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 HVBS-812RK 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

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
Vice 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.
Do 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.

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

Wheel diameter	290 mm
Cutting capacity 90°	dia. 200mm
	305 x 180mm
Cutting capacity 45°	dia. 127mm
	125 x 120 mm
Vice adjustment	0° - 45°
Sawblade length	2362 mm
Blade width	19 - 20 mm
Blade thickness	0,9 mm
Cutting speeds	25/ 40/ 60/ 80 m/min
Coolant tank	10 litre
Coolant pump	0,13 HP
Overall LxWxH	1250x440x1100mm
Weight	160 kg

Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0,75 kW (1 HP)-S1
Reference current	5.5 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm²
Installation fuse protection	10 A

Mains	400V ~3/PE 50Hz
Output power	0,75 kW (1 HP)-S1
Reference current	2.2 A
Extension cord (H07RN-F):	4x1,5mm²
Installation fuse protection	10 A

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):

Idling	74,1 dB (A)
Operating	85 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 with wheels
19mm bimetal sawblade
Adjustable material stop
Belt drive and cover
Hydraulic cylinder
Coolant facility
Assembly kit
Operating manual
Spare parts list

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 1.

Fig 1

Warning:
The machine weight is 160 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.

Place the machine stable on wooden blocking.

Attach the adjustable feet (A, Fig 2) to the stand opposite of the motor using two hex nuts (B, Fig 2).

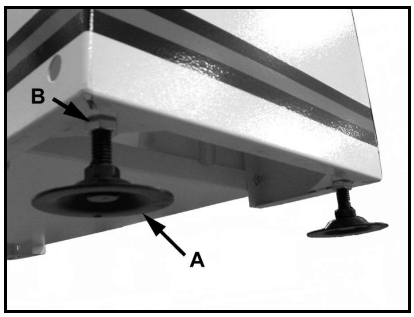

Fig 2

Slide the axle (A, Fig 3) through the swivel base and place one wheel (B) on each side before you secure with the supplied split pins (C).

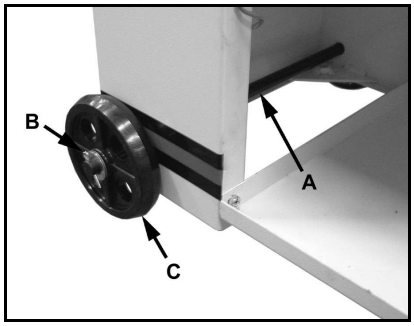

Fig 3

Insert the stop rod (A, Fig 4) into the bed and tighten the set screw (B).

Slide stock stop (C) onto the rod and tighten the thumb screw (D).

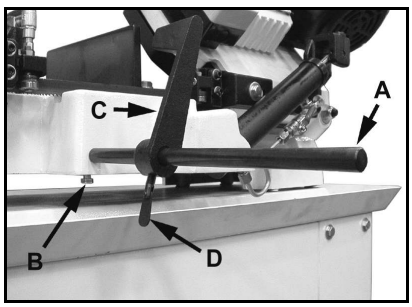

Fig 4

Unpack the handle (A, Fig 5), and attach the handle to the coolant pan (B) using two hex socket cap screws and washers.

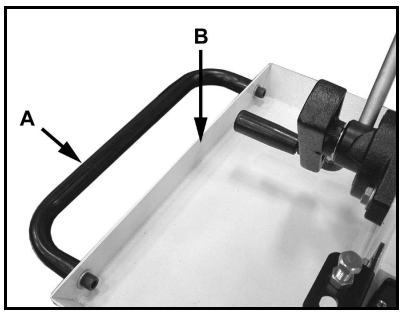

Fig 5

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 10A 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 (A, Fig 6). The red button (B) on the switch box stops the machine.

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

The switch cover (D) has an emergency stop function and can be used to lock the machine.

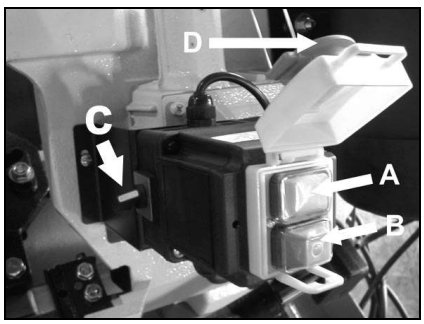

Fig 6

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 vice.

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!

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.

25 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.

Disconnect the machine from the power source.

Place saw arm in the horizontal position.

Loose the hex cap bolts (A, Fig 7).

Loosen belt tension on the hex cap bolts and nuts (B)

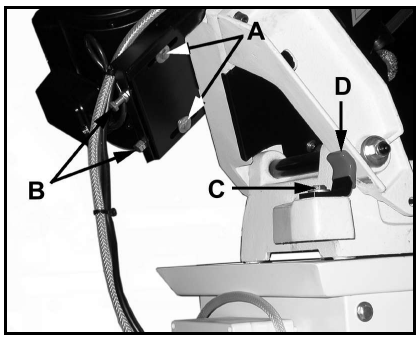

Fig 7

Open pulley cover and place the belt on the desired pulley combination.

