

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 ponceuse bande et disque JET 31A. 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 maximale de votre ponceuse, 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 du bruit

Contenu de la livraison

5. Transport et Montage

Transport et mise en place

Montage

Raccordement au réseau électr.

Racc. collecteur de poussières

Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

Ponçage vertical par bande

Ponçage horizontal par bande

Ponçage curviligne par bande

Ponçage par disque

7. Adaptations et réglages

Orientation de l'unité de ponçage

Préparation table ponçage et
buttée

Chang. bande abrasive

Réglage circuit de bande

Chang. Papier abrasif disque

8. Entretien et inspection

9. Solutions aux pannes

10. Accessoires

Déclaration de conformité

Par la présente et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes* conformément aux lignes directrices indiquées page 2. Les normes ** ont été respectées à la construction.

2. Prestations de garantie

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

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

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

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

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

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

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

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette ponceuse bande et disque convient au ponçage du bois et des dérivés du bois. Le ponçage d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

La machine n'est pas conçue pour un ponçage à l'eau.

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 et la maintenance, 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, les consignes de sécurité contenues dans le mode d'emploi, ainsi que celles en vigueur dans votre pays et en général celles se rapportant aux machines à bois, doivent être scrupuleusement respectées.

En cas d'utilisation non-conforme de

la machine, le fabricant décline toute

responsabilité, celle-ci est rejetée

exclusivement sur l'utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une ponceuse peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez lire attentivement et comprendre tout le mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

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

Ne pas effectuer de modification à la

machine. Utiliser les accessoires

recommandés, des accessoires

incorrects peuvent être dangereux.

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, montres 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.

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 risque de faire trébucher l'opérateur.

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

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

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

Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes 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. Respecter les moyens de détection et de lutte contre les incendies, par ex. localisation et usages des extincteurs.

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

Utiliser un collecteur de poussières afin d'éviter une production de poussières trop élevée.

La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé.

Les poussières de certains bois exotiques et de bois durs, tel que le hêtre et le chêne sont classées comme étant cancérogènes.

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

Ne jamais travailler à la machine sans insertion de table.

Bien tenir et guider toutes les pièces à usiner.

N'usiner que des pièces qui se laissent bien placer sur la table.

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

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

Ne pas monter sur la machine.

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

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

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

Remplacer immédiatement tout bande abrasif déchiré ou usé.

3.3 Risques

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

Risques de blessures par course libre de la bande, resp. du disque abrasif.

Danger de contrecoup, La pièce se fait accrocher par la bande resp. le disque abrasif en course libre et est rejetée contre l'utilisateur.

Danger par les pièces éjectées.

Nuisance par le bruit, la poussière. Porter absolument un équipement de sécurité personnel tel que lunettes, protège-oreilles et masque à poussière pour travailler à la machine. Mettre en place un collecteur de poussières!

Danger par bande resp. disque abrasif endommagé

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications JET 31 A

4.1 Données techniques

Bande abrasive I x L 150x1220mm
Table ponc. bande I x L 190x330mm
Inclinaison de table -45° à 0°
Vitesse de bande 11.5m/sec

Diam. disque abrasif 300mm
Table d'assise I x L 230x420mm
Inclinaison -45° à +15°
Nombre rotations disque 2270 t/min

Diam. évacuation poussière 100 mm
Vol. air aspiré par 20m/s 560 m³/h

Dim. Machine LxIxh 830x700x1400mm
Poids net 124 kg

Voltage 230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance 1,1 kW (1,5CV) S1
Courant électrique 7A
Raccordement (H07RN-F)3x1,5mm²
Fusible du secteur électr. 16A

4.2 Emission du bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):
Marche à vide 71,9 dB (A)
Usinage 84,1 dB (A)

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

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

4.3 Contenu de la livraison

Socle de la machine avec moteur
Bande abrasive, grain 60
Papier abrasif du disque, grain 60
2 tables de ponçage
Guide d'onglet
Instruments de commande
Accessoires de montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport et mise en place

Pour le transport, utiliser un chariot à fourches ou un élévateur de commerce. Sécuriser la machine contre les accidents.

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

La surface portante doit être suffisamment stable et plane. Au besoin fixer la machine sur la surface portante.

