

Panel Saw

JTSS-1600 Formatkreissäge scie circulaire à format



www.promac.fr



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 JTSS-1600 Panel 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

Dust emission

Contents of delivery

Description of machine

5. Transport and start up

Transport and installation

Assembly

Dust connection

Mains connection

Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments

Changing saw blade

Mounting the riving knife

Mounting the saw guard

Rising and tilting sawblade

Setup of scoring sawblade

Sliding table setup

Crosscut table setup

Crosscut fence setup

Mitre fence setup

Rip fence setup

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**. CE type examination*** performed by****.

2. Warranty

TOOL France 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.

Any warranty details (i.e. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are integral part of the contract.

These GTC can be viewed at the website of your dealer or sent to you upon request.

TOOL France 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 wood, wood derived materials as well as similar to be machined hard plastics only.

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

No metal workpieces may be machined.

The workpiece must allow to safely be loaded, supported and guided.

No cuts without using the rip fence, the 90° fence or the sliding table may be performed.

No submerged cuts by removing the riving knife and/or saw guard may be performed.

The use of a power feeder is not considered.

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, maintenance and repair 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.

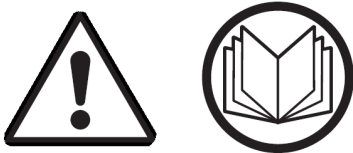
In addition to the safety requirements contained in this operating instruction and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

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

Woodworking 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.

Do **not** wear gloves while operating this machine. 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:

- safety goggles
- ear protection
- dust protection



For the safe handling of sawblades wear work gloves.

Observe the chapter "safe operation" in this manual.

Check the correct rotation of the sawblade before operating the machine.

Do not start cutting operation until sawblade is at full speed.

Control the stopping time of the machine, it may not be longer than 10 seconds.

Do not use side pressure to stop rotating blade.

Insure that the work piece does not roll when cutting round pieces.

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

Always hold and guide the workpieces safely during machining.

The fence must securely be locked before machine use.

Pay particular attention to instructions on reducing the risk of kickback.

The supplied raving knife must always be used. Adjust the space to the sawblade to be between 2 to 5mm.

Do not perform any operation for which the tool has not been designed for, e.g. do not use this table saw to cut logs or firewood.

Do not perform any operation freehand.

Never reach around or over the saw blade.

When ripping narrow workpieces (smaller than 120mm) use as push-stick or push-wood.

Push stick or push wood must stay with the machine when tool is stored and not in use.

Always use crosscut fence or mitre gauge for cutting off.

The use of dado-blades and groove cutters is not permissible.

Make sure that small cut off workpieces will not be caught and thrown away by the rising saw blade teeth.

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 work piece handling.

Keep the inside of the cabinet clear of sawdust and wood chips. Make sure the motor fan and fan cover are kept clear of sawdust.

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.

Never use the power cord to carry the tool.

Do not expose the power cord to heat, oil or any sharp corners. Do not pull the cord to unplug.

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.

Keep an ergonomic body position.

Maintain a balanced stance at all times.

Pull the mains plug if the tool is not in use.

Pull the mains plug prior to any maintenance or change of accessory (e.g. sawblade).

Before starting the machine make sure that operating and measuring tools are removed from the machine.

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 damp environment and do not expose it to rain.

Wood dust is explosive and can also represent a risk to health. Dust from some tropical woods in particular, and from hardwoods like beach and oak, is classified as a carcinogenic substance. Always use a suitable dust extraction device

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the work piece.

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

Cut thin or thin-walled work-piece only with fine-toothed saw blades.

Never cut several work-pieces at the same time – and also no bundles containing several individual pieces. Risk of personal injury if individual pieces are caught by the saw blade.

When cutting round stock, use a suitable jig to prevent the work-piece from turning.

Never cut work-pieces containing the following materials:
-Ropes, strings, cords, cables and wires.

Do not force the power tool. It will do a better and safer job and give you much better service if it is used at the rate for which it was designed.

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

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

Do not stand on the machine.

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

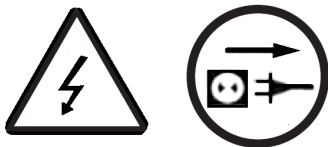
Always unwind any extension cords fully.

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

Do not use the machine when the ON-OFF switch does not operate correctly.

The use of accessories other than those recommended in this manual can create a safety hazard.

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



When installing a new sawblade make sure that it matches the raving knife.

The raving knife thickness must be in between sawblade body thickness and width of cut.

Make sure that the sawblade is suitable for the work piece material to be cut.

Use only sawblades according to EN 847-1
Never use sawblades made from High Speed Steel (HSS).

Remove defective sawblades immediately.

A worn table insert must be replaced.

3.3 Remaining hazards

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

The moving sawblade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Thrown workpieces can lead to injury.

Tipping of the workpiece due to insufficient support can lead to injury.

Wood chips and sawdust can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles ear- and dust protection.

Use a suitable dust exhaust system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

The type and condition of the sawblade is important in keeping the noise level as low as possible.

This does not negate the fact that extra safety equipment such as ear protection must be used.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Machine Table	800x385 mm
Rear extension table	310x500mm
Right extension table	800x400mm
Sliding table size	1600x270mm
Max. travel of sliding table	1600mm
Max. length of cut	1350mm
Crosscut table	680 x 580mm
Cross Cut Fence	1200 (2200)mm
Sawblade diameter	Ø250 - 315 mm
Blade bore diameter	Ø30 mm
Blade speed no	4700 rpm
Scoring blade diameter	Ø90mm
Scoring blade bore diameter	Ø20mm
Scoring blade speed no	8700 rpm
Cutting height at 90°/45°	100 / 80 mm
Tilting range of blade	90°- 45°
Max Distance-blade to rip fence	1220mm
Dust port diameter	100mm
Weight	250 kg
Mains	~230V PE 50Hz
Motor output power	P2=2.4 kW S1
Reference current	15.80 A
Extension cord (H07RN-F)	3x2,5mm ²
Installation fuse protection	16A

Mains	400V ~3/PE 50Hz
Motor output power	P2=3.0 kW S1
Reference current	6.6 A
Extension cord (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Installation fuse protection	16A

4.2 Noise emission

Determined according to EN 1870-18
(Inspection tolerance 4 dB)

Workpiece plywood 16mm:

Acoustic power level (according to EN ISO 3746):

Idling	LwA 98,3 dB (A)
Operating.....	LwA 104 dB (A)

Acoustic pressure level (according to EN ISO 11202):

Idling	LpA 84,4 dB (A)
Operating.....	LpA 90,2 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels.

Although there is a correlation between emission and exposure levels, this cannot be used reliably to determine whether or not further precautions are required.

Factors that influence the actual level of exposure of the workforce include the characteristics of the work room, other sources of noise, the number of machines or other adjacent processes.

The permissible exposure level can vary from country to country.

This information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved.

4.3 Dust emission

The circular saw has been dust emission inspected.

At an air velocity of 20m/sec on the dust port dia 100mm:

Vacuum pressure.....	800Pa
Volume flow.....	565 m ³ /h

The TRK-value of 2 mg/m³ is not exceeded.

4.4 Content of delivery

Main crate

- Main saw unit
- Cast iron extension table
- Steel plate extension table w/support leg
- Rear extension table w/support
- Swing arm assembly (inside main saw unit)
- Cross cut table
- Roller, cross cut
- Blade guard
 - 50mm dust hose
 - Dust port
 - Mitre gauge

- Hand wheels (2)
- Hardware & Tools:
 - 13-15 mm open head wrench
 - Arbor wrench
 - Arbor pin
 - 3, 4, 5, 6 mm "L" wrench
 - Push stick
 - Edge shoe
- (Some parts are inside the main saw unit)

Rail crate

- Rip fence
- Rip fence rail
- Rear support rail
- Sliding table
- Sliding table carrier
- Support legs for sliding table (2)
- Cross cut fence
- Hold down w/fence
- Flip stop

4.5 Description of machine

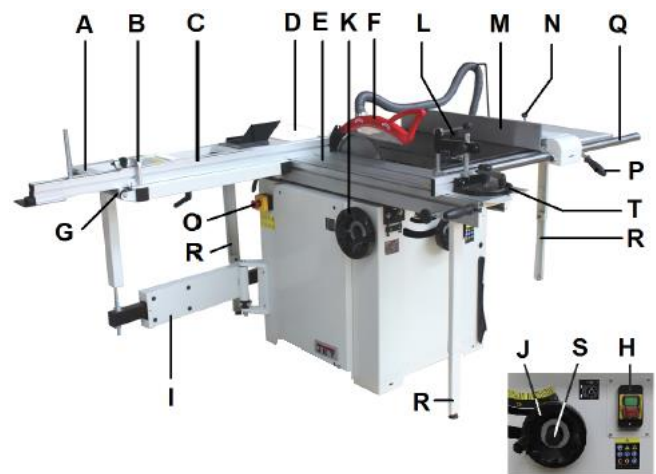


Fig 1

- A.....Crosscut Table
- B.....Flip Stops
- C.....Crosscut Fence
- D..... Rear extension table
- E.....Sliding Table
- F.....Blade Guard
- G..... Roller
- H.....ON/OFF Switch
- I.....Telescopic swing-arm
- J.....Blade Elevation Hand-wheel
- K.....Blade Tilt Hand-wheel
- L.....Mitre Gauge
- M.....Rip Fence
- N..... Fence profile lock lever
- O.....E-stop button

- P..... Fence assembly lock down lever
- Q.....Rip Fence Rail
- R.....Support Leg
- S..... Hand-wheel lock knob
- T..... Hold Down w/Mitre Gauge

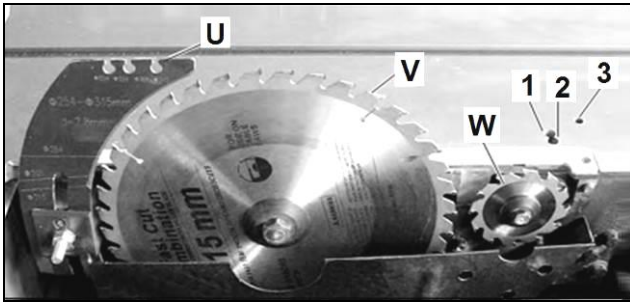


Fig 2

- U..... Riving knife
- V..... Main blade
- W.....Scoring blade
- 1..... Scoring blade alignment screw
- 2..... Scoring blade lock screw
- 3..... Scoring blade elevation screw

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine will be delivered on a crate.

Attention:

Do not remove the motor transport lock before the machine has been set in place.

Do not operate the handwheels.

Use a forklift or lifting straps to lift the machine off the pallet (Fig 3).

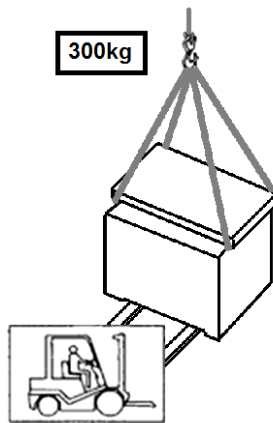


Fig 3

Warning:

The machine weight is heavy.

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

Never step underneath suspended loads.

For transport to the desired location use a forklift or hand trolley. Make sure the machine does not tip or fall off during transport.

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

To avoid machine tipping and for static stability, the table support legs must always be installed and adjusted to the floor.

The machine must be levelled in both directions to assure good sliding motion of the sliding table.

If possible, the machine must be placed on rubber plates which act as shock absorbers and reduce the noise level.

There must be sufficient space to operate the machine

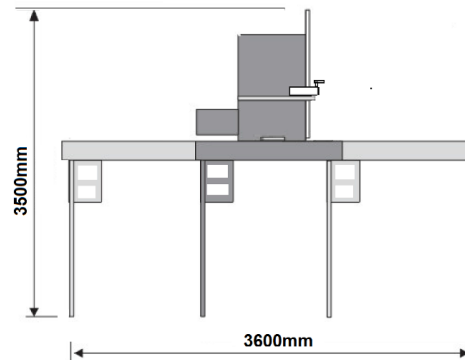


Fig 4

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.

Some machine components are heavy. Get help from a second person.

Mounting Rear Extension Table:

Attach rear extension table (to the machine table and put surfaces in level with help of screws (U, Fig 5).