Tension the belt (don't over tighten the belt).

Tighten the hex cap bolts (A).

Close the pulley cover and connect to power source.

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.

Loose the hex cap bolt (C, Fig 7) of arm stop bracket (D).

Raise the saw arm to the vertical position and lock in place.

Open the wheel cover.

Remove the red blade guards 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, 8).

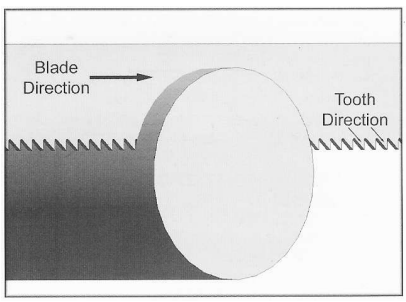

Fig 8

Turn the blade tension knob until the proper blade tension is achieved at green block of tension scale (C, Fig 10).

Place a few drops of lightweight oil on the blade.

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

Reposition the arm stop bracket.

Warning:
It is essential that the two red guards and the wheel cover are installed after the new blade has been fitted. Failure to comply may cause serious injury!

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 without interfering the material being cut.

7.4 Guide bearing adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Loosen bolts (A, Fig 9) and adjust assembly so that back roller bearing is approximately 0,1mm from the back of the blade. Tighten bolt.

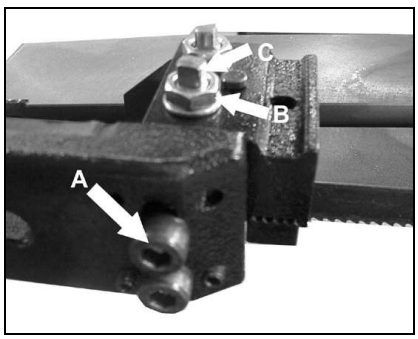

Fig 9

Loosen nut (B) and turn eccentric shaft (C) to adjust bearing to a clearance of 0,05mm. Tighten nut to lock.

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 bolt (A, Fig 10).

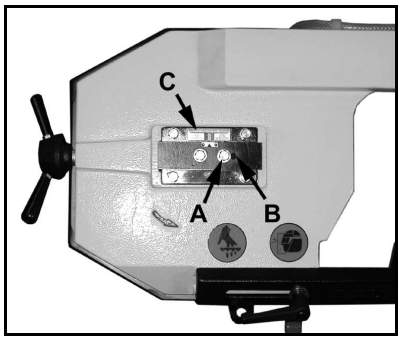

Fig 10

Turning the set screw (B) clockwise tracks the blade closer to the wheel flange.

The tracking is sensitive, start with ¼ turn of the set screw.

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 (A, Fig 11) and lock the saw with the on/off valve (B).

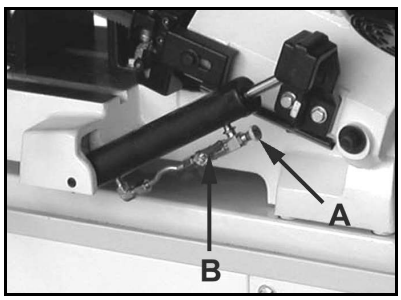

Fig 11

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

7.7 Vice adjustment

Use the handle (A, Fig 12) to adjust the vice.
Use the quick lock handle (B) to open and close the vice for clamping.

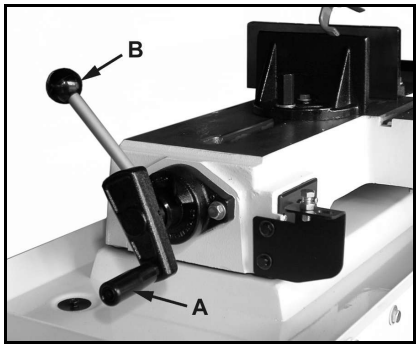

Fig 12

Note:

Remember to push down the quick lock handle before cutting, to avoid interference with the saw arm.

The vice can be adjusted for square and mitre cuts. Loosen the hex cap bolts (A, Fig 13) and adjust the vice for the cut.

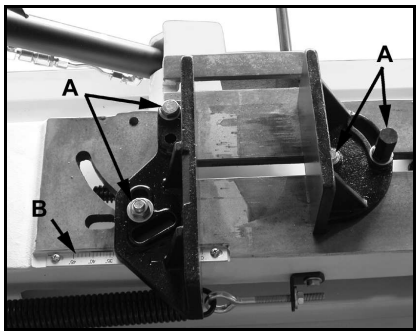

Fig 13

There is a scale (B) on the back side of the bed to aid in setting up the vice.
(Always check the vice setup with a combination square against the blade and vice).

