

# 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 SBR-30N / SBR-40N Combination Shear, Brake and Roll 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 Lubrication

#### 6. Machine operation

#### 7. Adjustments

Setting up the press brake  
Setting up the shear  
Setting up the slip roll

#### 8. Maintenance

#### 9. Available accessories

#### 10. 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](http://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 combination shear, brake and roll is designed for bending, rolling and shearing metal and plastic materials only.

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 rolls or shearing blades.

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.

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

##### SBR-30N:

Max Sheet Capacity*	
Inox	0.55mm
C10	0.60mm
CU	0.90mm
AL	1.60mm

Max.shear-, bend-, roll-length	760 mm
Size of slip roll	Ø 38 mm
Width of upper dies	25,50,75,150,200 mm
Upper die height	115 mm
Min. forming radius	19 mm
Wire Grooves	Ø3,2/4,7/6,3 mm
Overall (LxWxH)	1080x225x710 mm
Net Weight	145 kg

##### SBR-40N:

Max Sheet Capacity*	
Inox	0.55mm
C10	0.60mm
CU	0.90mm
AL	1.60mm

Max.shear-, bend-, roll-length	1015 mm
Size of slip roll	Ø 41 mm
Width of upper dies	25,38,50,63,100,175,250,380 mm
Upper die height	95 mm
Min. forming radius	25 mm
Wire Grooves	Ø3,2/4,7/6,3 mm
Overall (LxWxH)	1470x560x840 mm
Net Weight	260 kg

\*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.

##### 5.2 Installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted to the cabinet stand or a solid work bench.

Machine location must allow access to all sides.

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

**To avoid tipping the machine must be bolted to the floor.**

##### 5.3 Assembly

Remove one handle (D, Fig 1) from the handle assembly.

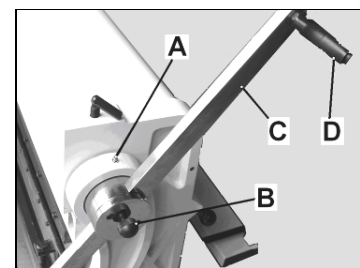


Fig 1

Loosen wing lock (B).

Slide bar (C) into hub and tighten wing lock to hold in place.

Replace handle.

Back gauge assembly is installed in either the shear position (angle iron faces up – Fig 2) or the brake position (angle iron faces down – Fig 3).



Fig 2



Fig 3

#### 5.4 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.

#### 5.5 Initial Lubrication

See chapter 8.

### 6. Machine operation

**Specifications regarding the maximum size and thickness of the work piece must be observed.**

**Failure to comply may cause severe machine damage.**

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, shearing and tear in areas.

**THE SLIP ROLL GUARD** must cover the slip rolls except when material is fed into the rolls.

Beware of the tear in point between the rolls.

### 7. Adjustments

#### 7.1 Setting up the brake

Close the slip roll cover.

Move the angle iron on the back gauge assembly to the “down” position (Fig 3).

Place a piece of wood on the bottom die. This will support the upper die(s) during the following adjustment.

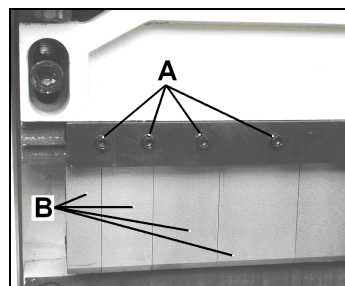


Fig 4

Close the brake until the wood contacts the upper dies.

Loosen hex cap socket screws (A).

Select die(s) (B) for the desired job and remove others.

Lower handle until the wood forces the dies to seat uniformly in the upper beam.

Lock all clamp screws (A) securely.

**Adjust the brake beam to make 90° bends at the bottom of the stroke:**

Loosen locking screws (A, Fig 5) slightly.

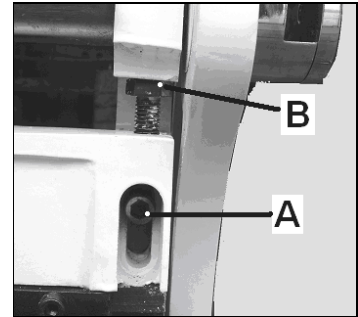


Fig 5

Turn brake beam adjusting nuts (B) until test bends reflect a 90° bend.

