

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 de bords JET OES-80CS. 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 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
Dimensions des pièces à usiner
Emission de bruit
Contenu de la livraison

5. Transport et montage

Transport
Montage
Raccordement au réseau électr.
Racc. collecteur de poussières
Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

Ponçage horizontal
Ponçage vertical
Ponçage des profils

7. Réglages

Changement de bande abrasive
Réglage du circuit de bande
Réglage d'inclinaison d'angle
Blocage d'angle
Réglage de la table
Réglage circuit du moteur

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Accessoires

1. Déclaration de conformité

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

Le constructeur a tenu compte des normes** suivantes.

2. Prestations de garantie

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

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

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

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

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

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

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

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette ponceuse 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, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge 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 ponceuse peut être très dangereux. C'est pourquoi il est absolument nécessaire de respecter les consignes de lutte contre les accidents ainsi que les remarques suivantes, ceci afin d'utiliser la machine en toute sécurité.

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

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

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

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

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

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

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne pas porter **de gants**.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manoeuvre 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.

Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.

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. Tenir compte des dispositifs de protection et de lutte contre les incendis, par ex. le lieu et l'emploi 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, tels 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 mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

Bien tenir et guider toutes les pièces à usiner.

N'usiner que des pièces qui peuvent bien être posées sur la table.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner (voir 4.3).

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

Ne pas se mettre 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 ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

Remplacer immédiatement toute bande abrasive déchirée ou usée.

3.3 Risques

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

Risques de blessures par bande abrasive en travaillant sans protecteurs.

La pièce est accrochée par la bande abrasive et éjectée contre l'utilisateur.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisances par poussières de bois, copeaux et bruit. Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine. Utiliser un collecteur de poussières!

Danger de bande abrasive déchirée ou usée.

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications OES-80CS

4.1 Indications techniques

Dim bande abrasive	150x2260mm
Dimensions de table	810x180mm
Inclinaison de table	90°
Vitesse de bande	17m/sec

Diam. buse d'aspiration	100mm
Volume d'air à 20 m/sec	560m3/h

Dimensions de la machine (L x l x H)	1150x460x960mm
--------------------------------------	----------------

Poids net (env.)	120 kg
------------------	--------

Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	1,1 kW (1,5 CV) S1
Courant électrique	9A
Raccordement	(H07RN-F)3x1,5mm ²
Fusible du secteur électr.	16A

Courant électrique	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	1,5 kW (2 CV) S1
Courant électrique	2,5 A
Raccordement (H07RN-F)	5x1,5mm ²
Fusible du secteur électr.	16A

4.2 Dimensions des pièces à usiner

Ponçage horizontal avec plot de repos:
longueur x largeur max. 830x140mm

Ponçage 90° à la table de rallonge:
longueur x largeur max. 830x 125mm

Ponçage de profils:
Rayon de ponçage min. 55mm

4.3 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):

Marche à vide	72,7 dB (A)
Usinage	86,5 dB (A)

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

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

4.4 Contenu de la livraison

Support de la machine
Table de rallonge
Butée horizontale
Plot de repos
Guide d'onglet
1 bande abrasive
Protecteur de la bande abrasive
Carter du rouleau
Outils de travail
Accessoires pour le montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

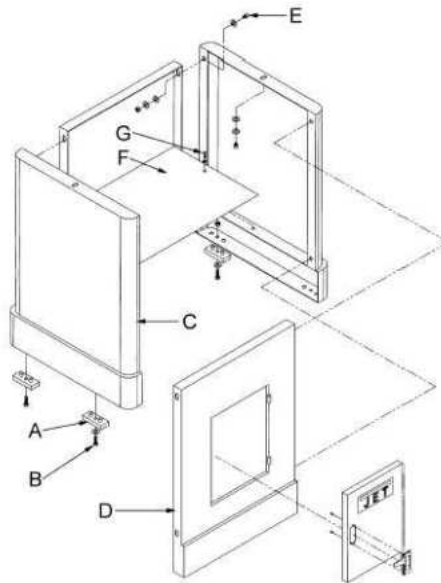


Fig 1

Fixer les panneaux latéraux (C, Fig.1) au panneau frontal (D, Fig.1) avec 4 vis borgnes, 8 rondelles plates, 4 rondelles d'arrêt et 4 écrous hex (E, Fig. 1).