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.

Regularly lubricate the vice lead screw with grease.

Changing Gearbox Oil:
Change gear box oil after the first 3 months of operation (respectively after 50 operating hours).

There after, change the oil once a year (respectivel every 500 operating hours)

Disconnect the machine from the power source.

Place the saw arm in the horizontal position.

Remove screws (A, Fig. 18) from the gear box and remove the cover plate and gasket.

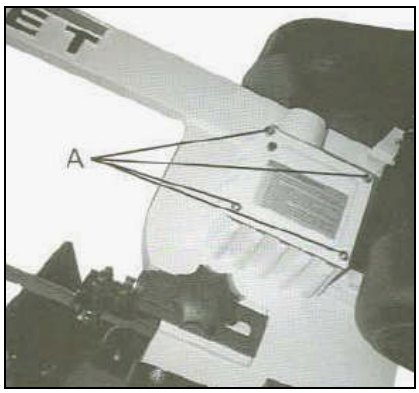

Fig 18

Hold a container under the lower right corner of the gear box while slowly raising the saw arm.

Place the saw arm in the horizontal position again.

Wipe out remaining oil with a rag.

Fill the gear box with approximately 0,350 liters of
Mobil Gear 634 (ISO VG 460) gear oil or equivalent.

Replace the gasket and 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

*Vice 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 Metall-Bandsäge HVBS-812RK 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

5. Transport und Inbetriebnahme
Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten
Schnittgeschwindigkeit
Montage 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 Unfallverhütungs-vorschritten 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 Kopfhaar 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.

Verwenden Sie bei den Arbeiten mit längeren Werkstücken geeignete Tischverlängerungen, Rollbahnen, etc.

Beim Sägen von Rundholz 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. Achten Sie darauf, 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.

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.

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.

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 wegfliegende Werkstückteile.

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

Rollendurchmesser	290 mm
Schnitt bei 90°	Durchm. 200 mm bzw. 305 x 180mm
Schnitt bei 45°	Durchm. 127 mm bzw. 125 x 120mm
Schraubstockverstellung	0° - 45°
Sägebandlänge	2362 mm
Sägebandbreite	19 - 20 mm
Sägebandstärke	0,9 mm
Schnittgeschwindigkeit	25/ 40/ 60/ 80m/min
Kühlmittelbehälter	10 Liter
Kühlmittelpumpe	0,13 PS
Abmasse LxBxH	1250x440x1100mm
Maschinengewicht	160 kg
Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,75 kW (1 PS) S1
Betriebsstrom	5.5 A
Anschlussleitung(H07RN-F)	3x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	10A
Netzanschluss	400V ~3//PE 50Hz
Abgabeleistung	0,75 kW (1 PS) S1
Betriebsstrom	2.2 A
Anschlussleitung(H07RN-F)	4x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	10A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel (nach EN 11202):

Leerlauf	74,1 dB(A)
Bearbeitung	85 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 mit Rädern
Bimetall Sägeband 19 mm
Einstellbarer Ablänganschlag
Riemenantrieb und –Abdeckung
Hydraulikzylinder
Kühlmitteleinrichtung
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

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 1 abgebildet.

Fig 1

Achtung:
Die Maschine wiegt 160 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.

Heben Sie die Maschine gut gesichert auf Stützhölzer.

Montieren Sie die Nivellierschuhe (A, Fig2) mit 2 Muttern (B) an der dem Motor abgewandten Seite.

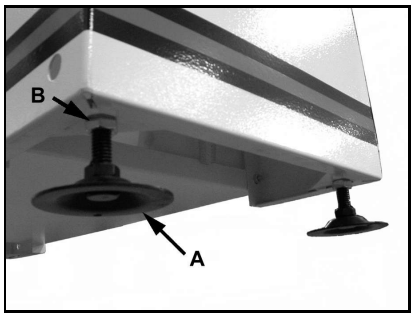

Fig 2

Schieben Sie die Radachse (A, Fig 3) durch den Maschinenständer und montieren Sie jeweils ein Rad (B) bevor Sie mit Splinten (C) sichern.

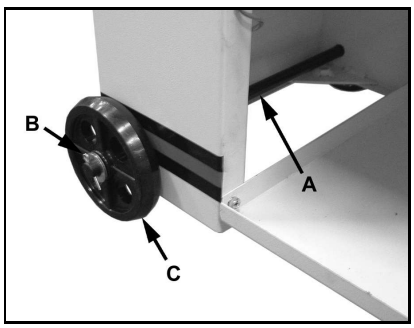

Fig 3

Montieren Sie die Anschlagstange (A, Fig 4) am Maschinenbett mit der Sechskantschraube (B).

Befestigen Sie den Ablänganschlag (C) mit der Daumenschraube (D).