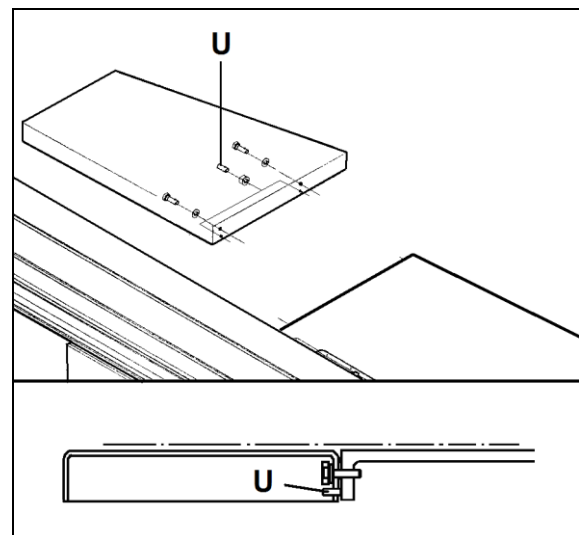


Fig 5

Attach the diagonal support beam (Fig 6).

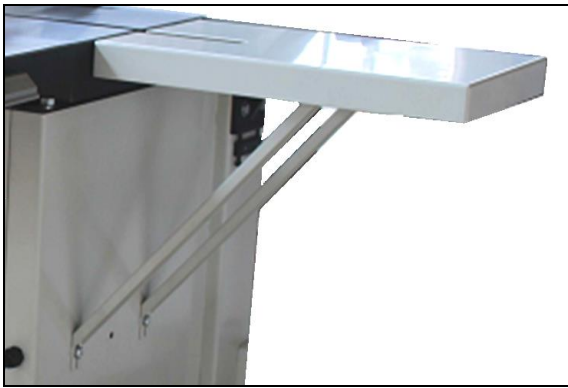


Fig 6

Mounting Right Extension Table.

Attach right extension table to the machine table and put surfaces in level (Fig 7).

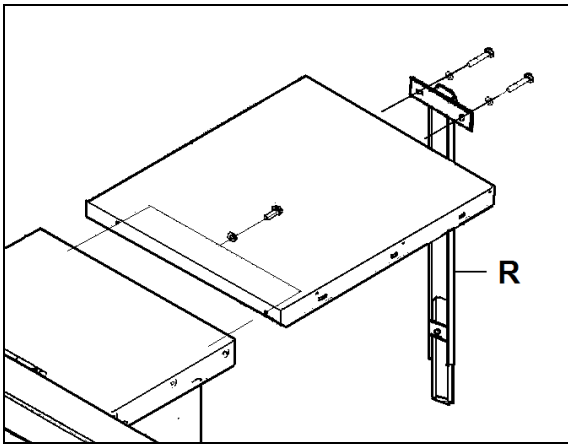


Fig 7

The right table extension has an adjustable support leg (R).

Info:

Table alignment can be achieved quickly, by tapping it with a block of wood (Fig 8-1).

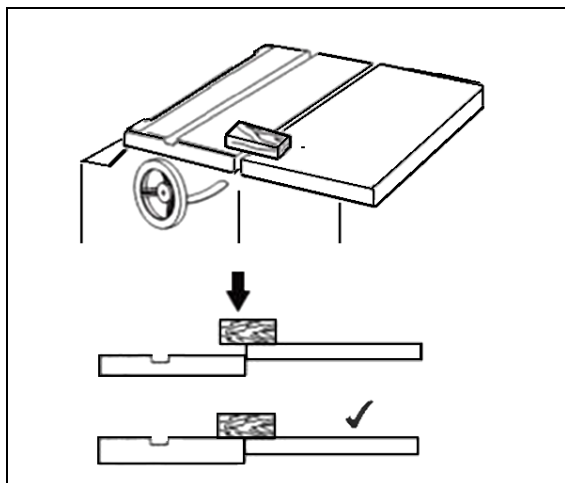


Fig 8-1

Check that table surfaces and edges are aligned, then firmly tighten the screws.

Install the hose support (A, Fig 8-2) and the table support (B).

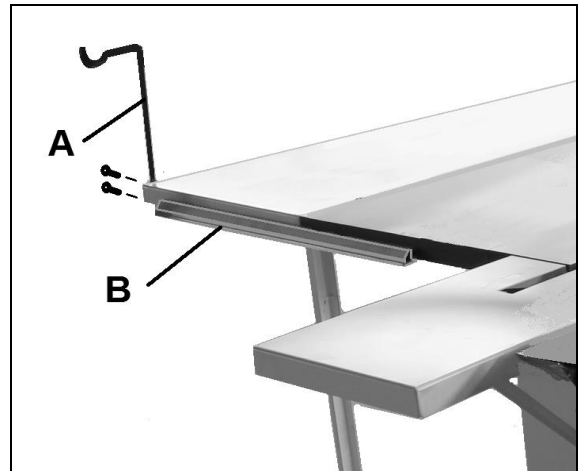


Fig 8-2

Mounting rip fence rail:

Insert four M10x80 hex head bolts into rip fence base rail (Q, Fig 9).

Loosely attach two M10 hex nuts with washer in between for each bolt.

Mount the rip fence base rail to the front of the saw table and right table extension with M10 hex nuts.

First tighten nuts on two external bolts, aligning the rail parallel with the table, and then tighten the other nuts.

Insert the scale carrier (I) and attach with nuts and washers.

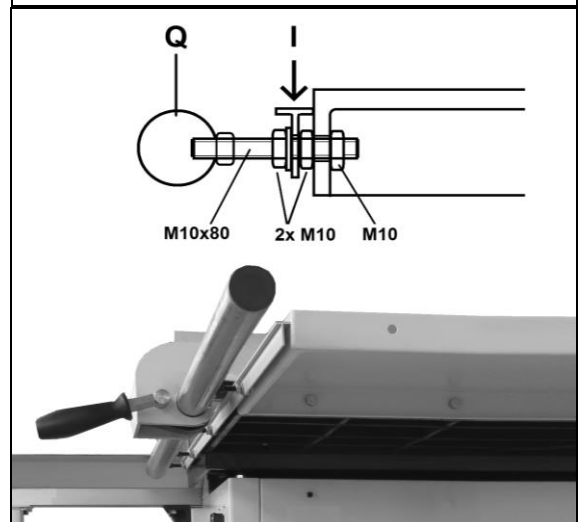
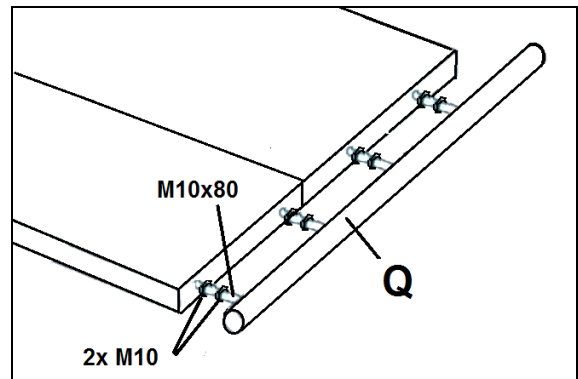


Fig 9

Mounting rip fence:

Mount the rip fence to the rip fence base rail (Fig 10).

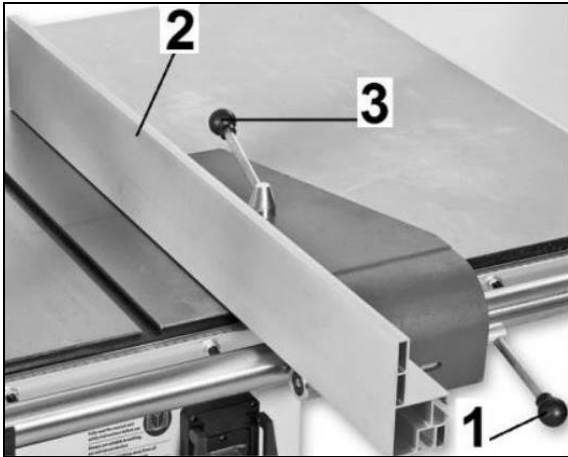


Fig 10

Mounting the main blade elevation & angle handwheel:

Fitting the elevation handwheel(1, Fig 11) and angle handwheel (2) onto the elevation and angle shaft.

Install the handwheel lock knobs (3 & 4).

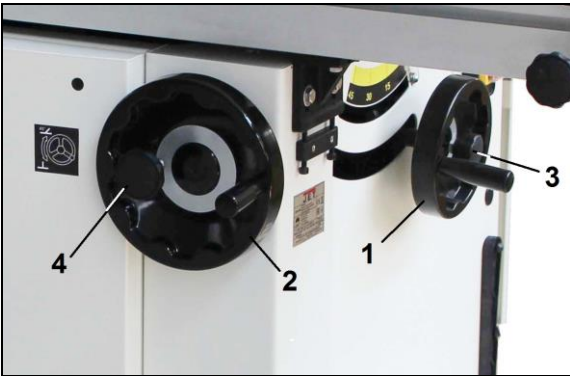


Fig 11

Mounting the sliding table:



Fig 12-1

Lift the sliding table onto the machine and attach with T-bolts and nuts .

Sliding table adjustment:

The sliding table is adjusted ex works.

The sliding table must be aligned to run parallel to the sawblade.

The table surface must be approximately 0,1 - 0,4 mm higher than the machine table (Fig 12-2).

Loosen the bolts (A) and adjust with screws (B).

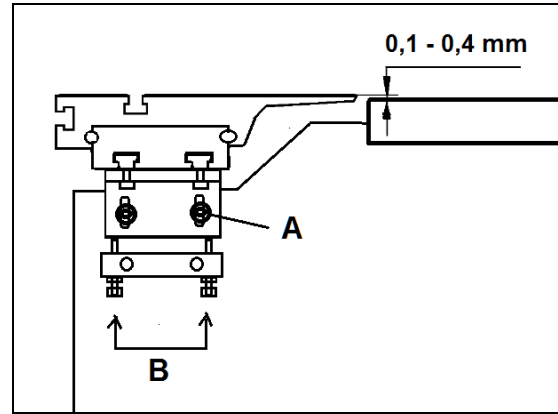


Fig 12-2

Mounting the sliding table support legs (2x):

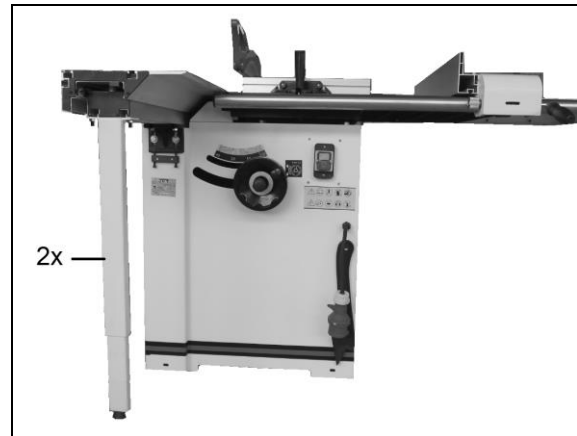


Fig 13

Mounting the telescopic swing arm:

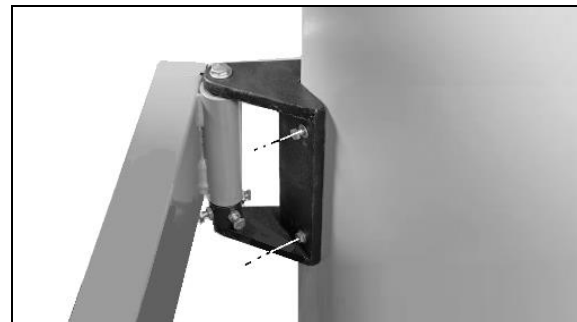


Fig 14

Mounting Cross cut Table:

Place the crosscut table (A, Fig 16) onto telescopic arm support rod (B).

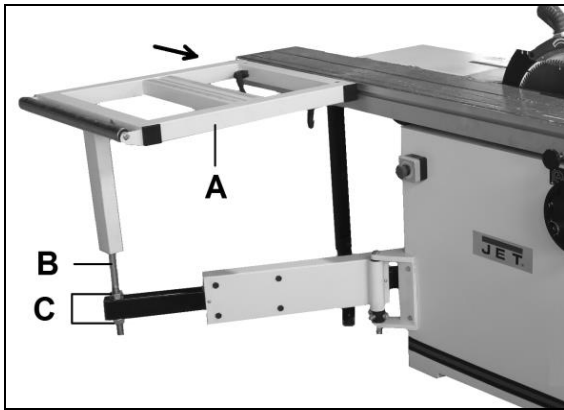


Fig 15

Slide two M8x70 carriage bolts with T-blocks into the T-slot of the sliding table, attach with 2 wing nuts.