Tighten locking screws (A).

#### 7.2 Setting up the shear

Close the slip roll cover.

Move the angle iron on the back gauge assembly to the “up” position (Fig 2).

Work to be sheared can be squared against the squaring guide.

Adjust the hold down to within 6mm above the table by turning two hex cap bolts (A, Fig 6).

The hold down holds the work piece in place.

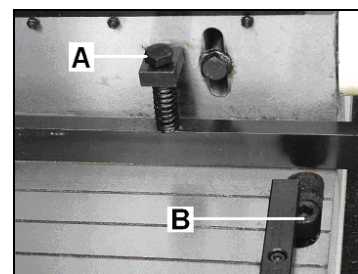


Fig 6

A rapid cut prevents distortion of the sheetmetal. Snap the handle to start the cut.

#### Blade Adjustment

Loosen two hex cap screws (B, Fig 6) on each end of the table.

Use adjusting screws (A, Fig 7) to adjust the lower blade towards or away from the upper blade.

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 cut.

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

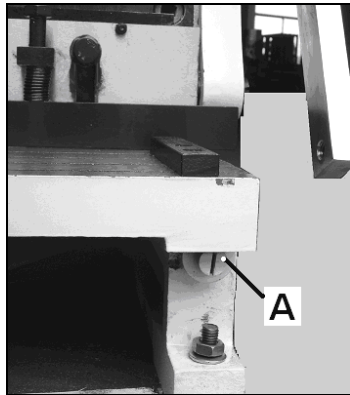


Fig 7

### 7.3 Setting up the slip roll

Open the slip roll cover.

**Attention:**

Beware of the tear in point between the rolls.

Upper roll must have sufficient pressure on the work piece to feed properly. Use wing screws (A, Fig 8) to adjust.

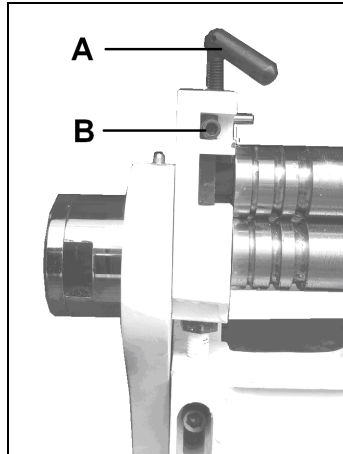


Fig 8

The rear roller can be adjusted to control the bending radius.

**Note:**

A slight bend made with the press brake on the leading edge will simplify the initial rolling process.

**To remove cylindrical shaped workpieces:**

Loosen wing screws (A, Fig 8) on both sides.

Loosen hex socket cap screw (B) and rotate toward the rear of the machine to release the upper roll.

Carefully grasp upper roll and pull toward you to remove the workpiece.

### 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.

Monthly grease the nipples on top of left and right frame (A, Fig 1) with lithium grease.

### 9. Available accessories

**Article Number: 754030**

Open stand for SBR-30N

**Article Number: 754040**

Open stand for SBR-40N

### 10. 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 kombinierten Blechbearbeitungsmaschine SBR-30N /SBR-40N 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  
Einstellarbeiten  
Erstschmierung

#### 6. Betrieb der Maschine

#### 7. Rüst- und Einstellarbeiten

Einstellung Abkantpresse  
Einstellung Schere  
Einstellung Biegewalze

#### 8. Wartung und Inspektion

#### 9. Lieferbares Zubehör

#### 10. 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](http://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 kombinierte Blechbearbeitungsmaschine ist ausschließlich zum Biegen, Abkanten und Schneiden von Metallen und Plastik geeignet.

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 darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen 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 immer ausreichend Abstand** zu den Quetsch- und Scherstellen.

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.

Schutzeinrichtungen in Position und Betriebsbereitschaft halten

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

Lange Werkstücke durch Rollböcke abstützen.

Nicht auf der Maschine stehen.