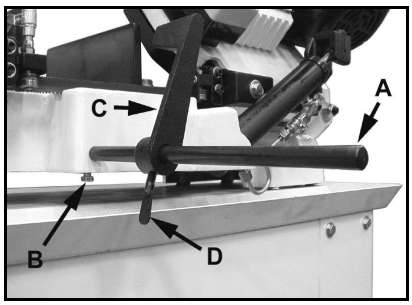

Fig 4

Befestigen Sie den Griff (A, Fig 5) an der Spänewanne (B) mit 2 Innensexkantschrauben und Scheiben.

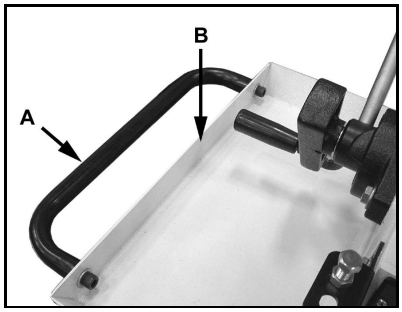

Fig 5

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 10A 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 (A, Fig 6) am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster (B) kann die Maschine stillgesetzt werden.

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

Die Schalterkappe (D) hat Not-Aus Funktion und kann zum Absperren der Maschine verwendet werden.

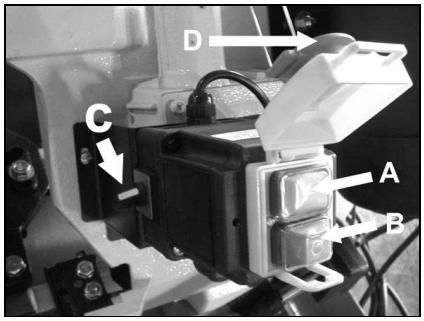

Fig 6

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

6. Betrieb der Maschine

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Nur mit scharfem und fehlerfreiem Sägeblatt arbeiten!

Führen Sie Messarbeiten nur bei Stillstand der Maschine durch.

Im Schraubstock nicht zu kurz einspannen.

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

Sorgen Sie dafür dass das Kühlmittel zur Kühlmitteleinrichtung zurückgeführt wird.

Verwenden Sie als Kühlmittel eine wasserlösliche Emulsion und achten Sie auf eine umweltverträgliche Entsorgung.

Niemals Magnesium zerspanen-Hohe Feuergefahr!

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.

25 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 Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Den Sägearm waagrecht stellen.

Die Sechskantschrauben (A, Fig 7) lösen

Die Riemenspannung mit den Sechskantschrauben und Muttern (B) lösen.

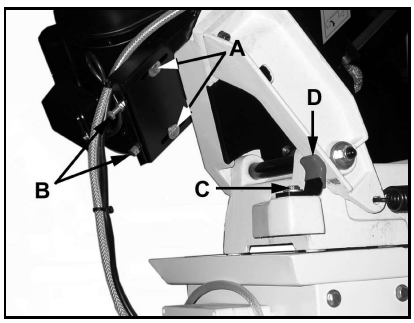

Fig 7

Den Riemendeckel öffnen und den Riemen auf der gewünschten Riemenstufe auflegen.

Den Riemen leicht spannen.

Die Sechskantschrauben (A) wieder festziehen.

Den Riemendeckel schließen und Stromversorgung wieder herstellen.

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.

Lösen sie die Sechskantschrauben (C, Fig 7) und deaktivieren Sie die Sägearmsperre (D).

Sichern Sie den Sägearm in der vertikalen Stellung.

Öffnen Sie den Räderdeckel.

Entfernen Sie die roten Bandabdeckungen und das Bürstenrad.

Lösen Sie die Blattspannung und entfernen Sie das Sägeband.

Montieren Sie das neue Sägeband. Achten Sie darauf dass die Zähne in Schnittrichtung zeigen (Fig 8).

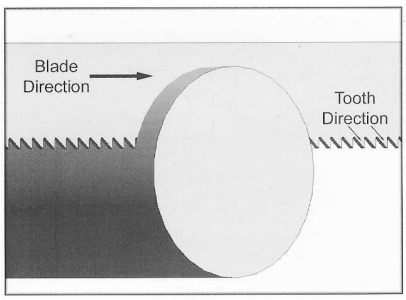

Fig 8

Drehen Sie am Blattspanngriff bis die Blattspannungsskala (C, Fig 10) im grünen Bereich liegt.

Verteilen Sie einige Tropfen leichten Öls am Sägeband.

Montieren Sie die roten Bandabdeckungen, das Bürstenrad und den Räderdeckel.

Aktivieren Sie die Sägearmsperre.

Achtung:
Es ist unbedingt erforderlich dass nach dem Sägebandwechsel die roten Bandabdeckungen und der Räderdeckel wieder montiert werden.
Hohe Unfallgefahr!