Adjust M12 hex nuts (C) to bring the cross cut table into same plane with sliding table and machine table.

Move the sliding table and check plane again.

Note:

In case the crosscut table changed in height, this must be eliminated on the swing arm rotate axis (Fig 16).

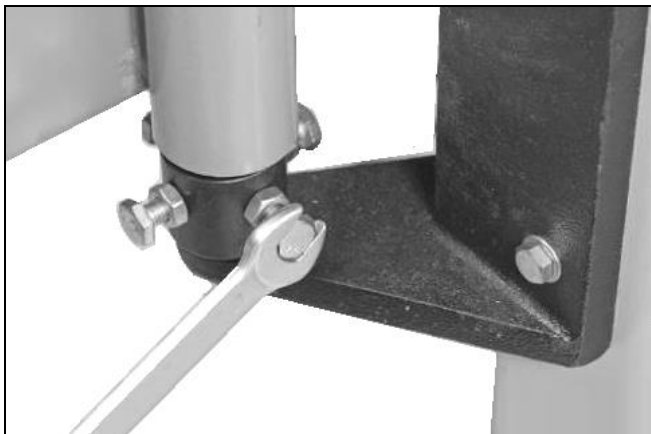


Fig 16

Mounting Cross cut Fence

Drop the cross cut fence (C, Fig 17) into the forward or rear guide pin hole.

Tighten the knurled nut.

Attach with T-bolt and locking handle (G).

Turn the "Z" lock plate (F) to quick aligning the fence to square.

Turn the star type screw and clamp the fence in position.

Slide the flip stop (D) into the fence.

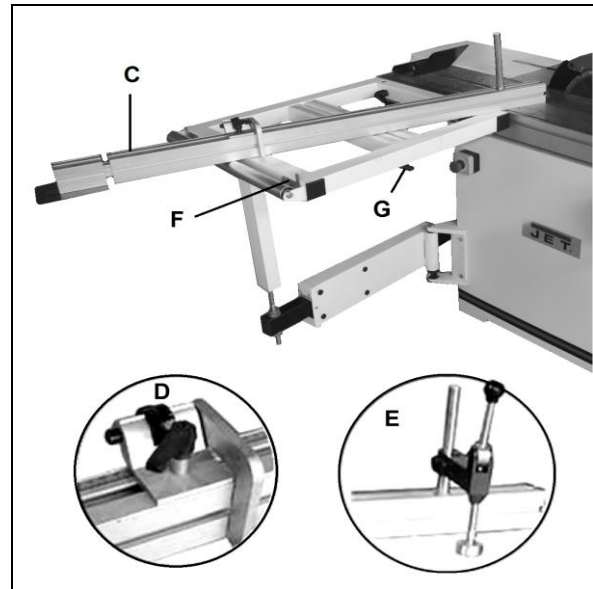


Fig 17

Place a T-nut into the top slot of fence, thread the stud of hold-down on fence.

If needed, put the hold down arm onto the stud (E).

Reference to chapter 7.8

Mounting Mitre Fence

See chapter 7.9

Mounting Sawblade

See chapter 7.1

Mounting sawguard

The riving knife has slots for different blade sizes Fig 18

Min blade size Ø 250mm, max blade size Ø315mm

Reference to chapter 7.3

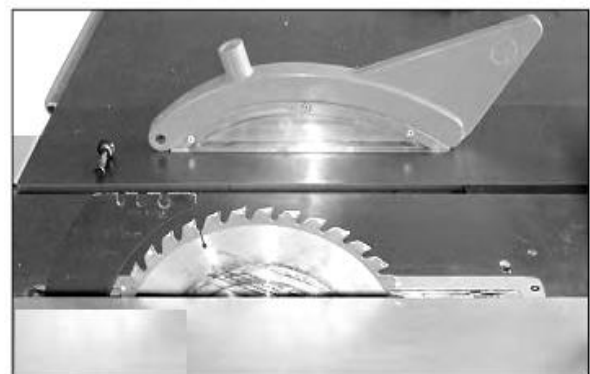


Fig 18

5.3 Dust connection

Install the 50mm dust hose onto the blade guard with hose clamp. Fig 19.

Put the 50mm dust hose onto dust hose support, to keep free with the working table.

Another end of 50mm dust hose clamps to the main dust port on the bottom of rear panel.

Install 100mm dust hose to main dust port with hose clamp.

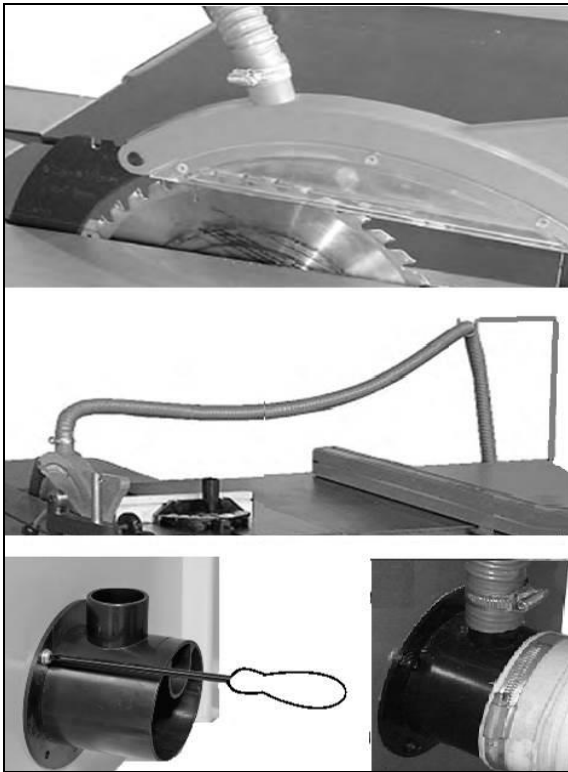


Fig 19

Before initial operation, the machine must be connected to a dust extractor.

The suction should switch on automatically when the saw is switched on.

A hose, a Y-piece and a hose support are supplied with the machine.

The flow rate on the suction port dia 100mm must be 20m/sec.

Flexible hoses must be of non-flammable quality, and must be connected to the machine ground system.

5.4 Mains connection

Mains connection and any extension cords and plugs used must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 16A surge-proof fuse.

Only use connection cables marked H07RN-F, with wires 1,5mm² or more.

Power cords and plugs must be free from defects.

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

The machine is equipped with a 16Amp CCE Euro plug, mounted at the back side of the frame.

Attention:

-Check first if the saw spindle runs freely and if all safety devices are fitted before starting the machine.

- If the direction of rotation is not correct, the phase converter inside the CCE Euro plug must be pushed in and turned 180°.

(Clockwise direction of the main spindle is correct).

For safety reasons this must only be done without the sawblade installed!

5.5 Starting operation

You can start the machine with the green ON-button. The red OFF-button stops the machine (H, Fig 20-1).

The scoring sawblade is started and stopped simultaneously with the main sawblade.



Fig 20-1

Note:

-When the lower sawblade cover is open, it is impossible to start up the machine.

-In case of machine overload the motor overload cut-off will react. After appr.10 min of cooling the machine can be started again.

Emergency stop:

Press E-stop button (O, Fig 20-2) to shut down all machine operations.

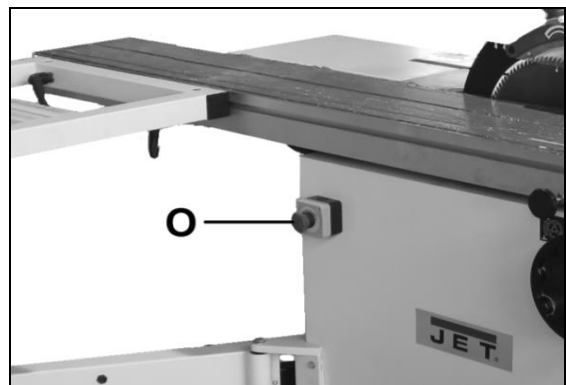


Fig 20-2

Note:

The E-stop remains engaged until it is rotated clockwise for release

6. Machine operation

Correct working position:

In front of the machine standing out of the line of cutting (danger zone) Fig 21.

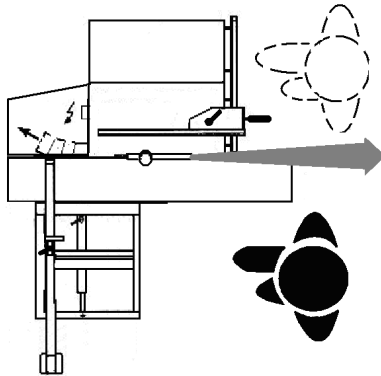


Fig 21

Work piece handling:

Hands placed flat on the work piece outside the cutting area.

Feed the work piece towards the saw blade in the direction of the saw line. Push the work piece steadily forward; complete the cut as a single movement.

Support long and wide workpieces with helping roller stands.

The use of a power feeder is not considered.

Crosscut with crosscut fence (Fig 22-1).

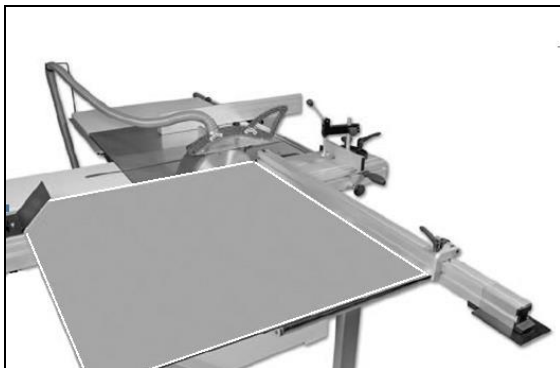


Fig 22-1

Trimming with back stop (Fig 22-2).

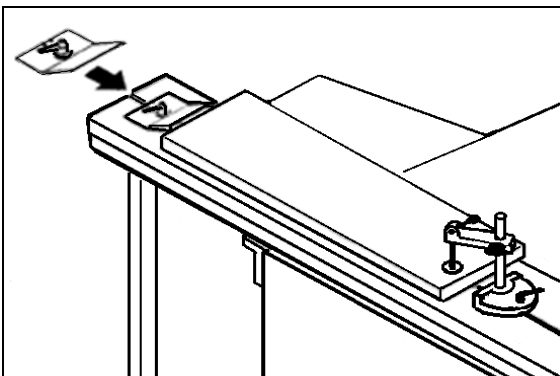


Fig 22-2

Crosscut with rip fence (Fig 22-3).



Fig 22-3

Ripping of narrow stock (Fig 22-4).

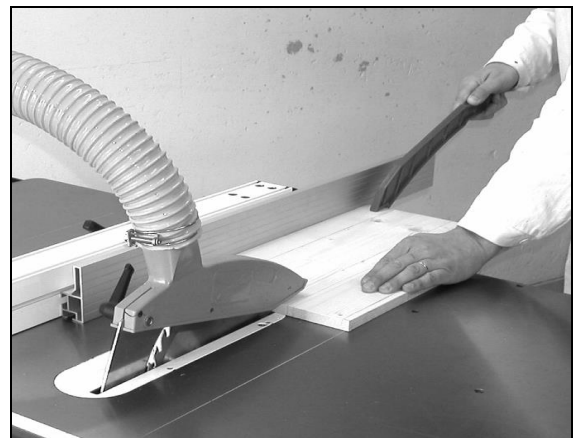


Fig 22-4

Use of push wood with handle (Fig 22-5).



Fig 22-5

Operating hints:

Work only with a sharp and flawless sawblade.

Take care that the selection of the saw blade depends on the material to be cut.

Use a suitable wedge to prevent round timber from turning under the pressure of the cut.

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

Always hold and guide the workpieces safely during machining.

The fence must securely be locked before machine use.

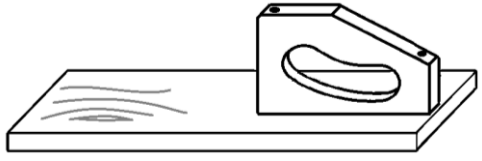
Do not perform any operation freehand.