### 4. Maschinenspezifikation

**SBR-30N:**  
Max Blechdicke\*

Inox	0,55mm
C10	0.60mm
CU	0,90mm
AL	1.60mm

Max. Scher-, Biege- und Walzlänge	760 mm
Walzendurchmesser	Ø 38 mm
Breite der Abkantsegmente	25,50,75,150,200 mm
Höhe Abkantsegmente	115 mm
Min. Biegeradius	19 mm
Drahrillen	Ø3,2/4,7/6,3 mm
Gesamtabmessung (LxBXH)	1080x225x710 mm
Nettogewicht	145 kg

#### **SBR-40N:**

Max Blechdicke*	
Inox	0,55mm
C10	0.60mm
CU	0.90mm
AL	1.60mm

Max. Scher-, Biege- und Walzlänge	1015 mm
Walzendurchmesser	Ø 41 mm
Breite der Abkantsegmente	25,38,50,63,100,175,250,380mm
Höhe Abkantsegmente	95 mm
Min. Biegeradius	25 mm
Drahrillen	Ø3,2/4,7/6,3 mm
Gesamtabmessung (LxBXH)	1470x560x840 mm
Nettogewicht	260 kg

\*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.

Die Maschine muss auf dem Untersatz oder auf einer belastbaren Werkbank festgeschraubt werden.

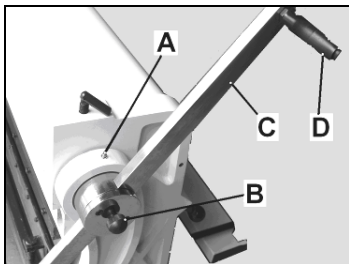
Es soll ein allseitiger Zugang zur Maschine möglich sein.

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**

Einen Handgriff (D, Fig 1) demontieren.



**Fig 1**

Flügelschraube (B) lösen.

Hebel (C) in Nabe einschieben und Flügelschraube festziehen.

Handgriff wieder montieren.

Der Materialanschlag ist entweder in Scherposition (Winkelisen oben – Fig 2) oder in Abkantposition (Winkelisen unten – Fig 3) montiert.



**Fig 2**



**Fig 3**

**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 Erstschnierung**

Siehe Schmierung, Kapitel 8.

**6. Betrieb der Maschine**

Angaben über die max. Werkstückgröße und Materialstärke müssen eingehalten werden. Nichtbeachtung kann zu schwerem Maschinenschaden führen.

Lange Werkstücke durch Rollböcke abstützen.

Blechplatten haben scharfe Kanten: Bei der Handhabung **Handschuhe benutzen**.

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

Halten Sie mit Ihren **Fingern und Händen immer ausreichend Abstand** zu den Quetsch, Scher- und Einzugstellen.

**DIE ROLLENABDECKUNG** muss immer geschlossen sein (außer bei Rollarbeiten).

Vermeiden Sie Fingerkontakt zur Einzugsstelle zwischen den Rollen.

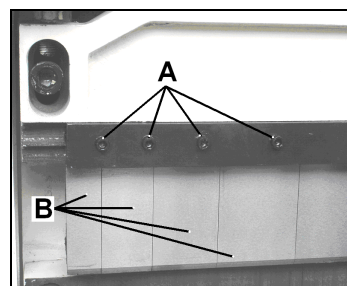
**7. Rüst- und Einstellarbeiten**

**7.1 Abkantpresse Einstellung**

Schließen Sie die Rollenabdeckung.

Den Materialanschlag in der Abkantposition „nach unten gerichtet“ montieren (Fig 3).

Legen Sie ein Stück Holz auf das untere Abkantsegment. Das unterstützt die Abkantsegmente während der folgenden Einstellung.



**Fig 4**

Die Presse schließen bis die Abkantsegmente das Holz berühren.

Innensechskantschrauben (A) lösen.

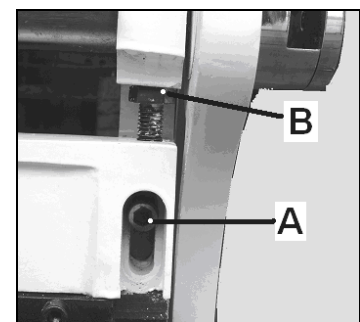
Segmente (B) für den gewünschten Vorgang auswählen und die anderen entfernen.