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 Innensechskantschrauben (A, Fig 9) und stellen Sie die Rückenrolle auf einen Abstand von ca. 0,1mm zum Sägeband ein.
Sechskantschrauben wieder festziehen.

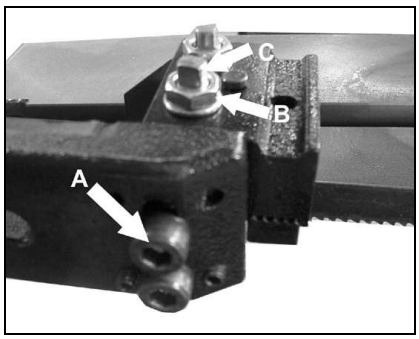

Fig 9

Lösen Sie die Mutter (B) und drehen Sie die Exzenterachse (C) bis der Spalt zum Sägeband 0,05mm beträgt. Ziehen Sie die Mutter wieder fest.

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 Blattspannung.

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 Sechskantschraube (A, Fig 10).

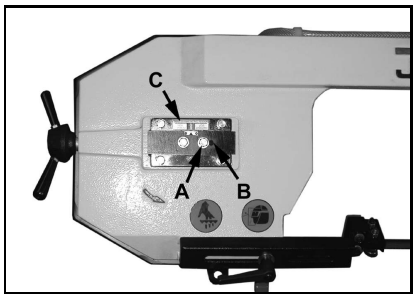

Fig 10

Falls Sie den Gewindestift (B) im Uhrzeigersinn drehen läuft das Sägeband auf den Bund zu.

Die Bandlaufeinstellung reagiert empfindlich, beginnen Sie mit einer Vierteldrehung des Gewindestifts.

Nach erfolgter Bandlaufeinstellung die Sechskantschrauben (A) wieder festziehen.

7.6 Schnittvorschub Einstellung

Die Absenkgeschwindigkeit des Sägearms kann an der Drossel-Schraube (A, Fig 11) eingestellt werden.
Die Absenkbetätigung erfolgt mit dem Sperrventil (B).

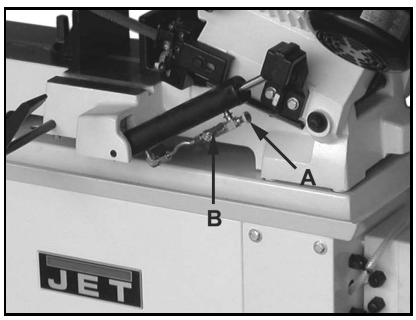

Fig 11

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

7.7 Schraubstock Einstellung

Benutzen Sie den Handgriff (A, Fig 12) um die Spannweite einzustellen.

Die Spannung des Werkstücks erfolgt mit dem Schnellspannhebel (B).

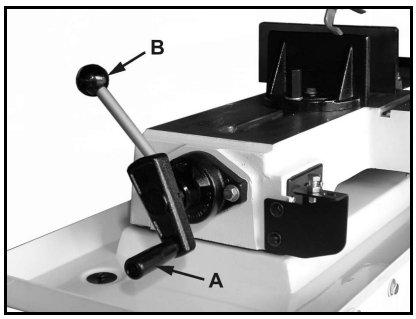

Fig 12

Achtung:
Der Schnellspannhebel muß abgesenkt sein um während des Schnittes eine Kollision mit dem Sägearm zu vermeiden.

Der Schraubstock kann für Winkelschnitte verstellt werden.
Lösen Sie dazu die Sechskantschrauben (A, Fig 13) und klemmen Sie den Schraubstock in der gewünschten Winkelstellung fest.

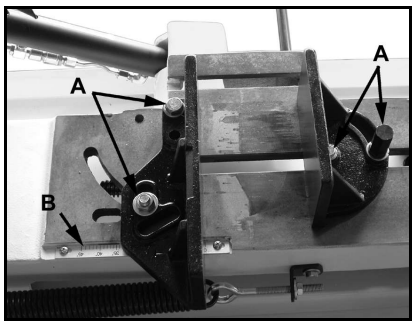

Fig 13

Auf der Rückseite des Maschinenbetts befindet sich eine Skalierung (B). Prüfen sie zusätzlich mit einem Messwinkel die korrekte Winkeleinstellung.

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.

Schmieren Sie die Schraubstock-Gewindespindel regelmäßig mit Fett.

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

Beschädigte Schutzeinrichtungen müssen sofort ersetzt werden.

Getriebe Ölwechsel:
Wechseln Sie das Öl nach den ersten 3 Betriebsmonaten (beziehungsweise nach den ersten 50 Betriebsstunden).

Danach wechseln Sie das Öl jährlich (beziehungsweise alle 500 Betriebsstunden).

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Bringen Sie den Sägearm in horizontale Stellung.

