (after 100 operating hours).

Then change the oil in the gearbox annually (respectively every 500 operating hours).

Regularly check level of gear box oil. Place arm in horizontal position and allow a few minutes so that all oil drains down.

Correct level is the middle of sight glass.

To change gear box oil

Disconnect machine from the power source.

Remove drain plug and allow lubricant to drain completely. The drain plug is located on lower front of gear case under right wheel cover. Remove drain plug with a hex wrench.

Remove filler cap and fill gearbox with **Mobil SHC 634** synthetic gearbox oil (or equivalent)

Hydraulic Pump Oil:

The oil level indicator ball must be up to full level in oil sight glass.

To fill hydraulic oil to the tank remove the cap (A, Fig. 17)

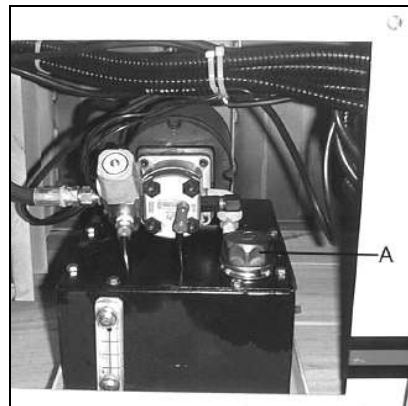


Fig 17

Add **Mobil DTE 24** hydraulic oil (or equivalent) until the ball floats to the full level.

Change the hydraulic oil annually (respectively every 500 operating hours).

Coolant Pump:

The coolant tank should be filled with 23 Litre of cutting coolant.

To drain coolant remove hex cap screw (A, Fig. 18).



Fig 18

Follow coolant manufacturer's instructions for safety, mixing and disposal.

The coolant spray nozzle (B) can be used to wash chips out of the way.

Replacing the Variable Speed Belt

Disconnect the machine from the power source.

Take off the belt cover.

Loosen tension on the belt by turning the variable speed dial (A, Fig. 19) to the lowest setting. This will allow you to remove the belt (B).

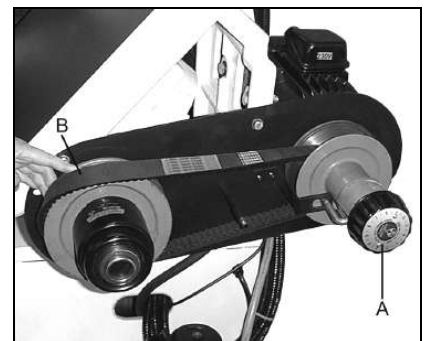


Fig 19

When installing the new belt turn the pulley by hand while increasing variable speed dial setting.

Reinstall the belt cover.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start

*No electricity- check mains and fuse.

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

Machine vibrates excessively

*Stand on uneven floor- adjust stand for even support.

*sawblade has cracks-
replace sawblade immediately

*Tool heavy a cut-
reduce feed pressure and feed speed.

Cut is not square

*Vise setting is bad.
*Blade guide setting is bad.
*Sawblade is dull.

Cutting surface is bad

*Wrong sawblade chosen
*Sawblade is dull
*Blade guide setting is bad
*Blade tension too low
*Feed pressure too high
*Feed speed too high

10. Environmental protection

Protect the environment.

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

11. Available accessories

Refer to the JET-Pricelist for various saw blades.

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 **JET Metall-Bandsäge HBS-1321VS** 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 Maschinen 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

Schnittgeschwindigkeit
Wechsel des Sägebandes
Sägebandführung
Rollenführung Einstellung
Bandlauf Einstellung
Schnittvorschub Einstellung
Schraubstock Einstellung

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Umweltschutz

11. 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

Die Maschine ist vorgesehen zum Sägen von zerspanbaren Metallen und Kunststoffen.

Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!

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 Metallbearbeitungsmaschinen 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

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.

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.

Zum Handhaben des Sägebandes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Beim Sägen von Rundteilen das Werkstück gegen Verdrehen sichern.

Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

Die Bandführungen möglichst nahe an das Werkstück anstellen.

Abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand des Sägebandes entfernen.

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

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Maschine ist für den Gebrauch in geschlossenen Räumen, achten Sie dabei, dass die Maschine standsicher auf festem und ebenem Grund steht.

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.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

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

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.

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

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Die Maschine nie bei entfernten Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen – große Verletzungsgefahr!

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.

Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

Niemals in den Laserstrahl schauen.

Richten Sie den Laserstrahl nicht auf Personen oder Tiere.

Verwenden Sie den Linienlaser nicht bei stark reflektierendem Material. Reflektiertes Licht ist gefährlich.

Reparaturen am Linienlaser dürfen nur von einer Fachkraft ausgeführt werden.

3.3 Restrisiken

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

Verletzungsgefahr durch das frei laufende Sägeband im Arbeitsbereich.

Gefährdung durch Bruch des Sägebandes.

Gefährdung durch Lärm und wegfliegende Späne. Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augen- und Gehörschutz tragen.

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Schnittkapazität bei 90°	Ø330 mm
	• 330 mm
	330x480 mm
	225x530 mm
Schnittkapazität bei 45°	Ø330 mm
	• 330 mm
	330x395 mm
Rollendurchmesser	485 mm
Sägeband	34x1,1x4100 mm
Schnittgeschwindigkeit	20 - 80 m/min
Kühlmittelbehälter	23 Liter
Kühlmittelpumpe	0,13 PS

Schraubstockverstellung 0° - 45°
 Betthöhe 812 mm
 Maschinenabmessung (LxBxH)
 2130x825x1100 mm
 Maschinengewicht 620 kg
 Netzanschluss 400V ~3/PE 50Hz
 Abgabeleistung 2,2 kW (3 PS) S1
 Betriebsstrom 5 A
 Anschlussleitung(H07RN-F) 5x1,5mm²
 Bauseitige Absicherung 16A
 Klasse 2 Laser <1mW, 400-700nm

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel (nach EN 11202):
 Leerlauf 76,4 dB(A)
 Bearbeitung 87,8 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

Maschinenuntersatz
 Bimetall Sägeband 34 mm
 Einstellbarer Ablänganschlag
 Riemenantrieb und -Abdeckung
 Hydraulikzylinder
 Kühlmittleinrichtung
 Kühlmittelpistole
 Linienlaser
 Montagezubehör
 Gebrauchsanleitung
 Ersatzteilliste