Den Griff nach unten drücken, bis das Holz die Abkantsegmente im oberen Balken festsetzt.

Alle Schrauben (A) fest anziehen.

**Einstellung des Abkantbalkens auf 90° Biegewinkel bei Hubende.**

Klemmschrauben (A, Fig 5) leicht lösen



**Fig 5**

Muttern (B) verstellen, bis Probiegungen eine 90°-Abkantung ergeben.

Klemmschrauben (A) wieder fest anziehen.

**7.2 Schere Einstellung**

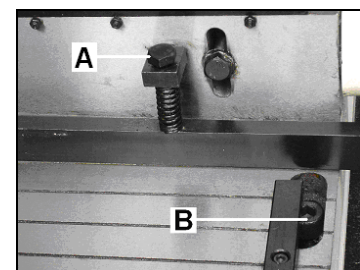
Schließen Sie die Rollenabdeckung.

Den Materialanschlag in der Scherposition „nach oben gerichtet“ montieren (Fig 2).

Das zu schneidende Werkstück muss an der Führungsschiene rechtwinklig ausgerichtet werden.

Den Werkstückniederhalter mit den Schrauben (A, Fig 6) auf 6mm oberhalb des Tisches einstellen.

Der Werkstückniederhalter fixiert das Werkstück beim Schnitt.



**Fig 6**

Das Verbiegen des Bleches wird durch einen schnellen Schnitt vermieden.  
Den Schnitt mit Schwung beginnen.

**Schneidmesser Einstellung**

Zwei Innensechskantschrauben (B, Fig 6) an den Tischenden lösen.

Der Abstand der Schneidmesser kann mit den Stellschrauben (A, Fig 7) eingestellt werden.

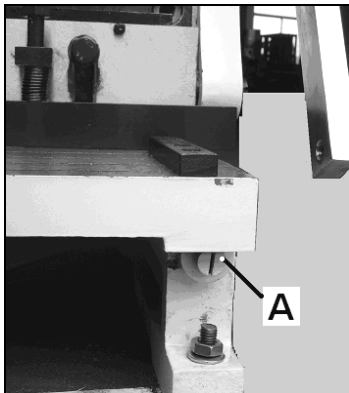
Der Abstand der Schneidmesser sollte zwischen 0.05-0.1mm betragen.

Die Schneidmesser dürfen sich nicht überlappen.

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

Führen Sie einen langsamen Schnitt durch.

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



**Fig 7**

**7.3 Biegewalzen Einstellung**

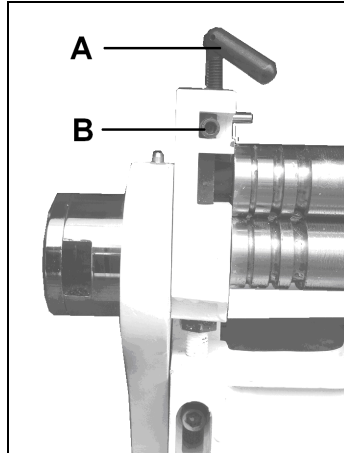
Öffnen Sie die Rollenabdeckung.

**Achtung:**

Vermeiden Sie Fingerkontakt zu den Einzugstellen zwischen den Rollen.

Für den Vorschub des Werkstücks muss die obere Walze ausreichend Druck auf das Werkstück ausüben.

Einstellung erfolgt mit den Flügelschrauben (A, Fig 8)



**Fig 8**

Der Biegeradius kann durch Verstellen der hinteren Rolle eingestellt werden.

**Anmerkung:**

Eine mit der Abkantpresse durchgeführte leichte Biegung am Blechanfang erleichtert den Biegeanfang.

**Entnahme des Werkstücks**

Flügelschrauben (A, Fig 8) an beiden Seiten lösen.

Lösen Sie die Innensechskantschraube (B) und Drehen Sie die Walzenverriegelung nach hinten.

Die Walze vorsichtig nach vorne schwenken und das zylindrische Werkstück abziehen.

**8. Wartung und Inspektion**

**Schmierung:**

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

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

Die Schmiernippel oben am Rahmen (A, Fig 1) monatlich mit Lithiumfett schmieren.