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

5.2 Montage

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

Eliminer l'emballage en respectant l'environnement.

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant doux.

Monter la ponceuse sur le socle et la fixer avec 4 vis, 4 rondelles plates et 4 rondelles élastiques ondulées (A, fig 1)

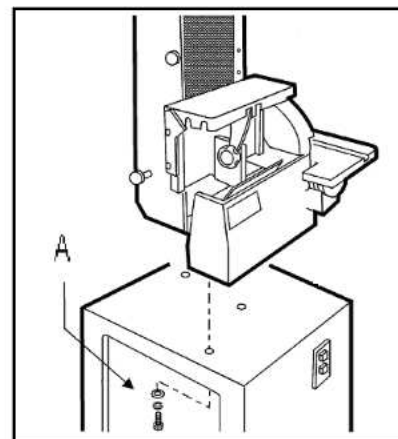


Fig 1

Poser la courroie d'entraînement (C, fig 2)

Tendre la courroie en ajustant l'écrou (F, fig 2)

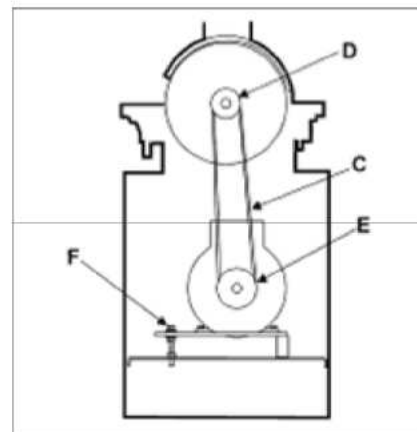


Fig 2

Fermer et sécuriser la porte du socle.

5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre au règlement. Le voltage et la fréquence doivent être conforme aux données inscrites sur la machine.

Le fusible du secteur électrique doit avoir 16A.

N'utiliser pour le raccordement que 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 Racc. collecteur de poussières

Avant la mise en exploitation connecter la machine à un collecteur de poussières de manière à ce que le collecteur se mette en marche automatiquement avec votre ponceuse.

Vitesse minimale de l'aspiration 20 m/s à l'entonnoir de 100 mm.

N'utiliser que des tuyaux d'aspiration de la qualité „difficilement inflammable“ et intégrer les tuyaux dans la mise à terre de la machine.

5.5 Mise en exploitation

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

6. Fonctionnement de la machine

Faire glisser la pièce à usiner sur la table en n'écartant pas les doigts et en la menant du plat de la main.

Ne pas toucher le dessous de la table.

Garder toujours suffisamment de distance à la bande abrasive, resp. au disque abrasif pendant le travail.

Pour les formes compliquées, créer un gabarit pour un travail exact et sûr.

Poser les pièces longues sur un support à rouleaux

Pour un ponçage en biais, incliner les tables de la machine. Ajuster une distance de 2 mm entre le papier abrasif et le bord de la table.

6.1 Ponçage vertical par bande

Pour ce ponçage, monter le dispositif de table en table de ponçage. (fig.3)

L'angle de la table peut être réglé entre 90° et 45°.

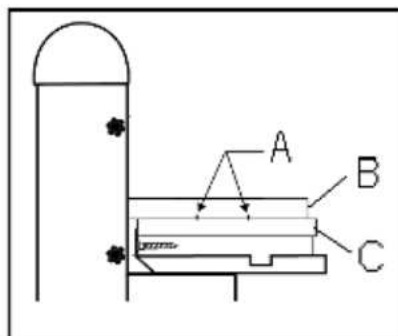


Fig 3

Pour les ponçages au gabarit, la pièce à usiner (B, fig 3) est fixée sur le gabarit (C) avec des clous (A).

6.2 Ponçage horizontal par bande

Pour le ponçage horizontal, le dispositif de table sert de butée (voir chapitre 7.2)

La butée peut être réglée de 90° à 45°

La butée en longueur (A, fig 4) doit être montée pour arrêter la pièce à usiner.



Fig 4

Pour un ponçage tendu en biais, la butée peut être disposée en travers de la bande abrasive (fig. 5) .