4.4 Maschinenbeschreibung

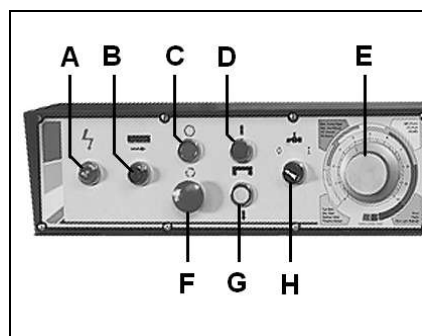


Fig 1

- A....Netzanschlussleuchte
- B....Ein-Taster
- C....Aus-Taster
- D....Sägearm Anhebung

- E....Absenk-Regelventil
- F....Not-Aus Taster
- G....Sägearm Absenkung
- H....Kühlmittelschalter

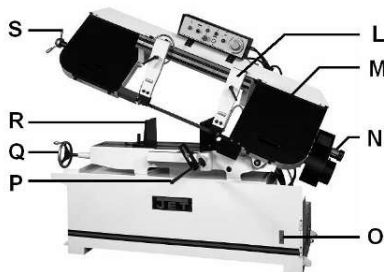


Fig 2

- L..... Einstellbare Sägebandführung
- M.... Rollenabdeckung
- N....Schnittgeschwindigkeit Regelgriff
- O....Kühlmittel Kontrollglas
- P.....Einstellbarer Ablänganschlag
- Q.....Schraubstock-Handrad
- R.....Schnellspannschraubstock
- S.... Bandspann-Handrad

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1.Transport und Aufstellung

Heben Sie die Maschine von der Palette and den gewünschten Aufstellungsort.

Verwenden Sie Hebebänder und platzieren Sie diese wie in Fig 3 abgebildet.

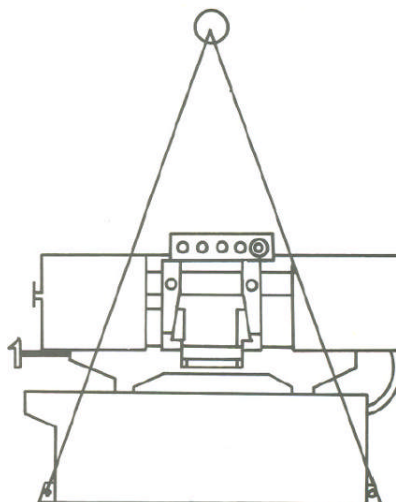


Fig 3

Achtung:
Die Maschine wiegt 600 kg!

Achten Sie auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand der Hebezeuge. Treten Sie nie unter schwebende Lasten.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

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 vom Maschinentisch mit einem milden Lösungsmittel.

Ablänganschlag Montage

Montieren Sie die Anschlagstange (A, Fig 4) am Maschinenbett.

Befestigen Sie den Ablänganschlag (B) mit der Griffschraube (C).

Montieren Sie die Verbindungsplatte (D) mit Schraube und Scheibe (E).

Befestigen Sie den Ablänganschlag (F) mit dem Klemmhebel (G).

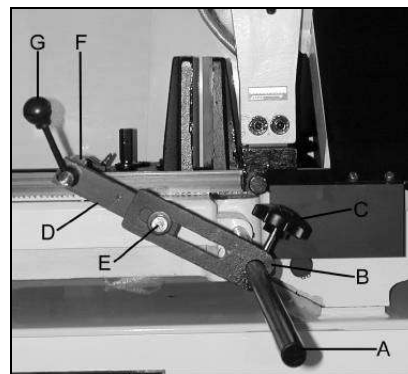


Fig 4

Bandspann Handrad Montage

Montieren Sie das Bandspann Handrad (A, Fig 5), mit dem Gewindestift festklemmen.

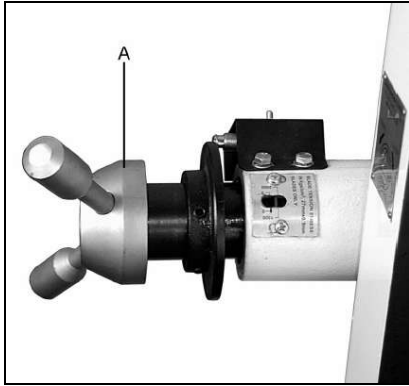


Fig 5

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 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F.

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

5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster (B, Fig 6) am Steuerkasten kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster (C) kann die Maschine stillgesetzt werden.

Die Kühlmittelpumpe (H) kann unabhängig ein- und ausgeschaltet werden.

Ein Not-Aus Taster (F) befindet sich in der Mitte des Schaltergehäuses.

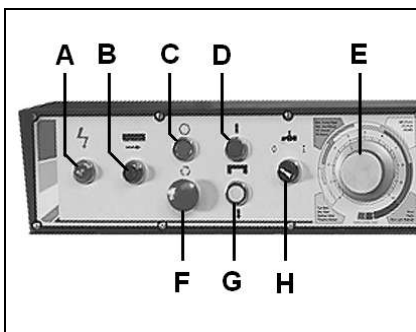


Fig 6

Hinweis:

Die Säge ist mit einer automatischen Abschaltung versehen. Die Säge sollte kurz nach Beendigung des Schnittes selbsttätig abschalten. Der Stoptaster ist entsprechend einzustellen.

6. Betrieb der Maschine

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Nur mit scharfem und fehlerfreiem Sägeband arbeiten!

Führen Sie Messarbeiten nur bei Stillstand der Maschine durch.

Im Schraubstock nicht zu kurz einspannen.

Verwenden Sie die Kühlmiteleinrichtung um Schnitttemperaturen niedrig zu halten, Reibung zu minimieren und um eine gute Sägebandlebensdauer zu erreichen.

Sorgen Sie dafür dass das Kühlmittel zur Kühlmiteleinrichtung zurückgeführt wird.

Verwenden Sie als Kühlmittel eine wasserlösliche Emulsion und achten Sie auf eine umweltverträgliche Entsorgung. (Herstellerhinweise beachten)!

**Niemals Magnesium zerspanen-
Hohe Feuergefahr!**

Halbautomatischer Sägearm:

Nach dem Schnittende wird der Sägearm automatisch angehoben.

Die Hubhöhe kann dabei mit dem Indexiergriff (A, Fig 7) eingestellt werden.