Entfernen Sie die Schrauben (A, Fig. 18) sowie den Getriebedeckel und die Dichtung.

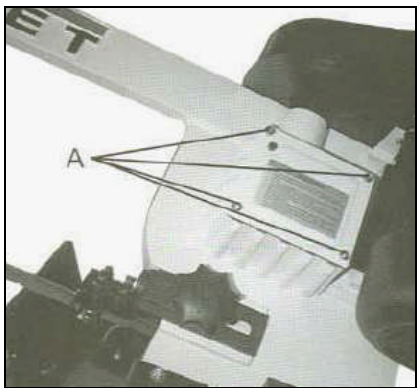

Fig 18

Platzieren Sie einen Ölauffangbehälter unter die rechte Ecke des Getriebegehäuses und heben Sie den Hebearm langsam hoch.

Bringen Sie den Sägearm wieder in horizontale Stellung.

Wischen Sie das Getriebe mit einem Tuch aus.

Füllen Sie das Getriebe mit ca. 0,35l Getriebeöl
Mobil Gear 634 (ISO VG 460)
oder gleichwertigem Getriebeöl.

Montieren Sie die Dichtung und den Getriebedeckel.

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

*Blattführung falsch eingestellt.

*Sägeband ist stumpf.

Schnittbild ist schlecht
*Falsches Sägeband gewählt

*Sägeband stumpf

*Blattführung nicht richtig eingestellt

*Blattspannung 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 pour métal JET HVBS-812RK. 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

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 guides 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.

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.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être respectées scrupuleusement.

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

3.2 Consignes de sécurité

L’utilisation non-conforme d‘une scie peut être très dangereuse. C’est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d’emploi avant de monter ou d’utiliser votre appareil.

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

Ne pas effectuer de 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 tout vêtement flottant et nouer les cheveux longs.

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

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne pas porter **de gants**.

Pour manœuvrer les lames porter des gants appropriés.

Utiliser des rallonges de table pour le travail des pièces longues.

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 les 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.

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 incompétentes de la machine, surtout les enfants.

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.

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.

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.

Danger de pièces éjectées.

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.

4. Spécifications HVBS-812RK

4.1 Indications techniques

Diamètre du rouleau	290 mm
Coupe à 90°	Diam. 200 mm ou 305 x 180mm
Coupe à 45°	Diam. 127 mm ou 125 x 120mm
Position étau	0° - 45°
Longueur du ruban	2362 mm
Largeur du ruban	19 - 20 mm
Epaisseur du ruban	0,9 mm
Vitesse de coupe	25/ 40/ 60/ 80m/min
Réservoir fluide refroidissant	10 Liter
Pompe fluide refroidissant	0,13 CV
Dimensions LxlxH	1250x440x1100mm
Poids net	160 kg

Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	0,75 kW (1 CV) S1
Courant électrique	5.5 A
Raccordement (H07RN-F)	3x1,5mm²
Fusible secteur électrique	10A

Voltage	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	0,75 kW (1 CV) S1
Courant électrique	2.2 A
Raccordement (H07RN-F)	4x1,5mm²
Fusible secteur électrique	10A

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):

Marche à vide	74,1 dB(A)
Usinage	85 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 sur roulettes
Lame bi-métal 19 mm
Butée en bout réglable
Entraînement par courroie et recouvrement
Cylindre hydraulique
Dispositif de refroidissement
Accessoires pour le montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

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. 1.

Fig 1

Attention:
La machine pèse 160 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.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Soulever la machine et l'assurer correctement sur des appuis en bois.

Monter les vérins de niveau (A, Fig2) avec 2 écrous (B) sur le côté opposé au moteur.

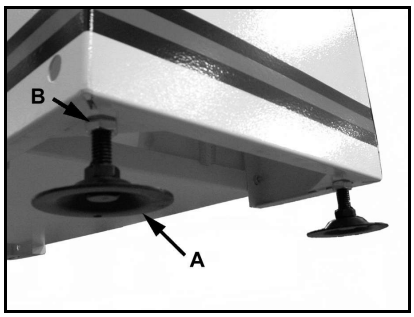

Fig 2

Glisser l'essieu (A, Fig 3) dans le socle et monter une roue (B) de chaque côté avant de le bloquer par des goupilles (C).

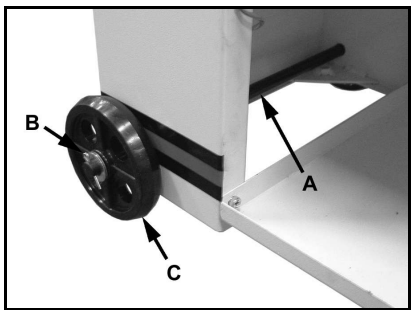

Fig 3

Monter la barre de butée (A, Fig 4) sur le socle avec la vis hexagonale (B)

Fixer la butée de coupe (C) avec la vis à encoches (D).