Fig 5

6.3 Ponçage curviligne par bande

Rabattre sur l'arrière le capot de protection du rouleau de la bande abrasive (fig 6)



Fig 6

Attention :

A la fin du travail, remettre aussitôt le capot en place.

6.4 Ponçage par disque

L'angle de la table peut être positionné entre 15° vers le haut et 45° vers le bas.

La butée réglée à 45° (C, fig7) se trouve sous la table.

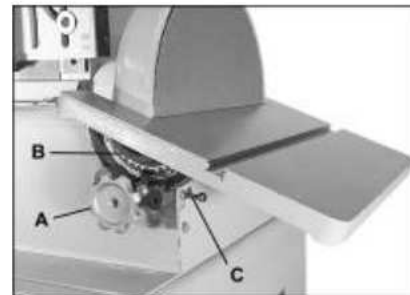


Fig 7

La butée réglée à 0° (F, fig 8) au bord arrière de la table doit être pivotée pour basculer.

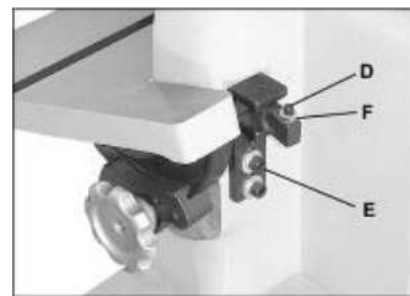


Fig 8

7. Adaptations et Réglages

Attention

Faire tous les travaux d'adaptation ou de réglage après avoir déconnecté la machine du réseau.

7.1 Orienter unité de ponçage

Desserrer la manette indicatrice (A, fig 9). Tirer sur le boulon d'index (B, fig 10) en faisant pivoter l'unité de ponçage dans la position souhaitée.

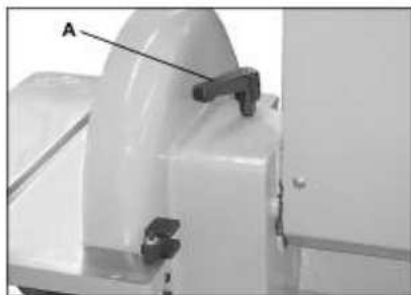


Fig 9

Le boulon d'index s'enclenche dans les positions : 0°, 45° et 90° (fig 10).

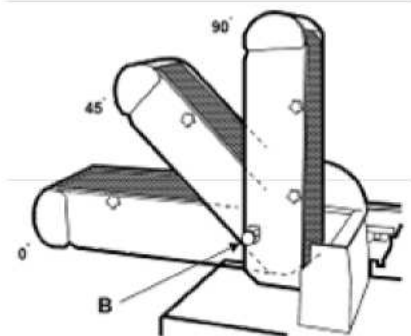


Fig 10

7.2 Préparation table et butée.

Desserrer les vis à 6 pans creux (B, fig 11), basculer la table de ponçage dans la position souhaitée, les vis à 6 pans creux glissent dans la rainure de la table (C) .



Fig 11

Le dispositif de table peut aussi être utilisé comme butée. Pour cela retirer les vis à 6 pans creux (B, fig 11) ainsi que l'unité de ponçage. Tourner le plateau pivotant (D, fig 12) à 180°

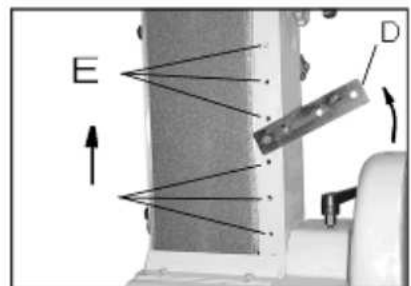


Fig 12

Monter l'unité de ponçage sur le tableau pivotant.
Poser et visser les vis à 6 pans creux dans les emplacements (E).



Fig 13

Placer la pièce à usiner longitudinalement contre la butée (A, fig 13)

7.3 Changement de bande abrasive

Déconnecter la machine du réseau

Mettre l'unité de ponçage en position verticale.

Débloquer la manette de serrage (A, fig 14) et ouvrir le capot du rouleau (B).