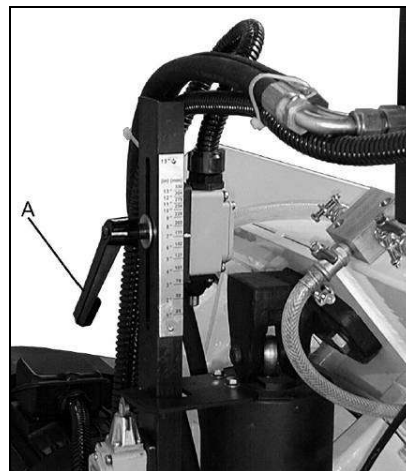


Fig 7

Der Sägearm kann mit den Hub-Kontrolltasten (D, G, Fig 6) angehoben und abgesenkt werden.

Linienlaser:

Der Laserstrahl kann zum genauen Positionieren des Werkstücks verwendet werden.

Der Linienlaser kann ein- und ausgeschaltet werden.

Achtung:
Klasse 2 Laser

Niemals in den Laserstrahl schauen.

Richten Sie den Laserstrahl nicht auf Personen oder Tiere.

Verwenden Sie den Linienlaser nicht bei stark reflektierendem Material. Reflektiertes Licht ist gefährlich.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Achtung:

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

7.1 Schnittgeschwindigkeit

Als allgemeine Regel gilt, je härter das Material desto langsamer die Schnittgeschwindigkeit.

20 m/min

Für hochlegierten Stahl und Lagerbronzen.

40 m/min

Für niedriglegierten Stahl, Hartmessing oder Bronze.

60 m/min

Für Weichmessing

80 m/min

Für Aluminium und Kunststoffe.

Die Maschine hat eine von 20 bis 80 m/min stufenlos einstellbare Schnittgeschwindigkeit.

Verstellen Sie den Regelgriff (A, Fig 8) nur während des Maschinenlaufs.

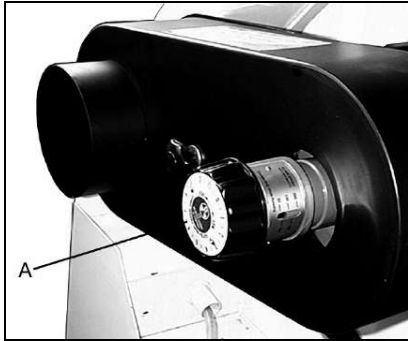


Fig 8

7.2 Montage des Sägebandes

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Das Sägeband muss den angegeben technischen Daten entsprechen.

Das Sägeband vor dem Auflegen auf Fehler überprüfen (Risse, schadhafte Zähne, Verbiegung). Fehlerhafte Sägebänder nicht verwenden.

Zum Handhaben des Sägebandes immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Sichern Sie den Sägearm in der vertikalen Stellung (schließen Sie das Absenk-Regelventil E, Fig 1).

Öffnen Sie die Rollenabdeckungen.

Schieben Sie die Sägebandführungen (B, Fig 9) von den Bandsägerollen soweit als möglich weg.

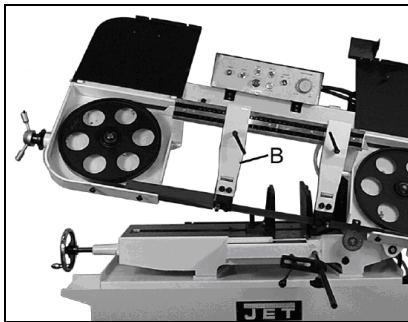


Fig 9

Entfernen Sie den roten Bandschutz und das Bürstenrad.

Lösen Sie die Bandspannung und entfernen Sie das Sägeband.

Montieren Sie das neue Sägeband. Achten Sie darauf dass die Zähne in Schnittrichtung zeigen (Fig 10).

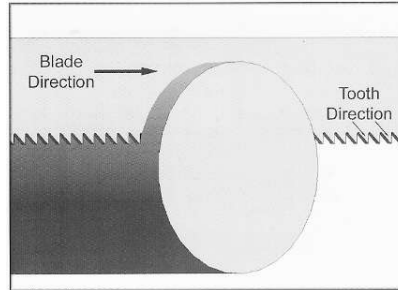


Fig 10

Drehen Sie am Bandspannhandrad bis die Bandspannskala im grünen Bereich liegt.

Verteilen Sie einige Tropfen leichten Öls am Sägeband.

Montieren Sie die roten Bandabdeckungen, das Bürstenrad und schließen Sie die Rollenabdeckungen.

Netzanschluss wieder herstellen.

7.3 Sägebandführung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Stellen Sie die Sägebandführungen soweit als möglich an das Werkstück heran.

7.4 Rollenführung Einstellung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie die Schrauben (A, Fig 11) und stellen Sie die Rückenrolle auf einen Abstand von ca. 0,1mm zum Sägeband ein.

Schrauben wieder festziehen.

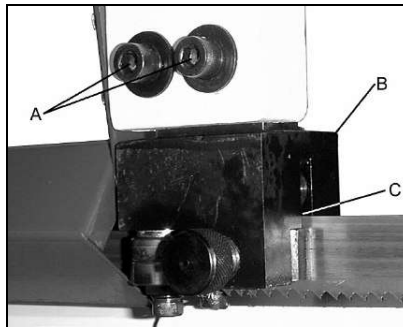


Fig 11

Lockern Sie die Schrauben (B, Fig 11) und stellen Sie die keramischen Gleitelemente (A) vom Sägeband weg.

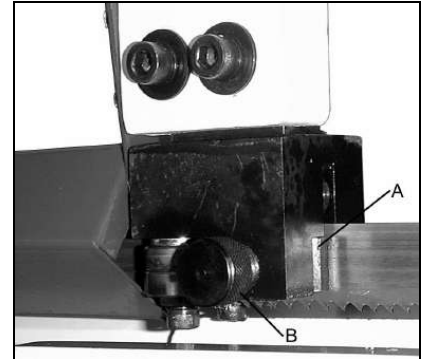


Fig 12

Lösen Sie die Mutter (B, Fig 13).

Drehen Sie die Excenterachse (C) bis der Spalt zum Sägeband 0,05mm beträgt.