Guide and push the workpiece against the fence.

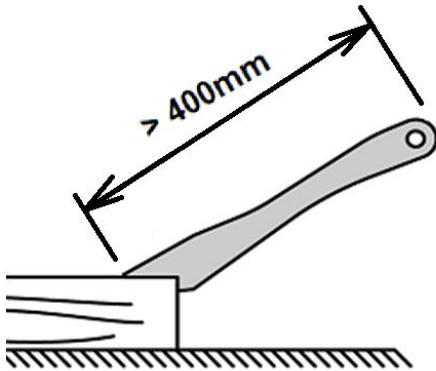
Take care when slotting.

When ripping narrow workpieces (<120mm) use as push-stick or push wood.

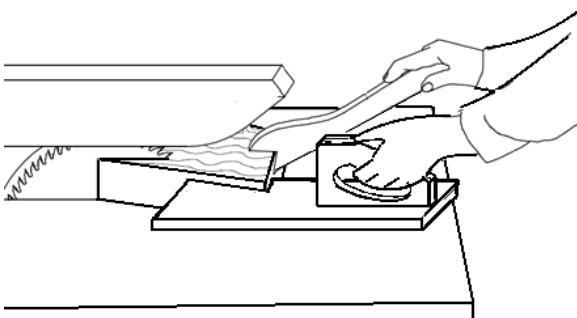
Push sticks and push woods shall be made from plastic, wood or plywood.



Push sticks must have a minimum length of 400mm and a V-mouth.



To cut wedges, a special push wood must be used.



Make sure that small cut off workpieces will not be caught and thrown away by the rising saw blade teeth.

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

Pay particular attention on reducing the risk of kickback.

The supplied raving knife must always be used.

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 sawblade

The sawblade has to meet the technical specification.

Use only sawblades according to EN 847-1

The minimum diameter of the saw blades used on the machine is 250mm.

The maximum diameter of the saw blades used on the machine is 315mm.

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

WARNING:

The use of HSS saw blades is prohibited; use only carbide tipped saw blades.

The sawblade teeth must point in cutting direction (down)

Always wear suitable gloves when handling sawblades.

When installing or changing saw blade, always disconnect saw from power source, unplug!

Push the sliding table to the front and open the lower sawblade cover.

Raise the main sawblade to its highest position.

Remove the saw guard.

Changing main saw blade:

Loosen the arbor nut (J, Fig 23) while stopping the arbor against rotation with the locking pin (K).

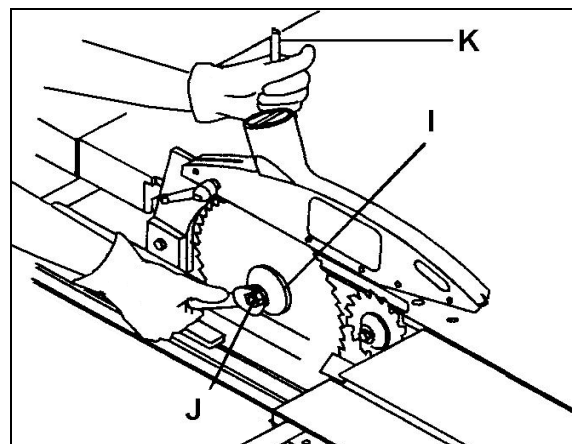


Fig 23

Attention: left hand thread.

Remove the arbor nut (J) and flange (I).

Place saw blade on arbor shaft making sure teeth point down at the front of the saw.

Reinstall flange and arbor nut and securely tighten.

Remove the locking pin (K).

Check the correct position of the raving knife in regards to the saw blade (see Chapter 7.2).

Reinstall the saw guard.

The scoring sawblade is changed as follows:

Put the enclosed spanner onto the saw arbor nut (M, Fig 24)

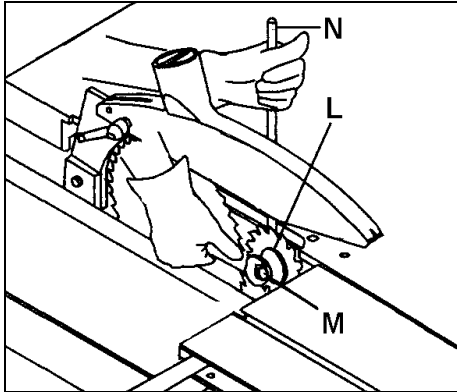


Fig 24

Put the locking pin (N) in the opening of the saw table and turn the arbor with the spanner until the locking pin engages in the hole in the saw arbor pulley.

Now unlock the nut.

Change the scoring blade.

After changing the blade tighten the bolt.

7.2 Mounting the raving knife

The supplied raving knife must always be used.

The machine is equipped with a raving knife for the use of sawblades diameter 250 to 315 mm.

The raving knife has to be adjusted in such a way that over its entire length the gap between sawblade and raving knife does not exceed min.3 mm and max.8 mm (Fig 25).

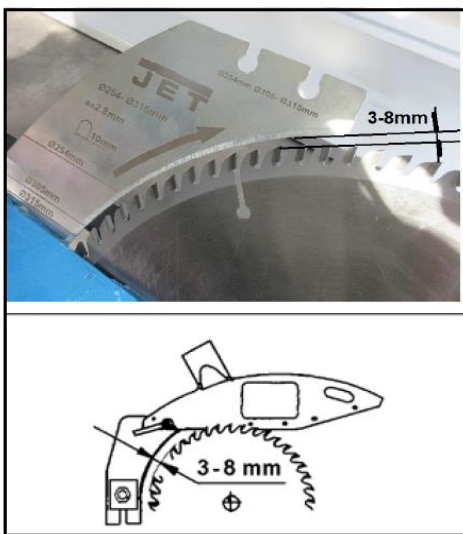


Fig 25

The raving knife (P, Fig 26) can be adjusted in both vertical and horizontal direction.

The height setting has to be adjusted in such a way that the sawguard bottom never exceeds more than 3 mm above the highest placed sawblade tooth.

After height adjustment always locks the central bolt (Q).

The raving knife is side adjusted ex works.

The 4 little adjustment screws are used for the exact setting of the raving knife in line with the sawblade.

For slotting or grooving a special raving knife is needed.

The raving knife has to be adjusted in such a way that the upper part of the raving knife is never set lower than the highest saw tooth in use.

Never remove this raving knife.

Kickbacks are severe and very dangerous.

No submerged cuts by removing the raving knife and/or saw guard may be performed.

7.3 Mounting the saw guard

The sawguard (G, Fig 26) must always be used.

Attach the saw guard to the raving knife (P), in the slot (S) matching the sawblade diameter.

The sawguard must be lowered to the workpiece to minimise the amount of exposed teeth.

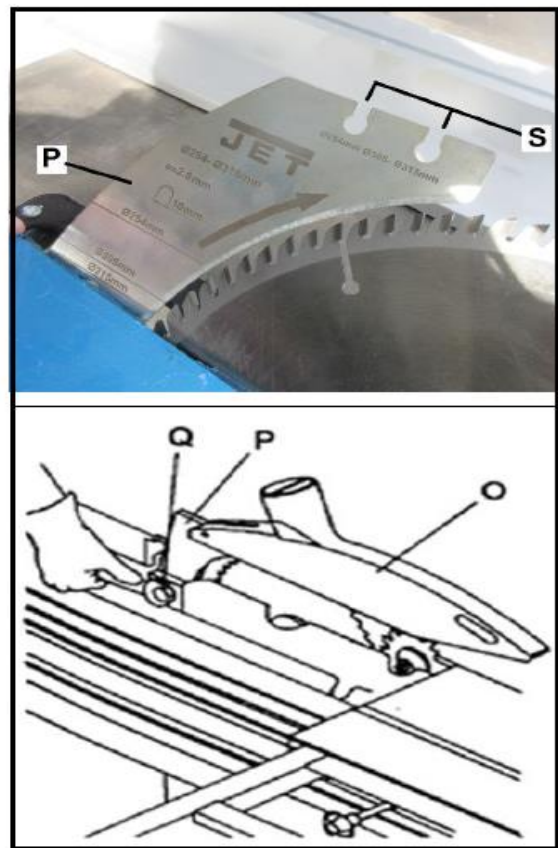


Fig 26

Adjustment shall never be performed when the machine is running.
The saw guard has to be connected to the dust extractor system.

7.4 Rising and tilting sawblade

Setup adjustments of the sawblade shall never be performed when the machine is running.

Use the front handwheel to raise the sawblade (1, Fig 27).

One turn of the handwheel equals approximately 7.5 mm of height setting.

Loosen the lock knob (3) to adjust.

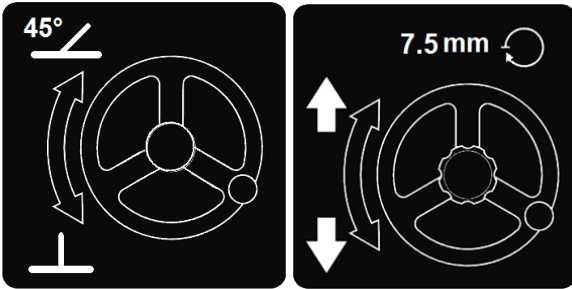


Fig 27

Use the left handwheel to tilt the sawblade (2).

Loosen the lock knob (4) to adjust.

Both 45° and 90° positive stops are factory set. In case, they are adjustable, loosen the grub screw and reposition the stop collar (Fig 28).

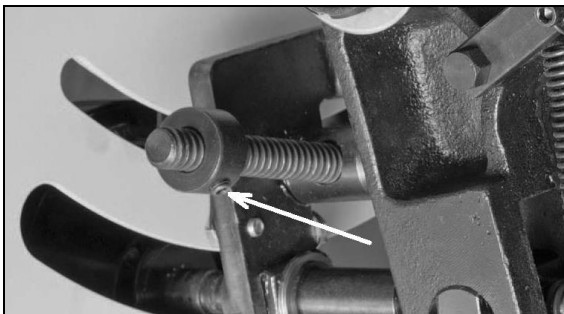


Fig 28

After any adjustment, start the machine with care.

7.5 Setup of scoring sawblade

The height setting of the scorer sawblade is done by turning the screw (T, Fig 29).

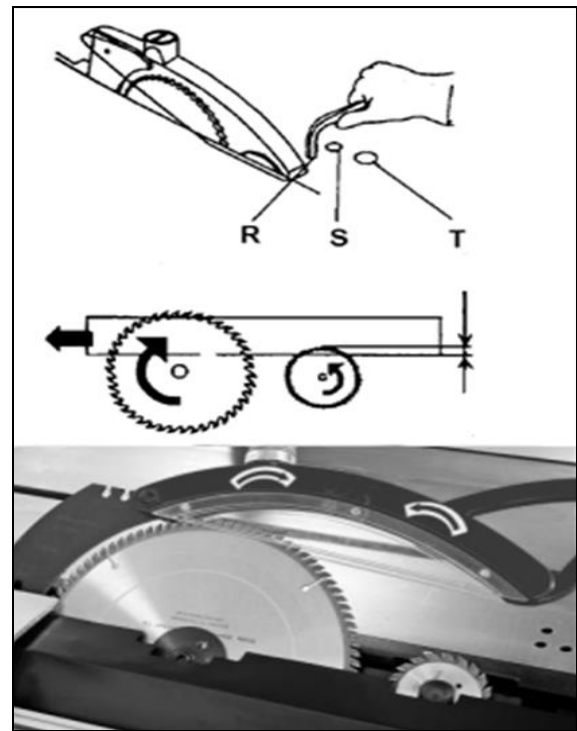


Fig 29

The maximum cutting depth using a scorer sawblade diameter of 90 mm is 4 mm.

Each time the main sawblade is replaced by a new one, or even a newly sharpened sawblade, the scorer has to be adjusted to match the main sawblade teeth width.

It is very important that this is done in the correct way to ensure a clean cut, free of splintering.

The supplied scoring sawblade has tapered teeth. Cutting depth also adjusts cutting width.

Before any lateral adjustment can be done the lateral lock (R) has to be loosened.

The lateral movement of the scorer sawblade is achieved by turning the excenter (S), lock again after adjustment (R).

7.6 Sliding table setup

When loading panels and when cutting using the parallel fence the sliding table should be locked.

To lock the table engage the index pin on the front end of the sliding table.