Fixer la plaque de métal (F, Fig 1) avec 2 vis M5 (G, Fig 1) et 2 rondelles plates.

Monter le support en fixant le panneau arrière aux panneaux latéraux. S'assurer que le support est stable et sur une surface plane avant de fixer les vis.

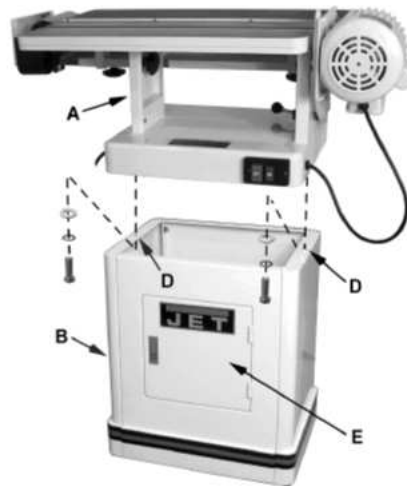


Fig 2

ATTENTION

Le corps de la machine (A) est lourd – 95kg.

Etre très prudent et utiliser un dispositif de levage adéquat pour poser la machine sur le support (Fig.2).

Accéder par la porte du support (E) et fixer l'unité de ponçage avec 2 vis borgnes et 2 rondelles (D).

Montage de la bande abrasive

Tirer la vis moletée pour débloquer le support (A, Fig.3), incliner le support de ponçage en position verticale.

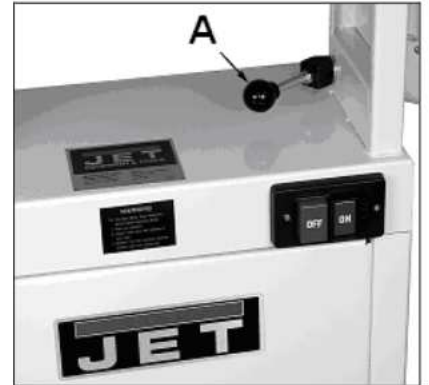


Fig 3

Retirer le carter de la bande en dévissant les deux boutons (B, Fig. 4).

Enlever la bande abrasive et le guide parallèle.

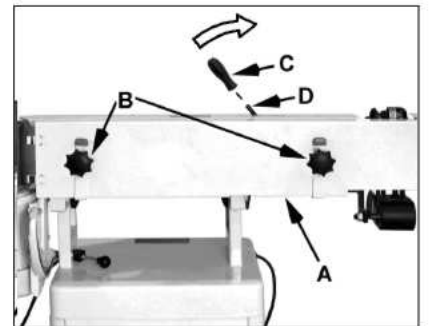


Fig 4

Placer la manette (C) en position relâchée

Monter la bande abrasive sur le rouleau de guidage, tout en tenant compte du sens de rotation indiqué de la bande.

Bien poser la bande à plat, la tendre et en contrôler le circuit en tournant à la main dans le sens de rotation (pour un éventuel ajustage, voir chapitre 8.1)

Montage du carter du rouleau

Monter le carter du rouleau (C, Fig 5) avec quatre vis M4x20 (A).

Deux plaquettes carrées (D) doivent être interposées entre les charnières (B) et le carter (E).

Remarque: le côté arrondi des plaquettes doit se trouver contre la charnière.

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport

Pour le transport utiliser un chariot élévateur.

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

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. La machine peut aussi être fixée à la surface.

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

5.2 Montage

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.

Assemblage du bâti

Fixer les quatre tampons en caoutchouc (A, Fig.1) en bas des panneaux latéraux avec les 4 vis, 4 rondelles plates et 4 écrous hex qui se trouvent dans le sachet avec les tampons.