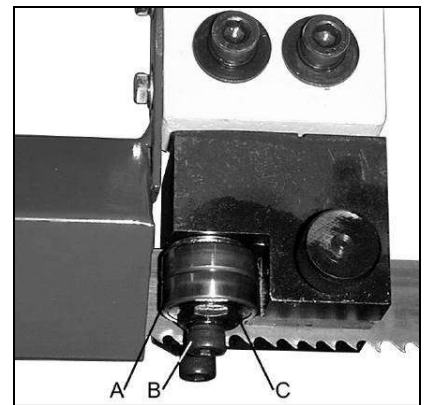


Fig 13

Ziehen Sie die Mutter wieder fest.

Stellen Sie die keramischen Gleitelemente (A, Fig 12) wieder an das Sägeband

7.5 Bandlauf Einstellung

Achtung:
Die Bandlaufeinstellung ist nur bei geöffnetem Räderdeckel und bei laufender Maschine möglich.
Die Bandlaufeinstellung darf nur durch qualifiziertes Fachpersonal durchgeführt werden.
Hohe Unfallgefahr!

Der Bandlauf ist ab Werk eingestellt und sollte keiner Nachjustierung bedürfen.

Prüfen Sie zuerst die korrekte Bandspannung.

Lassen Sie die Maschine auf langsamster Stufe laufen.

Das Sägeband sollte in der Nähe des Radbundes laufen, jedoch nicht stark auf den Bund auflaufen.

Falls eine Nachjustierung erforderlich ist, lösen Sie die Schrauben (A, Fig 14).

Die Bandlaufeinstellung erfolgt durch Lösen oder Festziehen der Stellmutter (B).

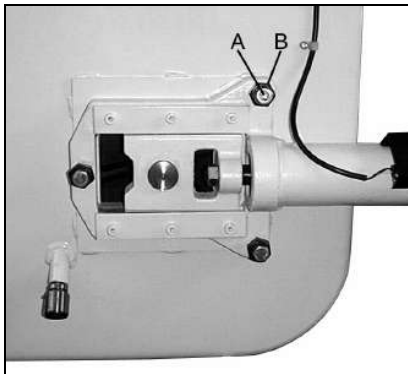


Fig 14

Die Bandlaufeinstellung reagiert empfindlich, beginnen Sie mit einer Vierteldrehung.

Nach erfolgter Bandlaufeinstellung die Schraube (A) wieder festziehen.

7.6 Schnitrvorschub Einstellung

Die Absenkgeschwindigkeit des Sägearms kann am Regelventil (E, Fig 15) eingestellt werden.

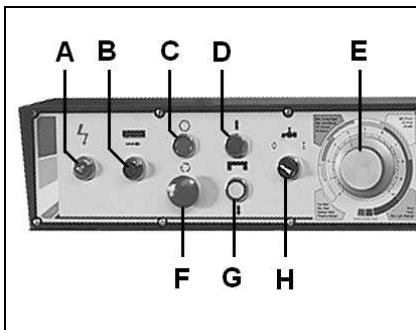


Fig 15

Beim Schneiden von dünnwandigen Werkstücken (Rohren, Profilen usw.) immer eine langsame Absenkgeschwindigkeit einstellen um starken Sägebandverschleiß zu vermeiden.

7.7 Schraubstock Einstellung

Die Spannung des Werkstücks erfolgt mit dem Schraubstock-Handrad (Q, Fig 2).

Zur Schnellverstellung den Bügel (C, Fig 16) anheben und auf der Zahnstange neu positionieren.

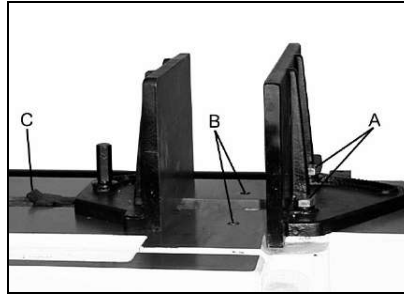


Fig 16

Der Schraubstock kann für Winkel- und Gehrungsschnitte verstellt werden.

Lösen Sie die Schrauben (A) und klemmen Sie die stationäre Backe in der gewünschten Winkelstellung fest.

Stellen sie die bewegliche Spannbacke parallel zur stationären Backe ein.

Prüfen sie zusätzlich mit einem Messwinkel die korrekte Winkeleinstellung.

Um die maximale Schnittkapazität zu erhalten sind zwei Lochmuster vorhanden (A, B).

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise

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

Netzstecker ziehen!

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

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte und geschränkte Sägebänder.

Tauschen Sie ein defektes Sägeband sofort aus.

Alle Schutzeinrichtung nach erfolgter Wartung, Reinigung und Reparatur sofort wieder anbringen.

Beschädigte Schutzeinrichtungen müssen sofort ersetzt werden.

Schmierung:

Schmieren Sie die Schraubstock-Gewindespindel täglich mit Fett.

Schmieren Sie die Schraubstock-Führungsflächen täglich mit Fett.

Die Lagerung der Bandrollen und die Führungskugellager sind wartungsfrei.

Getriebe Öl:

Wechseln Sie das Öl nach dem zweiten Betriebsmonat (bzw. nach den ersten 100 Betriebsstunden).

Von nun an wechseln Sie das Öl jährlich (bzw. alle 500 Betriebsstunden).

Überprüfen Sie regelmäßig den Ölstand.

Bringen Sie dazu den Sägearm in horizontale Stellung und warten Sie bis sich der Ölstand stabilisiert. Der richtige Ölstand ist in der Mitte des Schauglases.

Ölwechsel

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Entfernen Sie die Verschluss-Schraube (seitlich unten am Getriebe, unterhalb der rechten Radabdeckung).

Getriebe völlig entleeren.

Verwenden Sie **Mobil SHC 634** synthetisches Getriebeöl (oder gleichwertiges Markenöl).

Hydraulikpumpe Öl:

Die Ölstands Anzeige muss sich ganz oben befinden.

Zum Nachfüllen die Verschlusschraube (A, Fig 17) entfernen.

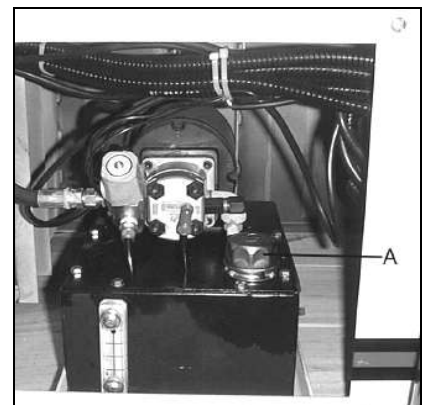


Fig 17

Verwenden Sie **Mobil DTE 24** Hydrauliköl (oder gleichwertiges Markenöl).