**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. Lieferbares Zubehör**

**Artikel Nr: 754030**

Maschinenuntersatz für SBR-30N.

**Artikel Nr: 754040**

Maschinenuntersatz für SBR-40N.

**10. Umweltschutz**

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wieder verwertbare Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

## 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 Polyvalente de cisaille, pliage et cintrage SBR-30N / SBR-40N. 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

Réglage pour la presse plieuse  
Réglage pour la cisaille  
Réglage pour la cintreuse

##### 8. Entretien et inspection

##### 9. Accessoires

##### 10. 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 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](http://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 machine polyvalente pour le travail de tôles est uniquement conçue pour cintrer, plier et couper des métaux et des matières plastiques.

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.

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.

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.

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

Conserver 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.

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

Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes surtout les enfants.

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

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

#### SBR-30N:

Epaisseur max de tôle*	
Inox	0.55mm
C10	0.60mm
CU	0.90mm
AL	1.60mm

Cylindre max coupe, pliage, cintrage	760 mm
Diamètre des cylindres	Ø 38 mm

Largeur segments de pliage	25,50,75,150,200 mm
Hauteur segments de pliage	115 mm
Rayon min. cintrage	19 mm
Rainures à fils	Ø3,2/4,7/6,3 mm
Dimensions (Lxlxh)	1080x225x710 mm
Poids net	145 kg

#### SBR-40N:

Epaisseur max de tôle*	
Inox	0.55mm
C10	0.60mm
CU	0.90mm
AL	1.60mm

Cylindre max coupe, pliage, cintrage	1015 mm
--------------------------------------	---------

Diamètre des cylindres	Ø 41 mm
Largeur segments de pliage	25,38,50,63,100,175,250,380mm
Hauteur segments de pliage	95 mm
Rayon min. cintrage	25 mm
Rainures à fils	Ø3,2/4,7/6,3 mm
Dimensions (Lxlxh)	1470x560x840 mm
Poids net	260 kg

\*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.

La machine doit être vissée sur le socle ou sur un établi solide.

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

Démonter une poignée (D, Fig 1).

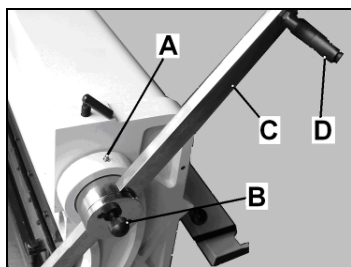


Fig 1

Desserrer la vis papillon (B).

Introduire le levier (C) dans le moyeu et bloquer la vis papillon.

Remonter la poignée.

La butée de matériel est montée soit en position de cisaille (cornière en haut – Fig 2) soit en position de pliage (cornière en bas – Fig 3).



Fig 2



Fig 3

### 5.4 Mise en exploitation

La machine est réglée au départ usine.

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

Pour les 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.

Le non respect de cette mesure peut engendrer de gros dommages à la machine.

Poser des 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.

**LE CARTER DU ROULEAU** doit toujours être fermé (sauf lors des travaux de roulage).

Eviter de mettre les doigts à l'entrée des tôles entre les rouleaux.

## 7. Réglages

### 7.1 Réglage pour la presse plieuse

Monter la butée de matériel "dirigée vers le bas" en position de pliage (Fig 3).

Poser un morceau de bois sur le segment inférieur de pliage. Ceci pour soutenir les segments de pliage pendant le réglage.

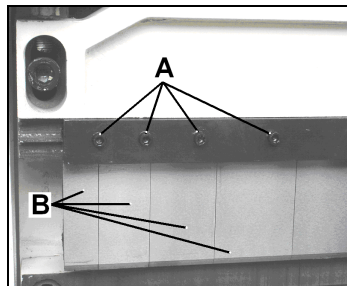


Fig 4

Fermer la presse jusqu'à ce que les segments de pliage touche le morceau de bois.

Desserrer les vis à 6 pans creux (A).

Choisir les segments (B) correspondant à l'opération souhaitée et retirer les autres.

Pousser la poignée vers le bas jusqu'à ce que le morceau de bois bloque les segments de pliage sur la barre supérieure.

Serrer toutes les vis (A).