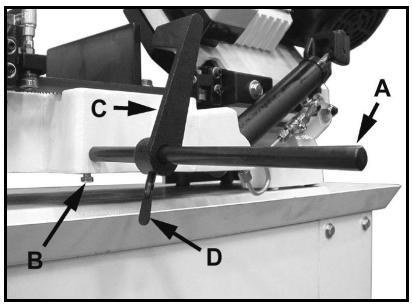

Fig 4

Fixer la poignée (A, Fig 5) au bac à copeaux (B) avec 2 vis à 6 pans creux et rondelles.

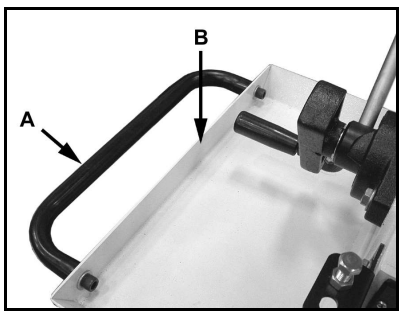

Fig 5

La machine est emballée dans des cartons.

Pour le transport utiliser un chariot élévateur.

Transporter la machine de manière à ce qu'elle ne puisse pas tomber.

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 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

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

5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert (A, Fig 6). Arrêter la machine avec le bouton rouge (B).

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

La couverture d'arrêt d'urgence (D) peut etre utiliser pour bloquer la machine.

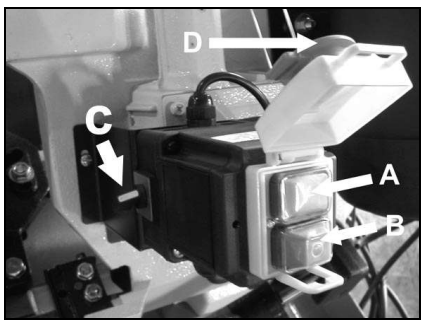

Fig 6

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 lames bien coupantes!

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!

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.

25 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.

Déconnecter la machine du réseau.

Mettre le bras en position horizontale

Desserrer les vis hexagonales (A, Fig 7).

Détendre la tension de la courroie par les vis hexagonales et les écrous (B).

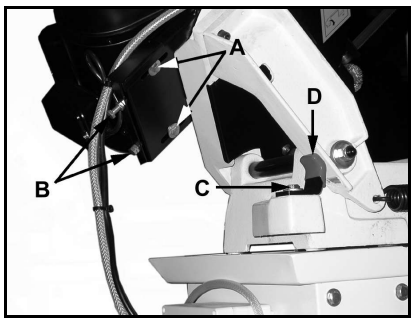

Fig 7

Ouvrir la protection de la courroie et mettre la courroie en position souhaitée.

Tendre légèrement la courroie.

Resserrer les vis hexagonales (A).

Refermer le couvercle de la courroie et reconnecter la machine au réseau.

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.

Desserrer les vis hexagonales (C, Fig 7) et désactiver le dispositif de verrouillage du bras de scie (D).

Bloquer le bras en position verticale.

Ouvrir le couvercle du ruban.

Enlever les recouvrements rouges 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 8).

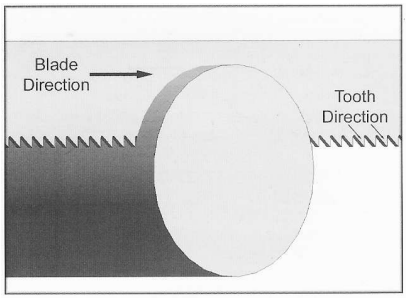

Fig 8

Tourner la manette de serrage de la lame jusqu'à ce que l'échelle de tension (C, Fig 10) se situe dans la zone verte.

Mettre quelques gouttes d'huile sur le ruban.

Monter les recouvrements rouges, la brosse circulaire et le couvercle.

Activer le dispositif de verrouillage.

Attention:
Il est indispensable de remonter les recouvrements rouges et le couvercle après le changement du ruban.
Risque de blessures graves!

Reconnecter la machine au réseau.

7.3 Réglage guides-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 guidage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer la vis borgne (A, Fig 9) et positionner le rouleau inférieur à une distance d'env. 0,1mm du ruban. Resserrer la vis.

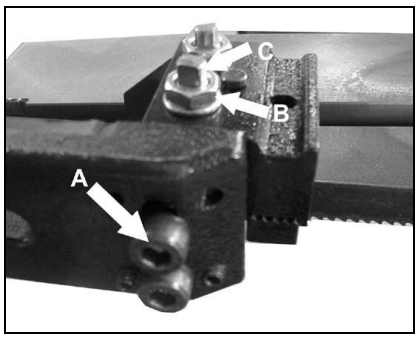

Fig 9

Desserrer l'écrou (B) et tourner la poulie d'excentrique (C) jusqu'à ce que l'espace au ruban soit de 0,05mm. Resserrer l'écrou.