Wechseln Sie das Öl jährlich (bzw. alle 500 Betriebsstunden).

Kühlmittel Pumpe:

Der Kühlmitteltank hat ein Fassungsvermögen von 23 Liter.

Zum Entleeren die Verschlusschraube (A, Fig. 18) entfernen.



Fig 18

Beachten Sie die Hinweise des Kühlmittelherstellers bezüglich Anwendung, Wartung und Entsorgung.

Die Kühlmitteldusche (B) kann zum Wegspülen von Spänen verwendet werden.

Antriebsriemen Wechsel:

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Entfernen Sie die Riemenverkleidung.

Lockern Sie die Riemenspannung in dem Sie am Regelgriff (A, Fig. 19) auf niedrigste Geschwindigkeit stellen. Nun kann der Riemen (B) entfernt werden.

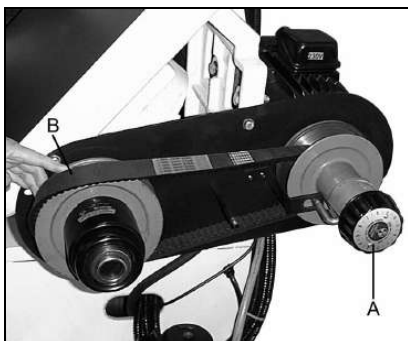


Fig 19

Nach der Montage des neuen Riemens die Riemenscheiben von Hand drehen und dabei den Regelgriff auf höhere Geschwindigkeitsstufe stellen.

Montieren Sie die Riemenverkleidung.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-
Zuleitung und Sicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

Starke Maschinenvibrationen

*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

*Sägeband eingerissen-
Sägeband sofort ersetzen.

*Schnitt zu schwer-
Schnittdruck und Schnittvorschub
reduzieren.

Schnittwinkel nicht 90°

*Schraubstock falsch eingestellt

*Bandführung falsch eingestellt.

*Sägeband ist stumpf.

Schnittbild ist schlecht

*Falsches Sägeband gewählt

*Sägeband stumpf

*Bandführung nicht richtig eingestellt

*Bandspannung nicht ausreichend

*Vorschubdruck zu hoch

*Schnittvorschub zu groß

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere
unterschiedliche , wiederverwertbare
Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer
spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

Sägebänder unterschiedlicher
Dimension finden Sie in der 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 **scie à ruban semi-automatique pour métal JET HBS-1321VS**. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application des procédés corrects d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre scie, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et 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

Vitesse de coupe
Montage du ruban
Réglage guide lame
Réglage guidage du ruban
Réglage circuit du ruban
Réglage dispositif d'avancement
Réglage de l'étau

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Protection de l'environnement

11. 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

La machine est conçue pour le sciage de métaux et de matières plastiques à coupe rapide.

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

Ne jamais couper du magnésium-Danger d'incendie!

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 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 scrupuleusement respectées.

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

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une machine 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.

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

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

Contrôler, chaque jour avant d'utiliser la machine, 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 tous vêtements flottants 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 pas porter **de gants**.

Pour manœuvrer les lames porter des gants appropriés.

Pour le sciage de pièces rondes s'assurer que la pièce ne pourra pas tourner.

Pour le sciage de pièces difficiles à manœuvrer, utiliser un support.

Abaisser la guides-lames le plus près possible à la pièce à usiner.

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

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

Veiller à un éclairage suffisant.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé. Placer la machine sur un sol stable et plat.

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.

Eloigner toutes personnes incompetentes de la machine, surtout les enfants.

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.

Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables, respecter les consignes de lutte contre les incendies, par ex le lieu et l'utilisation des extincteurs.

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

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 jamais mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

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

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

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

Remplacer immédiatement une lame endommagée.

3.3 Risques

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

Risque de blessures par la lame libre dans la zone de travail.

Danger par rupture de la lame.

Risque de nuisances par copeaux et bruit.

Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

Ne jamais regarder dans le rayon du laser.

Ne jamais orienter le rayon du laser sur les gens ou les animaux.

Ne pas utiliser le laser linéaire sur du matériel très réfléchissant. La lumière réfléchie est très dangereuse.

Toutes réparations sur le laser linéaire ne doivent être effectuées que par un technicien qualifié.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

Coupe à 90°	Ø330 mm • 330 mm 330 x 480 mm 225 x 530 mm
Coupe à 45°	Ø330 mm • 330 mm 330 x 395 mm
Diamètre du rouleau	485 mm
Longueur du ruban	34x1,1x4100 mm
Vitesse de coupe	20 – 80 m/min
Réservoir fluide refroidissant	23 Litres
Pompe fluide refroidissant	0,13 CV
Position étau	0° - 45°
Distance étau/sol	812 mm
Dim machine (L x l x h)	2130x825x1100 mm
Poids net	620 kg
Voltage	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	2,2 kW (3 CV) S1
Courant électrique	5 A
Raccordement (H07RN-F)	5x1,5mm ²
Fusible secteur électrique	16A
Laser de classe 2	<1mW, 400-700nm

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):

Marche à vide 76,4 dB(A)
Usinage 87,8 dB(A)

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

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

4.3 Contenu de la livraison

Socle de machine
Lame bi-métal 34 mm
Butée en bout réglable
Entraînement par courroie et recouvrement
Cylindre hydraulique
Dispositif de refroidissement
Pistolet refroidisseur
Laser linéaire
Accessoires pour le montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

4.4 Description de la machine

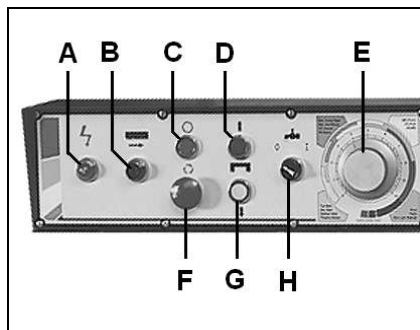


Fig 1

- A....Lampe témoin
- B....Bouton de marche
- C....Bouton d'arrêt
- D....Levage du bras de scie
- E....Valve de réglage d'abaissement
- F....Bouton d'arrêt d'urgence
- G....Abaissement du bras de scie
- H....Interrupteur système refroidissant