### Réglage de la barre de pliage pour un angle de pliage de 90° en fin de course.

Desserrer légèrement les vis de blocage (A, Fig 5)

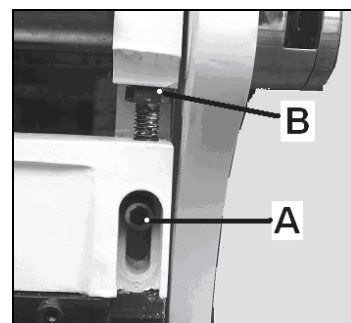


Fig 5

Déplacer les écrous (B) et procéder à des essais jusqu'à l'obtention d'un angle de pliage de 90°.

Resserrer les vis de blocage (A).

### 7.2 Réglage pour la cisaille

Monter la butée de matériel "dirigée vers le haut" en position de cisaille (Fig 2).

La pièce à couper doit être posée à angle droit contre le rail-guide.

Régler le serre-pièce avec les vis (A, Fig 6) à 6 mm au dessus de la table

Le serre-pièce fixe la pièce pendant la coupe.

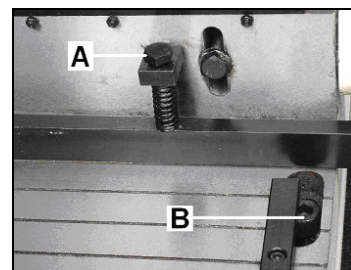


Fig 6

La coupe rapide évite que la pièce ne se plie.

Commencer la coupe avec vivacité.

#### Réglage du couteau

Desserrer les deux vis à 6 pans creux (B, Fig 6) sur les extrémités de la table.

La distance entre les couteaux peut être réglée avec les vis de réglage (A, Fig 7).

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 jusqu'à ce que le papier soit tranché sur toute la longueur.

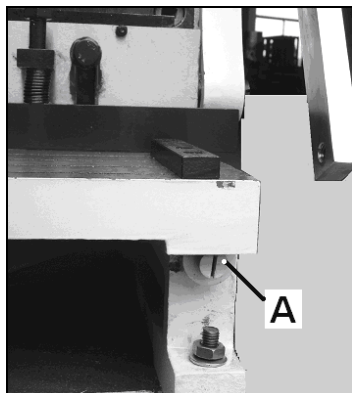


Fig 7

### 7.3 Réglage pour la cintruse

Ouvrir le carter du rouleau.

#### Attention:

Éviter de mettre les doigts à l'entrée des tôles entre les rouleaux.

Pour l'entraînement de la pièce une pression suffisante du rouleau supérieur sur la pièce est nécessaire.

Ce réglage s'effectue au moyen de la vis papillon (A, Fig 8)

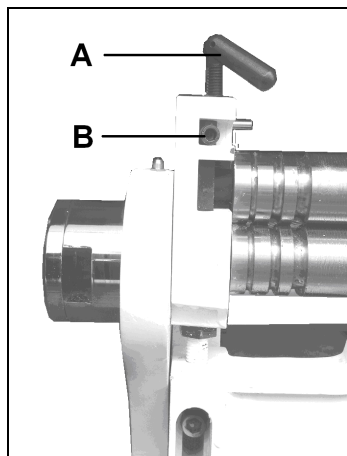


Fig 8

On peut modifier le rayon de cintrage en réglant le rouleau postérieur.

#### Remarque:

Pour faciliter le commencement de l'opération de cintrage, on peut opérer un léger cintrage sur le début de la tôle avec la presse de pliage.

#### Enlèvement de la pièce

Desserrer les vis papillon de chaque côté (A, Fig 8).

Desserrer les vis à 6 pans creux (B) et faire tourner le cran d'arrêt du cylindre vers l'arrière.

Faire basculer le cylindre avec précaution sur l'avant et retirer la pièce cylindrique.

### 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.

Graisser une fois par mois les graisseurs sur le haut du cadre (A, Fig 1) avec de la graisse à base de lithium.

#### Entretien des couteaux:

Le couteau supérieur 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. Accessoires

#### Numéro d'article: 754030

Socle d'appareil pour SBR-30N.

#### Numéro d'article: 754040

Socle d'appareil pour SBR-40N.

### 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.