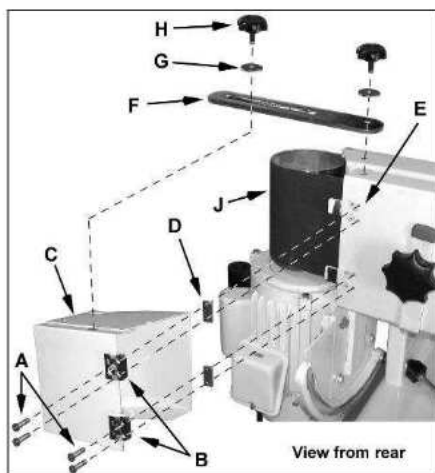


Fig 5

Fixer la tôle à griffes (F) avec 2 rondelles (G) et 2 vis moletées (H).

Positionner la fente du côté du carter du rouleau (C).

Pour ouvrir et fermer le carter, desserrer légèrement les 2 vis moletées.

Montage de la table latérale auxiliaire

Monter les 2 supports de la table latérale auxiliaire (E, Fig 6) avec 2 vis à 6 pans creux sur le côté du moteur.

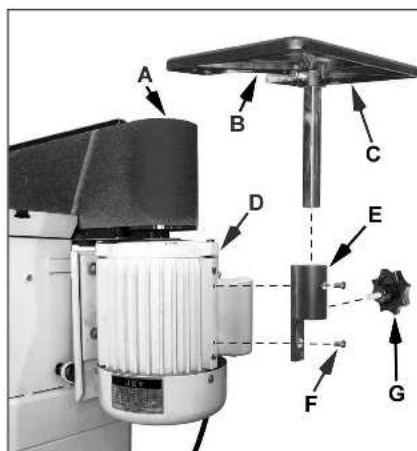


Fig 6

Bloquer la table (C) en position de travail avec la poignée étoile (G).

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 de secteur électrique doit avoir 16A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

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

En cas de surcharge du moteur celui-ci s'arrête automatiquement.

Après un refroidissement d'env. 5 minutes presser l'interrupteur de garde thermique du moteur.

Attention: La machine se met en route quand vous pressez le protecteur de surcharge! (seulement 230V Variante)

5.4 Racc. collecteur de poussières

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

Vitesse minimale de l'aspiration 20 m/s.

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

5.5 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert sur l'interrupteur principal. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

Après le raccordement au réseau, mettre la machine en route juste pour démarrer la rotation de la bande ensuite arrêter. Répéter plusieurs fois cette opération et observer le circuit de la bande (si un réglage est nécessaire voir 7.2)

6. Fonctionnement de la machine

6.1 Ponçage horizontal

Monter le support de ponçage en position horizontale.

Au besoin, retirer la table latérale et refermer le carter du rouleau.

Monter le stopper de ponçage (C, Fig. 7) et la butée horizontale (A) avec les poignées étoile (B)

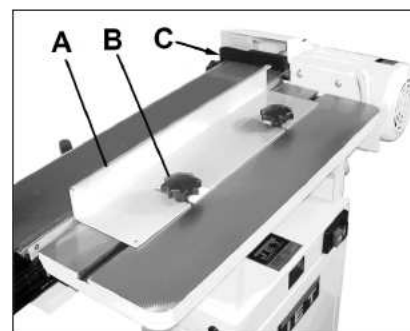


Fig 7

6.2 Ponçage vertical

Monter le support de ponçage (E, Fig 8) en position verticale.

Au besoin, retirer la table latérale et refermer le carter du rouleau.

Monter le plot de repos (C).

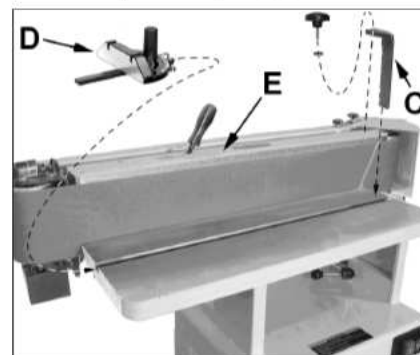


Fig 8

L'angle de ponçage peut être choisi librement. La butée de fin de course réglable est prévue pour la position à 90°.

Il est possible d'utiliser le guide d'onglet (D).

La table auxiliaire est réglable en hauteur (voir chapitre 7.5).

Conseil professionnel : En positionnant la table auxiliaire légèrement en biais, on obtient une meilleure finition de travail par oscillations si la pièce est menée dans le sens du ponçage.