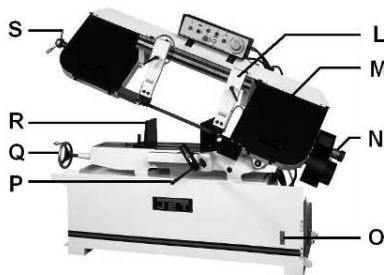


Fig 2

- L.... Disp guidage du ruban réglable
- M....Couvercles des rouleaux
- N....Poignée de réglage de la vitesse de coupe
- O....Voyant du liquide refroidissant
- P....Butée longitudinale réglable
- Q.....Volant de l'étau
- R.....Etau à serrage rapide
- S....Volant tension manuelle bande

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport

Soulever la machine de la palette à l'emplacement souhaité

Utiliser des courroies de levage et les positionner selon les indications de la Fig. 3.

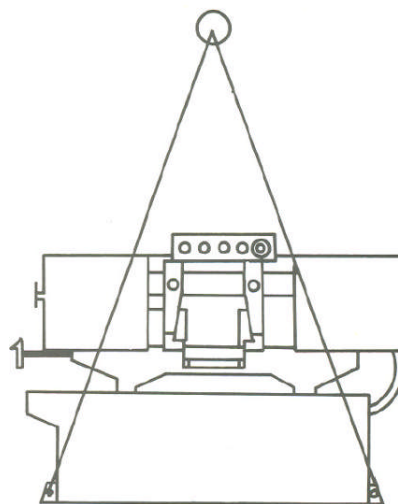


Fig 3

Attention:
La machine pèse 600 kg !

Veiller à ce que la force portante soit suffisante et à l'état impeccable des dispositifs de levage.

Ne jamais se mettre sous la charge en suspend.

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.

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

5.2 Montage

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

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

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Montage de la butée de longueur

Monter la barre de butée (A, Fig 4) sur le bâti de la machine.

Fixer la butée de longueur (B) avec la vis moletée (C).

Monter la plaque de raccord (D) avec la vis et la rondelle (E).

Fixer la butée de longueur (F) avec le levier de blocage (G).

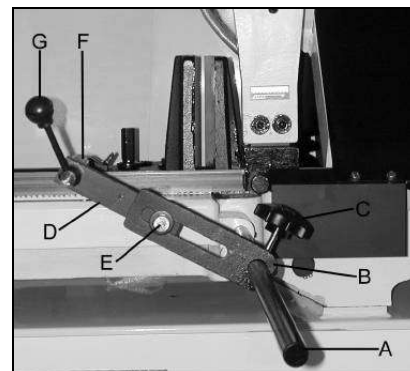


Fig 4

Montage du volant de tension du ruban

Monter le volant de tension du ruban (A, Fig 5), et le fixer avec la tige filetée.

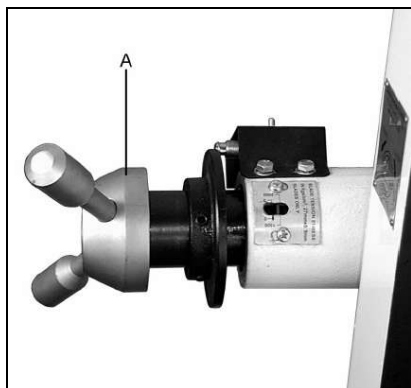


Fig 5

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 du secteur électrique doit avoir 16A.

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 (B) situé sur le tableau de commande. Arrêter la machine avec le bouton rouge (C).

La pompe de fluide refroidissant (H) peut être mise en route et arrêtée séparément.

Un bouton d'arrêt d'urgence (F) se trouve dans le milieu du boîtier de commande.

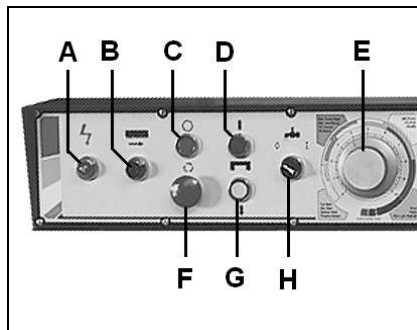


Fig 6

Remarque:

La scie est équipée d'un interrupteur automatique. La scie s'arrête automatiquement peu après la fin de l'usinage. Pour cela ajuster la touche d'arrêt.

6. Fonctionnement de la machine

Poser les pièces trop longues sur un support roulant.

Travailler toujours avec des rubans bien coupants!

Ne pas mesurer avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas serrer trop court dans l'étau.

Utiliser le dispositif de refroidissement afin de garder une température de coupe basse, de minimiser les frottements et d'assurer la longévité des rubans de scie.

Veiller à ce que le fluide refroidissant revienne dans le dispositif de refroidissement.

Utiliser comme fluide refroidissant une émulsion soluble à l'eau et veiller à son élimination dans le respect de l'environnement.

Ne jamais couper du magnésium-Danger d'incendie!

Bras de scie semi-automatique:

En fin de coupe le bras de scie se relève automatiquement.

La hauteur de levage peut être réglée avec la poignée indicatrice (A, Fig 7).

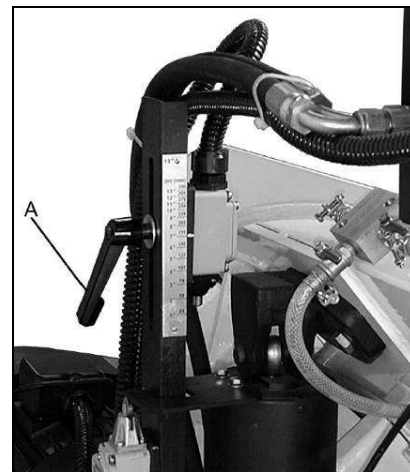


Fig 7

Le bras de scie peut être levé et abaissé avec la touche de contrôle du levage (D, G, Fig 6).

Laser linéaire:

Le rayon laser peut être utilisé pour positionner exactement la pièce d'oeuvre.

Le laser linéaire peut être mis en fonction ou hors fonction.

Attention:

Laser de classe 2

Ne jamais regarder dans le rayon du laser.

Ne jamais orienter le rayon du laser sur les gens ou les animaux.