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 avant le départ de l'usine et ne doit normalement pas être ajusté ensuite.

Contrôler d'abord la tension de la lame.

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 le vis borgne (A, Fig 10).

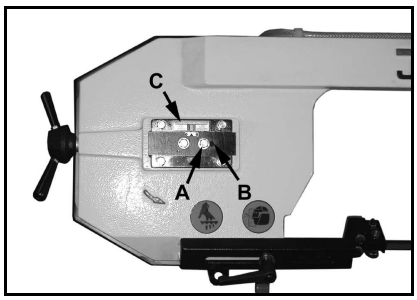

Fig 10

En tournant la tige filetée (B) dans le sens des aiguilles d'une montre, le ruban se dirige vers le bord.

Ce réglage réagit très sensiblement, commencer donc avec un quart de tour de la tige filetée.

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 (A, Fig 11)
La manœuvre d'abaissement se fait par le clapet antiretour (B).

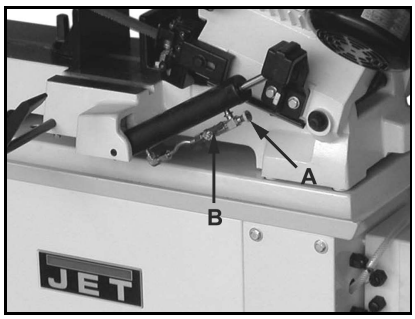

Fig 11

Afin d'éviter l'usure intensive de la lame de coupe, 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

Utiliser la poignée (A, Fig 12) pour régler l'empattement.

Le serrage de la pièce d'œuvre s'opère par le levier de serrage rapide(B).

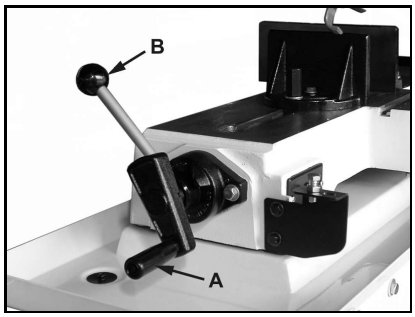

Fig 12

Attention:

Pendant la coupe, le levier de serrage rapide doit être baissé afin d'éviter la collision avec le bras de coupe.

L'étau est réglable pour des coupes d'onglet.
Pour ceci desserrer les vis borgnes (A, Fig 13) et serrer l'étau dans la position angulaire souhaitée.

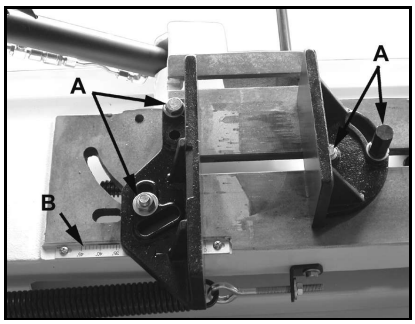

Fig 13

Une graduation (B) est située à l'arrière du socle de machine.
De plus contrôler la position angulaire correcte avec un rapporteur.

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 la machine régulièrement.

N'utiliser que des rubans bien coupants.

Remplacer immédiatement un ruban endommagé ou usé.

Graisser régulièrement la broche filetée de l'étau.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

Vidange de l'huile d'engrenage:
Changer l'huile après les trois premiers mois d'utilisation (ou 50 heurs d´utilisation).

Ensuite, vidanger une fois par an (ou tout 500 heurs d'utilisation).

Déconnecter la machine du réseau.

Positionner le bras de scie à l'horizontale.

Retirer les vis (A, Fig. 18) ainsi que le couvercle et le joint.

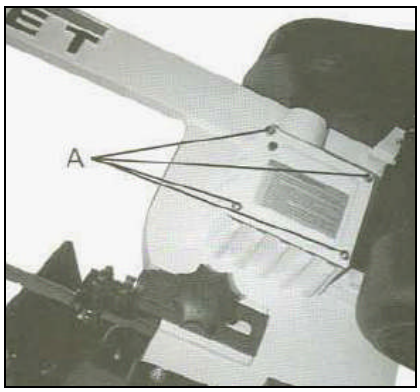

Fig 18

Placer un récipient pour récupérer l'huile sous l'angle droit du boîtier d'engrenage et relever lentement le levier.

Remonter le bras de scie à l`horizontale.

Essuyer l'engrenage avec un chiffon..

Remplir l'engrenage avec environ 0,35l d'huile d'engrenage **Mobil Gear 634** (ISO VG 460) ou une huile de marque de qualité similaire.

Remonter le joint et le couvercle.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

*Le disjoncteur thermique a réagi-
Attendre 10 min environ et remettre le moteur en route.

*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.