6.3 Ponçage des surfaces concaves

Retirer le carter (A, Fig 9) et fixer avec les 2 vis moletées (D).

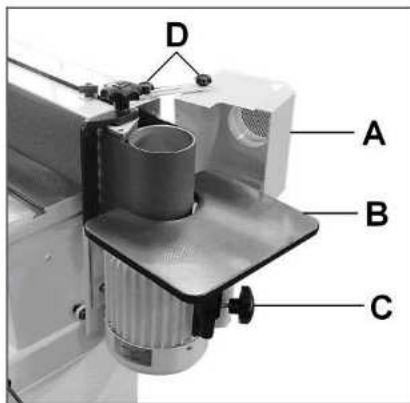


Fig 9

Monter la table auxiliaire (B) en position de travail avec la vis moletée (C).

Après l'usage retirer la table latérale auxiliaire et replacer le carter.

7. Réglages

Attention

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

Contrôler le circuit et le mouvement intact de la bande abrasive après chaque travail de maintenance ou de réglage.

7.1 Changer la bande abrasive

Déconnecter la machine du réseau.

Monter le support de ponçage dans la position verticale.

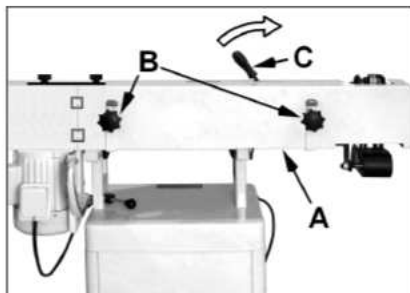


Fig 10

Desserrer les vis moletées (B, Fig 10) et retirer le carter de la bande (A).

Relâcher la tension de la bande en poussant la manette (C).

Retirer avec précaution la bande usée.

Placer la nouvelle bande, s'assurer que le sens de la flèche sur la bande corresponde à l'indicateur de direction sur le carter.

Tendre la bande.

Remonter le carter de la bande.

Remarque:

Les bandes abrasives se détendent en fonctionnant, un ajustage peut être nécessaire.

7.2 Réglage du circuit de la bande

Déconnecter la machine du réseau.

Tirer la bande à la main dans le sens indiqué sur le carter de la bande.

La bande doit circuler au centre du rouleau.

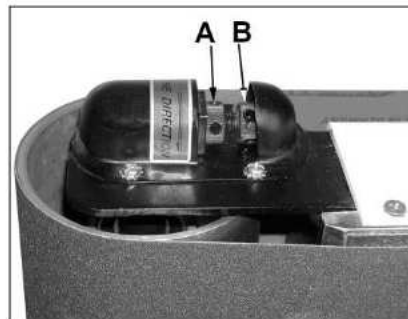


Fig 11

Desserrer le contre-écrou (A, Fig 11).

Maintenant il est possible de corriger le circuit à l'aide de la vis de micro-réglage (B, Fig 11).

Resserrer le contre-écrou.

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

7.3 Réglage d'angle

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer la manette (A, Fig.10).

Monter le support de ponçage en position verticale.

Contrôler que l'angle entre la table et la bande soit à 90° et au besoin, réajuster avec les deux vis de butée se trouvant sur l'arrière de la machine et cloquer par contre-écrou.

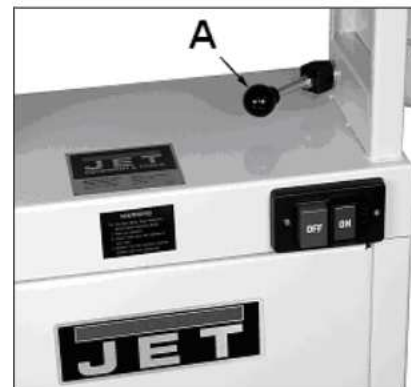


Fig 12

7.4 Blocage d'angle

Déconnecter la machine du réseau.

La fonction de la manette de blocage (A, Fig. 13) est réglable. Pour cela régler l'écrou autobloquant (B).