Ne pas utiliser le laser linéaire sur du matériel très réfléchissant. La lumière réfléchie est très dangereuse.

7. Réglages

Attention

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

7.1 Vitesse de coupe

Appliquer la règle suivante, plus la matière est dure, moins la coupe est rapide.

20 m/min

Pour acier fortement allié et bronze à coussinets.

40 m/min

Pour acier faiblement allié, laiton dur ou bronze.

60 m/min

Pour laiton doux

80 m/min

Pour aluminium et matières plastiques.

La vitesse de coupe peut être réglée en continu de 20 à 80 m/min.

Ne déplacer la poignée de réglage (A, Fig 8) que pendant que la machine est en marche.

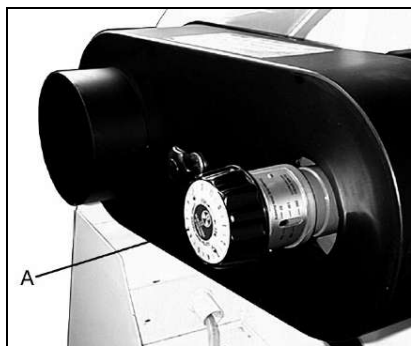


Fig 8

7.2 Montage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Le ruban doit correspondre aux indications techniques mentionnées.

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

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Bloquer le bras en position verticale (fermer la valve E, Fig 1.)

Ouvrir les couvercles des rouleaux.

Eloigner autant que possible le dispositif de guidage du ruban (B, Fig 9) des rouleaux.

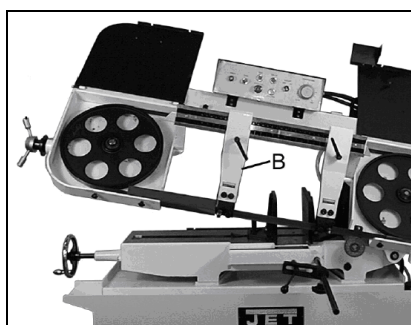


Fig 9

Enlever le recouvrement rouge et la brosse circulaire.

Relâcher la tension de la lame et enlever le ruban.

Monter le ruban avec les dents en direction de la coupe (Fig 10).

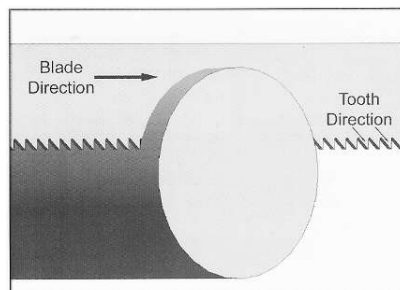


Fig 10

Tourner la manette de serrage de la lame jusqu'à ce que l'échelle de tension se situe dans la zone verte.

Mettre quelques gouttes d'huile sur le ruban.

Monter les recouvrements rouges, la brosse circulaire et fermer les couvercles des rouleaux.

Reconnecter la machine au réseau.

7.3 Réglage guide-lame

Déconnecter la machine du réseau.

Positionner le dispositif de guidage du ruban aussi près que possible de la pièce à usiner.

7.4 Réglage du guidage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer les vis (A, Fig 11) et positionner le rouleau inférieur à une distance d'env. 0,1mm du ruban. Resserrer les vis.

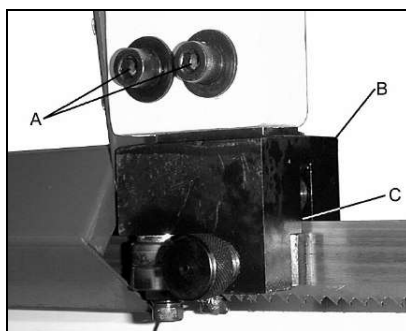


Fig 11

Desserrer les vis (B, Fig 11) et retirer les glissières céramiques (A) de la bande.

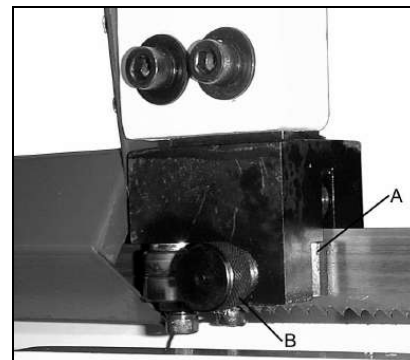


Fig 12

Desserrer l'écrou (B, Fig 13).

Tourner la poulie d'excentrique (C) jusqu'à ce que l'espace au ruban soit de 0,05mm.

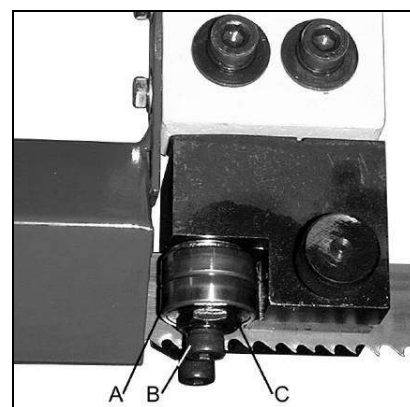


Fig 13

Resserrer l'écrou.

Remettre les glissières céramiques (A, Fig 12) sur la bande de scie.

7.5 Réglage circuit du ruban

Attention:

Pour le réglage du circuit du ruban le couvercle doit être ouvert et la machine en marche.

Le réglage du circuit du ruban doit être exécuté par des personnes qualifiées.

Risque de blessures graves!

Le circuit du ruban est réglé au départ usine et ne doit normalement pas être ajusté ensuite.

Contrôler d'abord la tension du ruban.

Mettre la machine en marche à la plus petite vitesse.

Le ruban doit tourner près du bord, mais ne pas trop monter sur le bord.

Si un rajustement est nécessaire, desserrer les vis (A, Fig 14).

Le réglage de précision du circuit du ruban s'effectue en serrant ou en dévissant le vis de réglage (B).

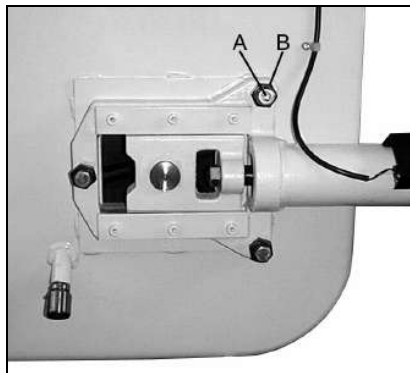


Fig 14

Ce réglage réagit très sensiblement, commencer donc avec un quart de tour des vis de réglage.