If over a long period of time many short movements of the sliding table are made by e.g. crosscutting solid wood, then it is possible that the ball carrier between the upper and lower part of the sliding table will move.

This means it will no longer be correctly positioned to allow the sliding table to slide through its full course.

The operator will feel resistance in the sliding table motion and the full stroke will not be achieved.

This effect can be corrected simply by pushing the table with a few short, light pushes against the buffer stop at the end, until the position of the ball carrier is adjusted and the table can be moved again along its full stroke.

It is recommended to clean the sliding table once a week, and to remove all sawdust and chips which gradually slow down the sliding table.

After all dust has been blown off, thin oil, such as WD-40, should be sprayed onto the steel guide rods on both the upper and lower part of the sliding table.

Never use a thick oil or grease!

7.7 Crosscut table setup

Crosscut table setup shall never be performed when the machine is running.

Lift the crosscut table onto telescopic arm support and slide onto sliding table T-groove and lock in place (Fig 30).



Fig 30

Crosscut table and telescopic arm are aligned ex works (The table surface must be in level with the sliding table).

The crosscut table can be positioned along the sliding table.

Start the machine with care.

7.8 Crosscut fence setup

Crosscut fence setup shall never be performed when the machine is running.

The cross-cut table has 2 precision holes, allowing the crosscut fence to be put in 2 positions:

At the back and at the front of the cross-cut table.

Simply put the fence onto the crosscut table and lock it in position using the two knobs (Fig 31).



Fig 31

The 90° adjustable stops are factory set.

Calibration of the scale on the crosscut fence:

The scale on the fence is factory set and needs no further adjustments.

To check the settings, put the stop at a certain measure and cut off a sample.

Measure the exact length of the sample, unlock the screw which holds the fence pivoting T-nut and move the fence until the measurement corresponds to the length of the previously cut length.

When using the telescopic extension, the material stop has to be set to the very end to make the different scales correspond with one another.

The best way to check that all scales correspond, is to make several test cuts on the different scales.

7.9 Mitre fence setup

Mitre fence setup shall never be performed when the machine is running.

For good workpiece support, the fence profile must be set close to the saw blade (Fig 32).

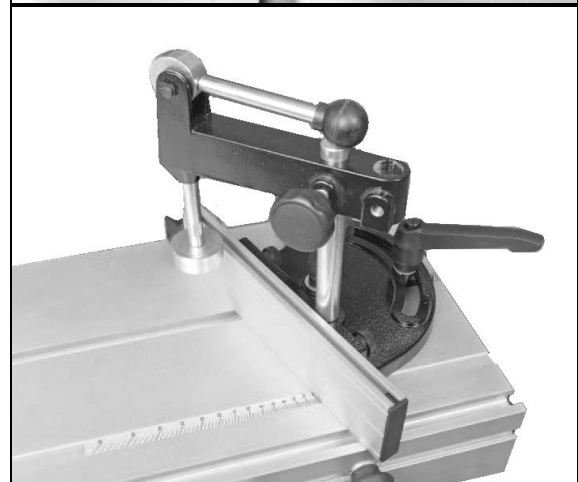


Fig 32

7.10 Rip fence setup

Rip fence setup shall never be performed when the machine is running.

To move the fence, lift the handle (1, Fig 33) halve way.

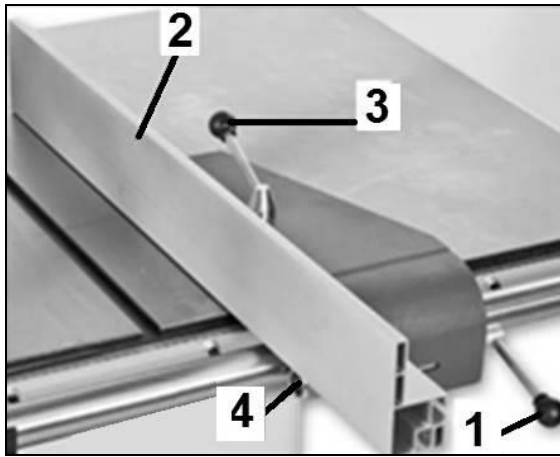


Fig 33

When cutting small workpieces or with the saw unit inclined at 45°, the fence profile must be used in the low position (Fig 34).

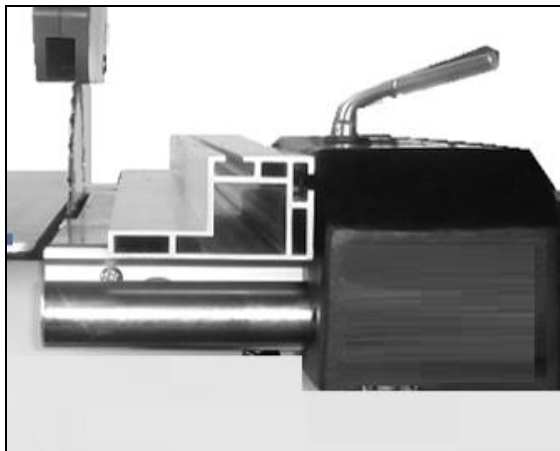


Fig 34

The rip fence has a micro adjust feature. Lift the handle (1) fully and rotate the micro adjust knob (4)

When cross cutting using the parallel fence, to avoid the wood getting stuck between the fence and the riving knife (resulting in a highly dangerous kickback) it is necessary to position the fence so that its end corresponds with the front of the sawblade (Fig 35).

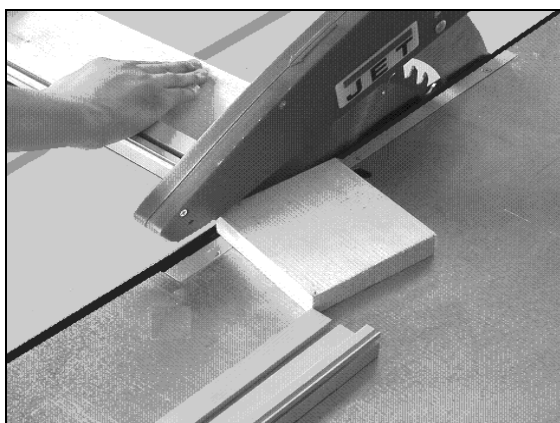


Fig 35

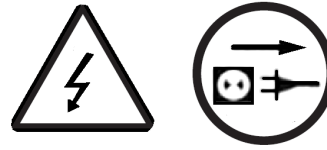
Start the machine with precaution.

The rip fence must be parallel to the sawblade and is adjusted at the factory.

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.

Inspect the proper function of the dust extraction daily.

Keep the inside of the cabinet clear of sawdust and wood chips. Make sure the motor fan and fan cover are also kept clear of sawdust.

After a days use push the sliding table all of the way forward and backward.

Remove rust from the table e.g. with WD-40 and a Scotch-Brite™ Hand Pad.

Never smoke while cleaning the machine, and especially when using petrol, kerosene or other inflammable products.

This could lead to an explosion and serious burns for the operator.

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

Defective safety devices must be replaced immediately.

Check saw blades regularly for faults.

Replace a defective sawblades immediately.

A worn table insert must be replaced.

A worn crosscut fence end cap must be replaced.

Main drive belt tensioning:

Check regularly the condition of the belts and, if necessary, tighten or replace.

Remove the rear machine access door.

Tension the belt by pushing the motor down with the tensioning screw (B, Fig 36).

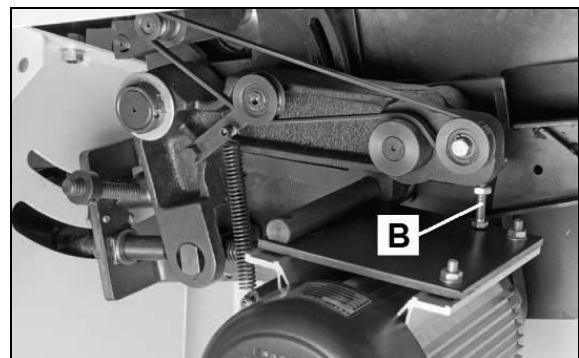


Fig 36

Make sure the belt is not over tensioned, because this could lead to damage of the saw arbor and bearings.

Main drive belt changing:

Move the blade tilt to 0° (Blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.

Move the sliding panel all the way to the left and remove two M6x12 pan head screws to expose the internal blade guard that covers the blades and riving knife.

Remove the blade guard from the riving knife to expose the mounting assembly.

Remove the main blade.

Remove M8 Allen screws and remove the inner chip house (Fig 37).

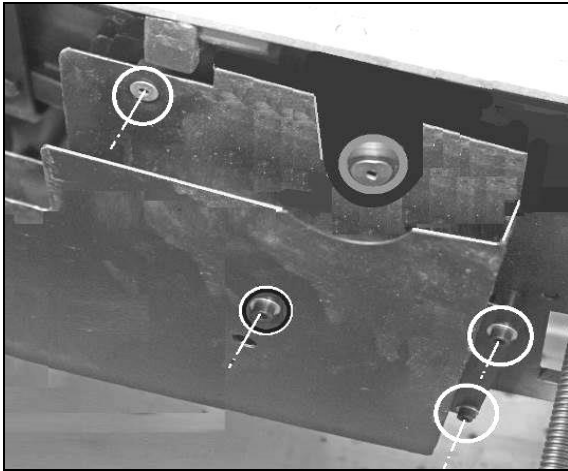


Fig 37

Note: for better access, tilt the saw blade.

Loosen the belt tension and remove the belt (Fig 38).

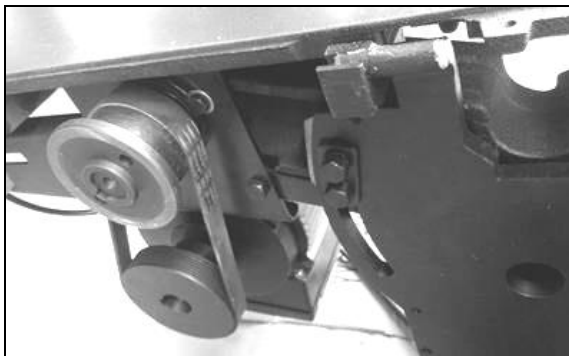


Fig 38

Replace new V-belt, tension belt, close the left panel, and re-mount inner chip house, saw blade and blade guard.

Reattach the rear machine access door.

Scoring unit belt tensioning:

The scoring unit belt is self-tensioning by spring load (Fig 39).

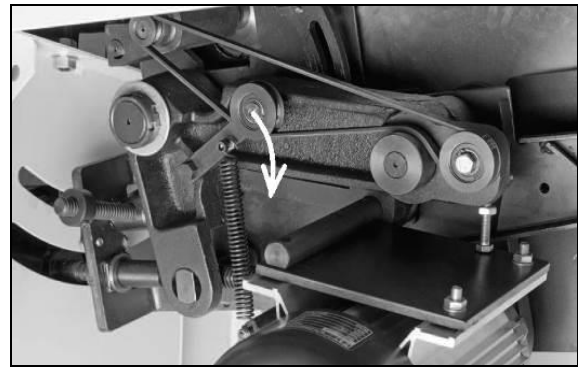


Fig 39

Scoring unit belt changing:

Move the blade tilt to 0° (Blade 90° to table) on the control panel and lower the blade as far as it will go.

Remove the 4 Allen screws on the top and bottom of right panel, and remove the left panel.

Push the tension pulley against the spring load.

Remove the old belt and replace new belt.

Re-mount the right panel.

Motor Break:

The motor break works electro-mechanically (break motor). If breaking time should exceed 10 seconds, the motor break assembly needs to be replaced. Contact your Jet service station immediately.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start

- *No electricity
 - check mains and fuses.
- *Defective switch, motor or cord
 - consult an electrician.
- *Overload has reacted
 - Wait and start again.
- *Lower sawblade cover still open
 - Close cover correctly.

Machine vibrates excessively

- *Stand on uneven floor
 - adjust levelling screws for even support.
- *dust on saw flanges
 - clean saw arbor and flanges.
- *defective sawblade
 - replace sawblade immediately
- *Bad V-belts
 - replace V-belts

Cut is not accurately square

- *Stops not adjusted correctly
 - check with square and adjust stops.

Material binds blade when ripping

- *Fence not aligned with sawblade
 - check and adjust rip fence.
- *Wrapped wood
 - select another piece of wood.

Material kicked back from blade

- *Fence not aligned with sawblade
 - check and adjust rip fence.
- *Raving knife not in place
 - high danger, mount immediately with saw guard.