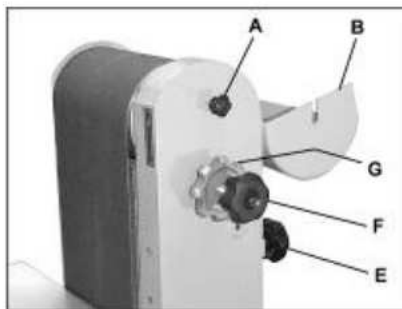


Fig 14

Retirer les panneaux latéraux (C, fig 15).

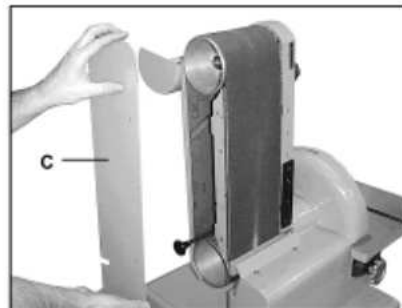


Fig 15

Relâcher la tension de la bande au moyen de la manette de serrage (E, fig 14).

Retirer avec précaution la bande usée. Poser la nouvelle bande en respectant le sens indiqué. Tendre la bande.

Remonter les panneaux latéraux.

Remarque : Comme les bandes abrasives se détendent en fonctionnant, il se peut qu'un ajustage ultérieur soit nécessaire.

7.4 Réglage du circuit de la bande

Déconnecter la machine du réseau.

Tirer la bande à la main dans le sens du mouvement, la bande abrasive doit se trouver au centre du rouleau.

Desserrer le blocage du circuit de la bande (G, Fig 14).

Corriger le circuit de la bande avec la vis de micro-réglage (F, Fig 14).

Si le circuit de bande a tendance à tirer sur la gauche, tourner la vis de micro-réglage dans le sens des aiguilles d'une montre et vice versa.

Resserrer le blocage de circuit de bande.

Mettre plusieurs fois le moteur en marche par à-coups et vérifier le circuit de la bande.

7.5 Chang. papier abrasif du disque

Déconnecter la machine du réseau.

Retirer le disque.

Enlever les protections.

Retirer le papier abrasif usé.

Le nouveau papier abrasif doit être posé sur le disque très propre.

8. Entretien et inspection

Attention

Faire tous les travaux d'adaptations de réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Contrôler régulièrement le bon état de la bande abrasive et du papier abrasif du disque.

Remplacer immédiatement tous les abrasifs déchirés ou usés.

Nettoyer la machine régulièrement.

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du dispositif d'aspiration des poussières.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés.

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

Graissage :

Graisser une fois par mois les guides des enrouleurs (A, fig 16)

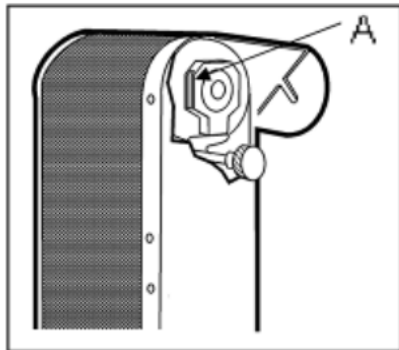


Fig 16

Huiler légèrement, une fois par mois, les boulons de serrage de la table (A, fig 7) et les boulons d'index (B, fig 10).

9. Solutions aux pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier les fusibles.

*Défaut au moteur, à l'interrupteur ou au câble-
Contacter un électricien qualifié.

Bande abrasive patine

*Bande abrasive trop lâche-
Retendre la bande.

*Trop de pression sur la pièce-
Bouger la pièce à usiner en travaillant.

Le disque s'arrête

*Courroie du moteur trop lâche-
Retendre la courroie

*Pression trop forte sur pièce à usiner-
Bouger la pièce en travaillant.

Vibration violente de la machine

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

Bande se déchire plusieurs fois

*Mauvais montage de la bande-
Vérifier le sens de la bande.

Equerre de ponçage pas 90°

*Angle de ponçage 90° mal réglé-
Ajuster la butée.

Résultat de ponçage

insuffisant

*Pièce à usiner est restée immobile-
Bouger la pièce en travaillant.

*Grain de bande non adapté-
Grain gros pour rifler, grain fin pour polir.

*Trop de pression sur la pièce-
Ne jamais forcer le façonnage.

10. Accessoires

Pour les bandes abrasives et les disques abrasifs de grains divers, voir la liste de prix JET.