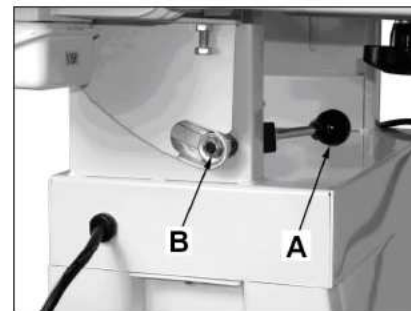


Fig 13

L'unité de ponçage doit rester dans la position fixée.

7.5 Réglage de la table

La table est réglable en hauteur pour atteindre une meilleure efficacité de la bande abrasive.

Déconnecter la machine du réseau.

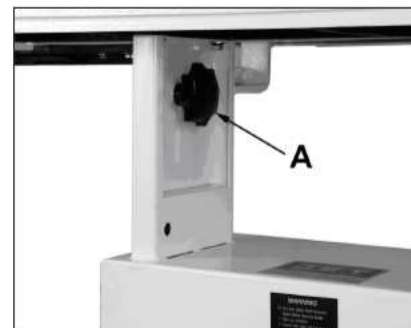


Fig 14

Desserrer le bouton de verrouillage (A, Fig. 14) et élever la table de travail au niveau désiré.

Attention:**Ne pas positionner la table en-dessous de la bande abrasive!**

Afin d'éviter que les doigts ou la pièce ne passe dans l'interstice, il faut que la bande et la table se superposent sur 2 mm.

Risque de blessures graves!

Resserrer le bouton de verrouillage.

7.6 Réglage du circuit du moteur

Le montage exact du moteur est réglé au départ usine. Un dérèglement peut conduire à une déviation du circuit de la bande qui ne peut être corrigée par le réajustement normal du circuit.

Déconnecter la machine du réseau.

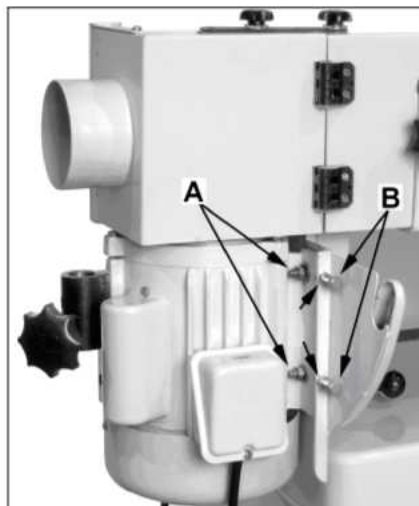


Fig 15

Desserrer légèrement le blocage du moteur (A, Fig. 15) et changer l'alignement de la bande avec les boulons de réglage (B).

8. Entretien et inspection**Attention**

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

Contrôler régulièrement la bande abrasive. Remplacer immédiatement toute bande déchirée ou usée.

Contrôler régulièrement le circuit de la bande abrasive.

Relâcher la tension de la bande abrasive si la machine n'est pas utilisée pendant un certain temps.

Nettoyer la machine régulièrement.

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Remplacer immédiatement toutes pièces endommagées ou usées.

Réinstaller les dispositifs de protection immédiatement.

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

9. Détecteur de pannes**Moteur ne se met pas en route**

*Pas de courant-

Vérifier le voltage.

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

*Réaction de surcharge-

Après un refroidissement presser l'interrupteur de garde thermique du moteur.

Bande abrasive glisse

*Bande abrasive trop tendue-
Changer de bande.

*Trop de pression sur la pièce-

Bouger la pièce à usiner en travaillant.

Vibration violente de la machine

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

*Montage du moteur trop lâche-

Resserrer le montage du moteur.

Bande se déchire plusieurs fois

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

Equerre de ponçage pas 90°

*Mauvais réglage du guide-
Ajuster le guide.

Résultat de ponçage insuffisant

*Pièce à usiner n'est pas bougée-
Mener la pièce en travaillant.

*Grain de bande pas adapté-

Grain gros pour brosser, grain fin pour aiguiser.

*Trop de pression sur la pièce-

Ne jamais forcer sur le travail.

10. Accessoires**Article Numero: 60-0505**

Baton de nettoyage

Article Numero 708118

Dispositif roulant, jusqu'à 250kg

Pour bandes abrasives de divers grains voir liste de prix JET.