Cutting surfaces is bad

- *Wrong sawblade used
- *Blade mounted backwards
- *Resin collection on sawblade
- *Sawblade is dull
- *Workpiece inhomogeneous
- *Feed pressure too high
 - do not force the workpiece.

Blade does not raise or tilt

- *Sawdust in mechanisms
 - clean-and re-grease.

Sliding table does not move

- *Sawdust in bearing guides
 - wipe out any sawdust.

10. Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled.

Please leave it at a specialized institution.



This symbol indicates separate collection for electrical and electronic equipment required under the WEEE Directive (Directive 2012/19/EC) and is effective only within the European Union.

11. Available accessories

Refer to the JET-Pricelist for various accessories.

DE - DEUTSCH

Bedienungsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank für Ihr Vertrauen, dass Sie durch den Kauf Ihrer neuen JET-Maschine in uns gesetzt haben. Diese Anleitung wurde für den Besitzer und die Bediener der **Formatkreissäge JET JTSS-1600** erstellt und soll die Sicherheit bei Aufstellung, Bedienung und Wartung gewährleisten. Bitte lesen Sie die in dieser Betriebsanleitung und den begleitenden Dokumenten enthaltenen Informationen vollständig und sorgfältig, um sicherzustellen, dass Sie alle Anweisungen genau verstehen. Damit Sie die Maschine so lange wie möglich sicher betreiben und mit höchstmöglicher Effizienz nutzen können, müssen diese Anleitung gründlich durchgelesen und alle Anweisungen befolgt werden.

...Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Garantie

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Spezifikationen der Maschine

Technische Daten
Geräuschemission
Staubemission
Lieferumfang
Beschreibung der Maschine

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung
Montage
Anschluss für Staubabsaugung
Netzanschluss
Starten des Betriebs

6. Bedienung der Maschine

7. Einrichtung und Einstellungen

Wechseln des Sägeblatts
Anbringen des Spaltkeils
Anbringen des Sägeblattschutzes
Anheben und Neigen des Sägeblatts
Einrichten des Vorritzsägeblatts
Einrichten des Schiebetisches
Einrichten des Queranschlags
Einrichten des Winkelanschlags
Einrichten des Gehrungsanschlags
Einrichten des Parallelanschlags

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsbeseitigung

10. Umweltschutz

11. Verfügbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

Wir erklären hiermit auf eigene Verantwortung, dass dieses Produkt den auf Seite 2 aufgeführten Richtlinien* entspricht und unter Berücksichtigung der folgenden Normen** entwickelt und konstruiert wurde. Die CE-Baumusterprüfung*** wurde von**** durchgeführt.

2. Garantie

TOOL FRANCE garantiert, dass das/die von ihr gelieferte/n Produkt/e frei von Material- und Herstellungsfehlern ist.

Diese Garantie deckt keinerlei Mängel, Schäden und Fehler ab, die - direkt oder indirekt - durch falsche oder nicht sachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit, Unfallschäden, Reparaturen oder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.

Weitere Einzelheiten zur Garantie können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommen werden.

Diese können Ihnen auf Wunsch per Post oder Mail zugesendet werden.

TOOL FRANCE behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Maschine ist ausschließlich für das Sägen von Holz, holzbasierten Werkstoffen sowie Hartkunststoffe mit holzähnlichen Eigenschaften ausgelegt. Das Bearbeiten von anderen Werkstoffen ist nicht zulässig und darf in Sonderfällen nur nach ausdrücklicher Genehmigung des Herstellers durchgeführt werden.

Es dürfen keine Werkstücke aus Metall bearbeitet werden.

Das Werkstück muss so beschaffen sein, dass es sicher geladen, abgestützt und geführt werden kann.

Ohne den Parallelanschlag, den 90°-Anschlag oder den Schiebetisch können keine Sägevorgänge durchgeführt werden.

Werden Spaltkeil und/oder Sägeblattschutz ausgebaut, können keine Tauchsägevorgänge ausgeführt werden.

Die Verwendung einer elektrischen Aufgabevorrichtung wurde nicht berücksichtigt.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung müssen außerdem die Betriebs- und Wartungsanweisungen in diesem Handbuch beachtet werden.

Die Maschine darf nur von Personen bedient werden, die mit der Bedienung, Wartung und Reparatur dieser Maschine und den damit verbundenen Gefahren vertraut sind.

Das erforderliche Mindestalter muss beachtet werden.

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden.

Beim Arbeiten mit der Maschine müssen alle Sicherheitsmechanismen und Sicherheitsabdeckungen funktionstüchtig und korrekt montiert sein.

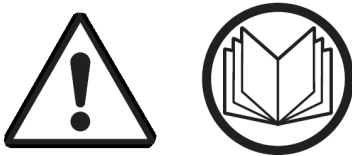
Zusätzlich zu den in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Sicherheitsmaßnahmen und den in Ihrem Land geltenden Regelungen müssen außerdem die allgemein anerkannten technischen Grundsätze hinsichtlich der Bedienung von Holzbearbeitungsmaschinen beachtet werden.

Jegliche anderweitige Verwendung ist untersagt. Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschine übernimmt der Hersteller keinerlei Haftung und der Bediener trägt die volle Verantwortung.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holzbearbeitungsmaschinen bergen bei nicht sachgemäßer Verwendung ein großes Gefahrenpotential. Daher müssen die entsprechenden technischen Grundsätze und die folgenden Hinweise beachtet werden.

Vor Montage und Inbetriebnahme muss die Bedienungsanleitung vollständig durchgelesen und verstanden werden.



Diese Bedienungsanleitung muss in der Nähe der Maschine aufbewahrt, vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt und bei Weitergabe des Produkts an einen neuen Besitzer mit übergeben werden.

An der Maschine dürfen keine Änderungen vorgenommen werden.

Vor dem Starten der Maschine müssen alle Sicherheitseinrichtungen täglich auf Funktionstüchtigkeit und Vorhandensein geprüft werden. In diesem Fall darf die Maschine nicht in Betrieb genommen werden und muss durch Abziehen des Netzkabels gesichert werden.

Beim Arbeiten mit dieser Maschine **keine** Handschuhe tragen. Es darf keine locker sitzende Kleidung getragen werden und lange Haare sind zusammenzubinden.



Bevor mit dieser Maschine gearbeitet wird, Krawatten, Ringe, Armbanduhren und anderen Schmuck ablegen und die Ärmel bis über die Ellbogen aufrollen.

Sicherheitsschuhe tragen; niemals mit Freizeitschuhen oder Sandalen arbeiten.

Stets zulässige und geeignete Arbeitskleidung tragen:

- Schutzbrille
- Gehörschutz
- Staubschutzmaske



Zur sicheren Handhabung der Sägeblätter Schutzhandschuhe tragen.

Die Anweisungen im Kapitel "Sichere Bedienung" in diesem Handbuch beachten.

Vor der Inbetriebnahme der Maschine muss geprüft werden, ob die Sägeblatt-drehrichtung korrekt ist und ob das Sägeblatt einwandfrei dreht.

Erst dann mit dem Sägevorgang beginnen, wenn das Sägeblatt die volle Drehzahl erreicht hat.

Sicherstellen, dass die Abschaltzeit der Maschine nicht mehr als 10 Sekunden beträgt.

Keinen seitlichen Druck aufbringen, um das sich drehende Sägeblatt zu stoppen.

Beim Bearbeiten von runden Werkstücken sicherstellen, dass das Werkstück nicht wegrollt.

Geeignete Tischerweiterungen und Stützvorrichtungen für schwer zu handhabende Werkstücke verwenden.

Die Werkstücke müssen während der Bearbeitung sicher festgehalten und geführt werden.

Vor dem Betrieb der Maschine müssen die Anschläge gesichert und verriegelt werden.

Sämtliche Anweisungen zum Vermeiden von Gefahren durch Rückstöße genau befolgen.

Der mitgelieferte Spaltkeil muss stets verwendet werden. Den Abstand zum Sägeblatt auf 2 bis 5 mm einstellen.

Keine Arbeiten ausführen, für die die Säge und gelieferte Vorrichtungen nicht ausgelegt bzw. konstruiert sind. Diese Tischesäge darf z.B. nicht zum Sägen von Baumstämmen und Brennholz benutzt werden.

Die Bearbeitung darf nicht freihändig erfolgen.

Niemals um das Sägeblatt herum oder in den direkt darüber befindlichen Bereich greifen.

Beim Längssägen schmaler Werkstücke (kleiner als 120 mm) einen Schiebstock oder Schiebeh Holz zur Hilfe nehmen.

Der Schiebstock bzw. das Schiebeh Holz muss an der Maschine aufbewahrt werden, wenn diese eingelagert ist und wenn sie nicht benutzt wird.

Für Abtrennarbeiten stets den Winkelanschlag oder den Gehrungsanschlag verwenden.

Die Verwendung von Nutsägeblättern und Kerbwerkzeugen ist nicht zulässig.

Sicherstellen, dass kleine abgetrennte Werkstücke nicht verkanten und eingeklemmt und durch die Aufwärtsbewegung der Sägeblattzähne weggeschleudert werden.

Fertig bearbeitete und verklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und vollständigem Stillstand der Maschine entfernen.

Die Maschine muss so aufgestellt werden, dass ausreichend Platz zur sicheren Bedienung und zur Handhabung des Werkstücks gewährleistet ist.

Den Schrankinnenraum frei von Sägemehl und Sägespänen halten. Sicherstellen, dass Motorlüfter und Lüfterabdeckung frei von Sägemehl gehalten werden.

Der Arbeitsbereich muss stets gut beleuchtet sein.

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss stabil und sicher auf einer festen und ebenen Fläche aufgestellt werden.

Es muss sichergestellt werden, dass das Netzkabel die Arbeiten nicht behindert und keine Stolpergefahr darstellt.

Auf keinen Fall das Netzkabel benutzen, um die Maschine zu tragen. Das Netzkabel darf Hitze, Öl oder scharfen Kanten nicht ausgesetzt werden. Nicht am Netzkabel ziehen, um es zu trennen.

Den Boden rund um das Gerät sauber und frei von Ausschussmaterial, Öl oder Schmierfett halten.

Stets aufmerksam bleiben!

Der Arbeit ist uneingeschränkte Aufmerksamkeit zu widmen. Mit gesundem Menschenverstand vorgehen.

Stets auf eine ergonomische Körperhaltung achten.

Stets für sicheren Stand sorgen.

Den Netzstecker ziehen, wenn die Maschine außer Betrieb genommen wird.

Vor allen Wartungsarbeiten und vor dem Auswechseln von Zubehör (z.B. Sägeblatt) den Netzstecker ziehen.

Vor dem Starten des Maschinenbetriebs sicherstellen, dass Handwerkzeuge und Messinstrumente aus der Maschine entfernt wurden.

Die Maschine darf nicht bei Müdigkeit bedient werden. Die Bedienung dieser Maschine unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten ist untersagt. Urteils- und Reaktionsvermögen sowie Motorik können durch Einnahme von Medikamenten beeinträchtigt werden.

Kinder und Unbefugte müssen vom Arbeitsbereich ferngehalten werden. Greifen Sie niemals in die Maschine hinein, während sich diese in Betrieb befindet oder nachläuft.

Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt. Die Maschine muss vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes ausgeschaltet werden.

Die Maschine darf nicht in der Nähe von entzündlichen Flüssigkeiten oder Gasen betrieben werden. Alle Einrichtungen für Brandbekämpfung und Feueralarm - beispielsweise Position und Bedienung von Feuerlöschern - müssen bekannt sein.

Die Maschine darf nicht in feuchter Umgebung eingesetzt werden und darf keinem Regen ausgesetzt werden.

Holzstaub ist explosiv und kann darüber hinaus auch ein Gesundheitsrisiko darstellen. Insbesondere gilt der Holzstaub einiger Tropenholzarten sowie Hartholzarten wie z.B. Buchen- und Eichenholz als krebserregend. Es muss stets eine geeignete Staubabsaugvorrichtung verwendet werden.

Vor der Bearbeitung müssen sämtliche Nägel und Fremdkörper vom Werkstück entfernt werden.

Die Vorgaben hinsichtlich Maximal- und Minimalgröße des Werkstücks müssen beachtet werden.