Après le réglage du circuit du ruban resserrer les vis borgnes (A).

7.6 Réglage du dispositif d'avancement

La vitesse d'abaissement du bras de coupe peut être réglée par la vis de réglage (E, Fig 15).

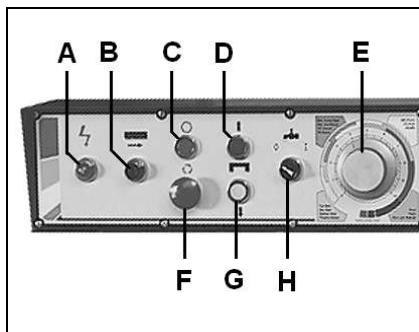


Fig 15

Afin d'éviter l'usure intensive du ruban, il faut toujours utiliser une vitesse d'abaissement lente pour couper des pièces à parois minces (tubes, profilés, etc.).

7.7 Réglage de l'étau

Le serrage des pièces s'effectue à l'aide du volant de l'étau (Q, Fig 2).

Pour le positionnement rapide, relever l'anse (C, Fig 16) et repositionner sur la crémaillère.

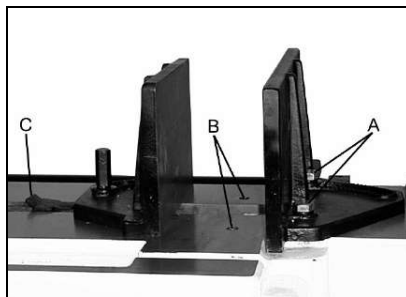


Fig 16

L'étau peut être déplacé pour des coupes d'angles et d'onglets.

Dévisser les vis (A) et fixer le mors fixe dans l'angle souhaité.

Positionner le mors de serrage parallèlement au mors fixe.

De plus contrôler la position angulaire correcte avec un rapporteur.

Pour recevoir la capacité de coupe maximale deux marques de perçage existent (A, B).

8. Entretien et inspection

Attention

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

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

Nettoyer régulièrement la machine.

N'utiliser que des rubans bien coupants.

Remplacer immédiatement un ruban endommagé ou usé.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

Graissage

Enduire régulièrement la tige filetée de l'étau avec de la graisse.

Enduire régulièrement les surfaces de guidage de l'étau avec de la graisse.

Le stockage des rouleaux de bande, ainsi que des roulements à billes du guidage est exempt d'entretien.

Huile d'engrenage:

Vidanger l'huile après les deux premiers mois d'utilisation de la machine (le cas échéant après les 100 premières heures d'utilisation de la machine)

Ensuite effectuer la vidange une fois par an (le cas échéant toutes les 500 heures d'utilisation).

Contrôler régulièrement le niveau d'huile.

Pour cela, positionner le bras de scie à l'horizontale et attendre que le niveau d'huile se stabilise.

Le niveau correct se trouve au milieu du regard.

Vidange de l'huile d'engrenage

Déconnecter la machine du réseau.

Dévisser le bouchon (sur le côté, partie inférieure de l'engrenage, au-dessous du cache-courroie à droite).

Vider complètement l'huile d'engrenage.

Utiliser de l'huile synthétique d'engrenage **Mobil SHC 634** (ou une huile de marque de qualité similaire).

Huile de la pompe hydraulique:

La marque du niveau d'huile doit se trouver tout en haut.

Pour rajouter de l'huile retirer le bouchon (A, Fig 17) en le dévissant.

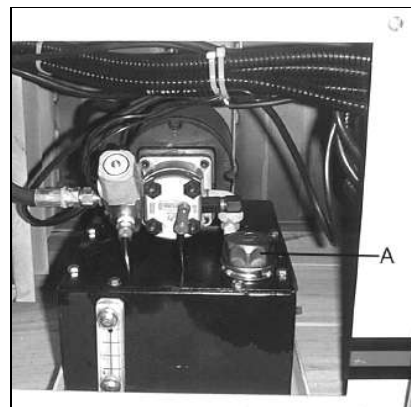


Fig 17

Utiliser de l'huile hydraulique **Mobil DTE 24** (ou une huile de marque de qualité similaire).

Effectuer la vidange une fois par an (le cas échéant toutes les 500 heures d'utilisation).

Pompe du liquide de refroidissement:

Le réservoir du liquide de refroidissement a une capacité de 23 litres.

Pour le vider, dévisser et retirer le bouchon (A, Fig. 18).



Fig 18

Au sujet de l'emploi, de l'entretien et de l'élimination du produit de refroidissement, respecter les indications du fabricant.

La douche du liquide de refroidissement (B) peut être utilisée pour éliminer les copeaux.

Changement de la courroie

Déconnecter la machine du réseau.

Retirer le cache-courroie.

Relâcher la tension de la courroie en positionnant la poignée de réglage (A, Fig. 19) sur la vitesse la plus lente. Ainsi la courroie (B) peut être retirée.

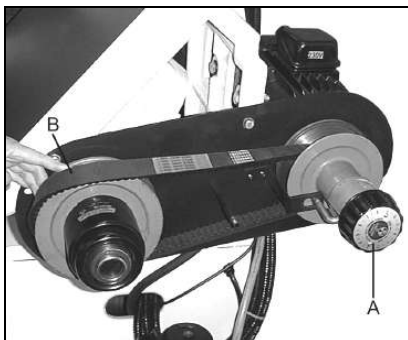


Fig 19

Après le montage de la nouvelle courroie, faire tourner la poulie à la main tout en positionnant la poignée de réglage sur la vitesse la plus haute.

Remonter le cache-courroie.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

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

Vibration violente de la machine

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

*Ruban déchiré-
Changer le ruban.

*Trop de pression-
Réduire la pression de coupe et la vitesse d'avancement.

Angle de coupe pas 90°

*Etau mal réglé.

*Mauvais réglage du guide lame.

*Ruban usé.

Résultat du sciage insuffisant

*Ruban non adapté

*Ruban usé

*Mauvais réglage du guide lame

*Tension insuffisante du ruban

*Trop de pression sur l'avance

*Vitesse d'avancement trop élevée.

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

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

11. Accessoires

Pour diverses lames voir liste de prix JET.