Dünne oder dünnwandige Werkstücke nur mit feingezahnten Sägeblättern sägen. Niemals mehrere Werkstücke gleichzeitig sägen und auch keine zusammengebundenen oder aneinander befestigten Einzelwerkstücke. Es besteht Verletzungsgefahr, wenn Einzelwerkstücke unkontrolliert vom Sägeblatt erfasst werden.

Beim Sägen von Rundholz eine geeignete Feststellvorrichtung verwenden, damit das Werkstück sich nicht dreht.

Niemals Werkstücke bearbeiten, die folgende Materialien enthalten: - Seile, Schnüre, Zuleitungen, Kabel und Drähte.

Nicht gegen die Maschine arbeiten. Arbeiten werden besser und sicherer ausgeführt, wenn Bemessungs- und Auslegungswerte der Maschine nicht überschritten werden.

Späne und Werkstückteile dürfen erst nach vollständigem Stillstand der Maschine entfernt werden.

Die Maschine darf unter keinen Umständen ohne Sicherheitsabdeckungen betrieben werden - andernfalls besteht die Gefahr von schwerwiegenden Verletzungen!

Stellen Sie sich nicht auf die Maschine.

Anschluss- und Reparaturarbeiten an der Elektrik dürfen ausschließlich von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden.

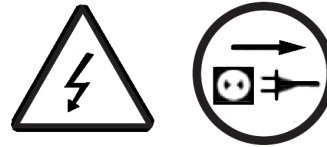
Verlängerungskabel stets vollständig abwickeln.

Beschädigte oder verschlissene Netzkabel bzw. andere Kabel müssen umgehend ersetzt werden.

Die Maschine nicht verwenden, wenn der EIN/AUS-Schalter die Maschine nicht zuverlässig ein- und ausschaltet.

Die Verwendung von anderem als dem in dieser Anleitung empfohlenen Zubehör kann die Sicherheit gefährden.

Die Maschine vor Ausführung aller erforderlichen Einstellungen oder Wartungsarbeiten vom Stromnetz trennen.



Beim Anbringen eines neuen Sägeblatts sicherstellen, dass dieses zum Spaltkeil passt. Die Stärke des Spaltkeils muss zwischen der Sägeblattkörperstärke und der Schnittbreite liegen.

Sicherstellen, dass das Sägeblatt für das zu sägende Material geeignet ist. Nur Sägeblätter verwenden, die der Norm EN847-1 entsprechen. Auf keinen Fall Sägeblätter aus Schnellarbeitsstahl (HSS) verwenden. Defekte Sägeblätter sofort entfernen.

Abgenutzte Tischeinsätze müssen gegen neue ausgetauscht werden.

3.3 Restrisiken

Selbst bei Beachtung aller Vorschriften können beim Betrieb der Maschine einige Restrisiken bestehen.

Das in Bewegung befindliche Sägeblatt im Arbeitsbereich kann Verletzungen verursachen.

Defekte Sägeblätter können Verletzungen verursachen.

Fortgeschleuderte Werkstücke können zu Verletzungen führen.

Durch das Umkippen von nicht ausreichend abgestützten Werkstücken können Verletzungen verursacht werden.

Holzspäne und Sägemehl können gesundheitsgefährdend sein. Persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, Gehörschutz und Staubschutzmaske tragen.

Ein geeignetes Staubabsaugsystem verwenden.

Bei Verwendung eines ungeeigneten Netzanschlusses und eines beschädigten Netzkabels kann es zu Verletzungen aufgrund eines Stromschlags kommen.

Typ und Zustand des Sägeblatts sind wichtig, um den Geräuschpegel so niedrig wie möglich zu halten.

Diese Tatsache befreit den Bediener nicht von der Pflicht, zusätzliche Schutzausrüstungen wie z.B. einen Gehörschutz zu tragen.

4. Spezifikationen der Maschine

4.1 Technische Daten

Maschinentisch.....	800x385 mm
Hintere Tischerweiterung.....	310 x 500 mm
Rechte Tischerweiterung.....	800 x 400 mm
Schiebetischabmessungen	1600 x 270 mm
Max. Verfahrweg des Schiebetischs	1600 mm
Max. Schnittlänge	1350mm
Querschlitzen	680 x 580 mm
Queranschlag.....	1200 (2200) mm
Sägeblattdurchmesser.....	Ø250 - 315 mm
Blattbohrungsdurchmesser	Ø30 mm
Sägeblatt Drehzahl.....	4700 U/min
Vorritzsägeblattdurchmesser	Ø90 mm
Durchmesser der Vorritzsägeblattbohrung	Ø20 mm
Drehzahl des Vorritzsägeblatts.....	8700 U/min

Schnitthöhe bei 90°/45° 100 / 80 mm
 Sägeblattneigungsbereich 90°- 45°
 Max. Abstand Sägeblatt - Parallelanschlag 1220mm

Durchmesser Anschluss für Staubabsaugung 100 mm
 Gewicht 250 kg

Netzstromversorgung ~230 V, PE, 50 Hz
 Motorausgangsleistung P2 = 2,4 kW S1
 Bezugsstrom 15,80 A
 Verlängerungskabel (H07RN-F) 3 x 2,5 mm²
 Installationssicherung 16 A

Netzstromversorgung 400 V, Drehstrom/PE, 50 Hz
 Motorausgangsleistung P2 = 3,0 kW S1
 Bezugsstrom 6,6 A
 Verlängerungskabel (H07RN-F) 4 x 1,5 mm²
 Installationssicherung 16 A

4.2 Geräuschemission

Ermittelt gemäß EN 1870-18 (Prüftoleranz 4 dB)

Werkstück aus Sperrholz, 16 mm:

Schalldruckpegel (gemäß EN ISO 3746):

Leerlauf LwA 98,3 dB(A)
 Betrieb LwA 104 dB(A)

Schalldruckpegel (gemäß EN ISO 11202):

Leerlauf LpA 84,4 dB(A)
 Betrieb LpA 90,2 dB(A)

Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Emissionspegel, die nicht notwendigerweise als sichere Betriebspegel zu betrachten sind.

Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Expositionswerten gibt, ist dies keine zuverlässige Basis für die Bestimmung der Notwendigkeit zusätzlicher Schutzmaßnahmen.

Zu den Faktoren, die Einfluss auf den tatsächlichen Expositionswert des Arbeitspersonals haben, gehören räumliche Gegebenheiten, andere Geräuschquellen, Anzahl der Maschinen sowie andere in der Umgebung ausgeführte Prozesse.

Die zulässigen Expositionswerte können von Land zu Land variieren.

Diese Informationen dienen dazu, dem Anwender eine bessere Vorstellung zum Einschätzen der Gefahren und Risiken zu vermitteln.

4.3 Staubemission

Für diese Kreissäge wurde die Staubemission überprüft.

Bei einer Luftströmungsgeschwindigkeit von 20 m/s am 100 mm großen Anschluss für Staubabsaugung:

Unterdruck 800 Pa
 Volumenstrom 565 m³/h

Der TRK-Wert (technische Richtkonzentration für krebserzeugende Stoffe) von 2 mg/m³ wird nicht überschritten.

4.4 Lieferumfang

Haupt-Transportkiste

Hauptsägeeinheit

- Tischerweiterung aus Gusseisen
- Tischerweiterung aus Stahl mit Stützbein
- Hintere Tischerweiterung mit Stütze
- Schwenkarmeinheit (in der Hauptsägeeinheit)
- Querschlitzen
- Rolle, Querschlitzen
- Sägeblattschutz
- 50mm-Staubabsaugerschlauch
- Anschluss für Staubabsaugung
- Gehrungsanschlag
- Handräder (2)
- Montageteile
- Werkzeuge:

- Mausschlüssel 13 - 15 mm
- Dornschlüssel
- Dornstift
- Inbusschlüssel 3, 4, 5, 6, mm

Schiebestock

Besäumschuh

(Einige Komponenten befinden sich im Inneren der Hauptsägeeinheit)

Schienen-Transportkiste

- Parallelanschlag
- Parallelanschlagschiene
- Hintere Tragschiene
- Schiebetisch
- Schiebetischträger
- Stützbeine für Schiebetisch (2)
- Queranschlag
- Anschlagreiter
- Niederhalter mit Anschlag

4.5. Beschreibung der Maschine

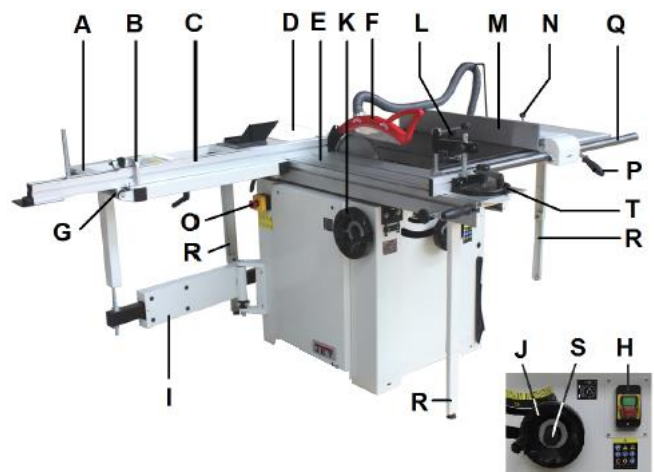


Abb. 1

4.4 Lieferumfang
Haupt-Transportkiste
 Hauptsägeeinheit

- A.....Querschlitten
- B.....Anschlagreiter
- C.....Queranschlag
- D.....Hintere Tischerweiterung
- E.....Schiebetisch
- F.....Sägeblattschutz
- G.....Rolle
- H.....EIN/AUS-Schalter
- I.....Teleskop-Schwenkarm
- J.....Handrad für Sägeblattanhebung
- K.....Handrad für Sägeblattneigung
- L.....Gehrungsanschlag
- M.....Parallelanschlag
- N.....Anschlagprofilteil-Verriegelungshebel
- O.....Not-Aus-Schalter
- P.....Verriegelungshebel für Anschlageinheit
- Q.....Parallelanschlagschiene
- R.....Stützbein
- S.....Handrad Feststellgriff
- T.....Niederhalter mit Gehrungsanschlag

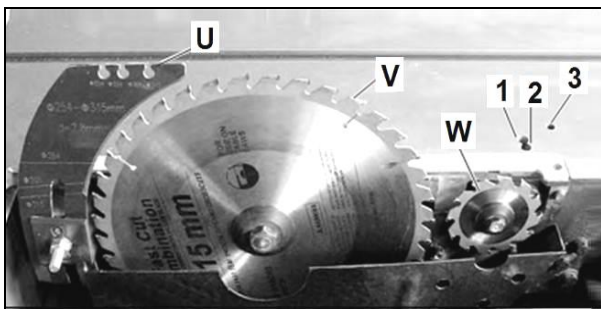


Abb. 2

- U..... Spaltkeil
- V..... Hauptsägeblatt
- W.....Vorritzsägeblatt
- 1..... Einstellschraube für Vorritzsägeblatt
- 2..... Verriegelungsschraube für Vorritzsägeblatt
- 3..... Hebeschraube für Vorritzsägeblatt

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1 Transport und Aufstellung

Die Maschine wird in einer Kiste geliefert.

Vorsicht:

Die Motortransportsicherung erst abmontieren, wenn die Maschine am Aufstellort platziert und abgesetzt wurde.

Die Handräder zu diesem Zeitpunkt nicht bedienen.

Zum Abheben der Maschine von der Palette einen Gabelstapler oder Hubgurt (Abb. 3) verwenden.

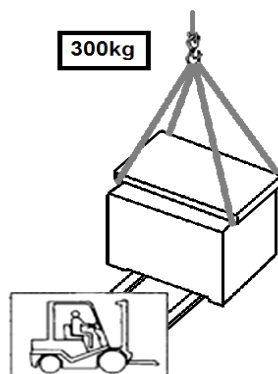


Abb. 3

Warnung:

Die Maschine ist sehr schwer!

Prüfen, ob die Hebevorrichtungen ein ausreichendes Tragvermögen aufweisen und in einwandfreiem Zustand sind.

Niemals den Bereich unter schwebenden Lasten betreten.

Zum Transport an den gewünschten Aufstellort einen Gabelstapler oder einen Handtransportwagen verwenden. Sicherstellen, dass die Maschine während des Transports nicht kippt oder herunterfällt.

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss stabil und sicher auf einer festen und ebenen Fläche aufgestellt werden.

Damit die Maschine nicht umkippt und um die statische Stabilität zu gewährleisten, müssen die Tischstützbeine stets anmontiert und korrekt ausgerichtet sein.

Die Maschine muss in beiden Richtungen nivelliert sein, damit eine gute Gleitbewegung des Schiebetisches möglich ist.

Falls möglich muss die Maschine auf Gummiunterlegplatten gestellt werden, die als Stoßdämpfer fungieren und den Geräuschpegel reduzieren.

Es muss ausreichend Freiraum und Platz für die Bedienung der Maschine gelassen werden.

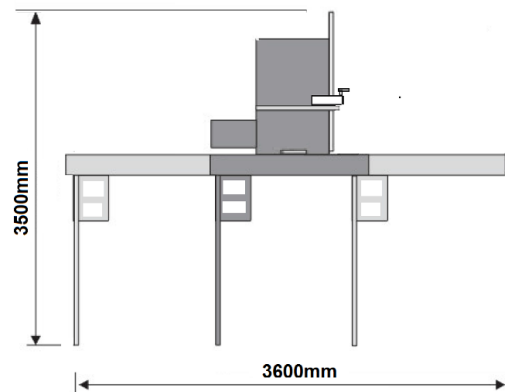


Abb. 4

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht vollständig montiert.

5.2 Montage

Falls Sie beim Auspacken der Maschine Transportschäden bemerken, verständigen Sie sofort Ihren Zulieferer. Die Maschine nicht in Betrieb nehmen!

Die Verpackung umweltfreundlich entsorgen.

Alle mit Rostschutzmitteln versehenen Oberflächen mit einem milden Lösungsmittel von dieser Rostschuttschicht säubern.

Einige Maschinenkomponenten sind sehr schwer! Sagen Sie einer zweiten Person Bescheid, damit diese Ihnen behilflich ist.

Anbringen der hinteren Tischerweiterung:

Die hintere Tischerweiterung am Maschinentisch anbringen und die Tischoberflächen eben und gerade ausrichten. Dazu die Schrauben (U, Abb. 5) verwenden.

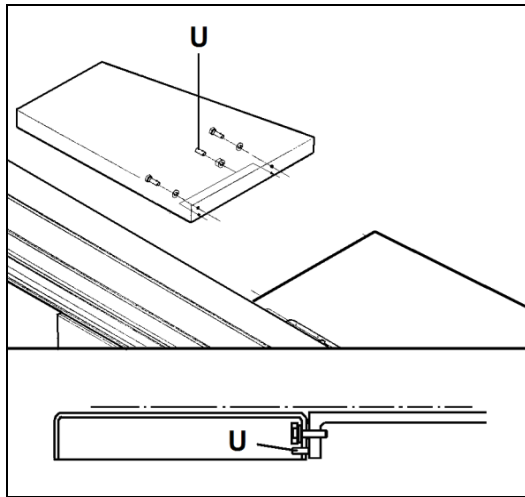


Abb. 5

Den Diagonaltragbalken (Abb. 6) anbringen.



Abb. 6

Anbringen der rechten Tischerweiterung:

Die rechte Tischerweiterung am Maschinentisch anbringen und die Tischoberflächen bündig ausrichten (Abb. 7).

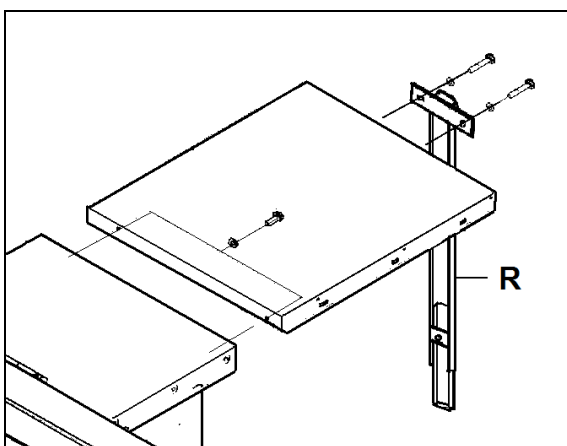


Abb. 7

Die rechte Tischerweiterung ist mit einem verstellbaren Stützbein (R) versehen.

Info:

Wenn mit einem Hammer und einem Holzklötz gegen den Tisch geschlagen wird, kann der schnell und einfach korrekt ausgerichtet werden (Abb. 8-1).

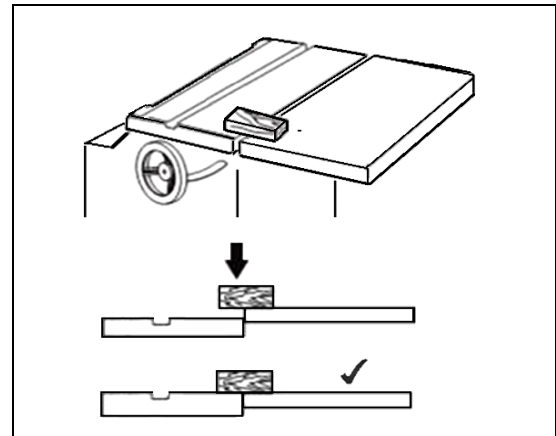


Abb. 8-1

Kontrollieren, ob die Tischoberflächen und -kanten korrekt ausgerichtet sind. Dann die Schrauben ganz festziehen.

Die Schlauch-Tragschelle (A, Abb. 8-2) mit zwei Schrauben befestigen.

Das Tisch-Verbindungsprofil (B) montieren.

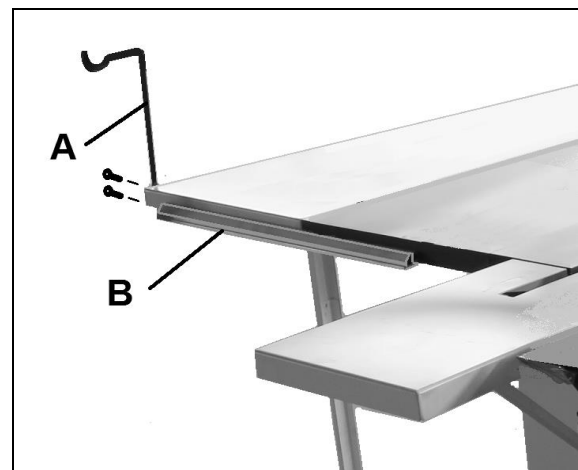


Abb. 8-2

Anbringen der Parallelanschlagschiene:

Vier M10x80 Schrauben in die Rundstange (Q, Abb. 9) einschrauben.

Je zwei M10 Sechskantmuttern locker aufschrauben, mit einer Scheibe dazwischen.

Die M10x80 Schrauben in den Haupttisch und die Tischerweiterung einführen. M10 Sechskantmuttern locker aufschrauben.

Die Rundstange parallel zum Tisch ausrichten, zunächst die Muttern der außenliegenden Schrauben festsetzen, dann die restlichen Muttern festsetzen.

Den Skalenträger (I) einsetzen und mit Scheiben und Muttern befestigen (Abb. 9).

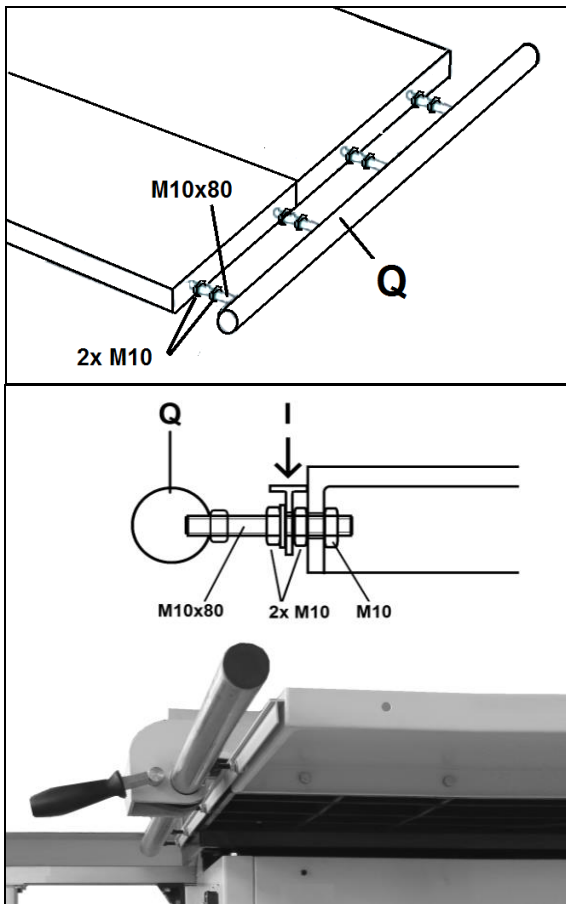


Fig 9

Anbringen des Parallelanschlags:

Den Parallelanschlag an der Parallelanschlag-Grundschiene anbringen. Abb. 10

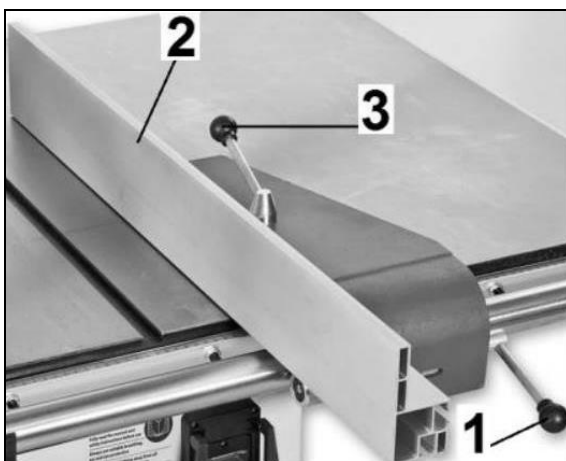


Abb. 10

Anbringen der Handräder für das Anheben und das Einstellen des Neigungswinkels des Hauptsägeblatts

Das Handräder für das Anheben (1) und das Handrad für den Neigungswinkel (2) anbringen.

Die Handrad-Feststellgriffe (3 & 4) aufschrauben Abb. 11



Abb. 11

Anbringen des Schiebetischs:



Abb. 12-1

Den Schiebetisch auf die Maschine heben und mit den T-Nutenblöcken und Schrauben befestigen (Abb. 12-1).

Schiebetisch Einstellung:

Der Schiebetisch ist ab Werk eingestellt.

Der Schiebetisch muss sich parallel zum Sägeblatt bewegen und in der Höhe ca. 0,1 ~ 0,4 mm über dem Maschinentisch eingestellt sein (Abb. 12-2).

Die Schrauben (A) lösen und die Tischhöhe mit den Schrauben (B) verstellen.

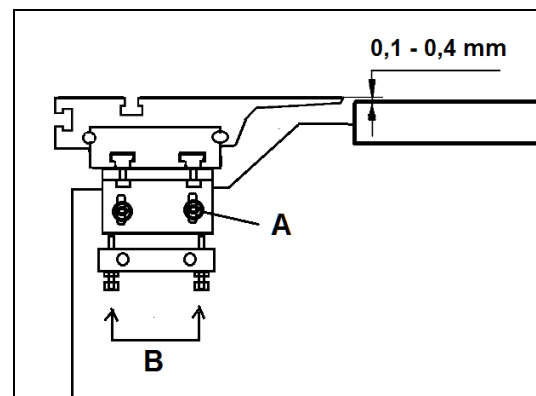


Abb. 12-2

Anbringen der Schiebetisch-Stützbeine (2 x):

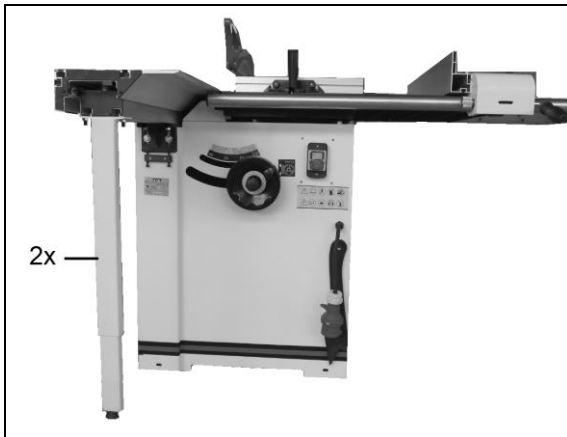


Abb. 13

Anbringen des Teleskop-Schwenkarms:

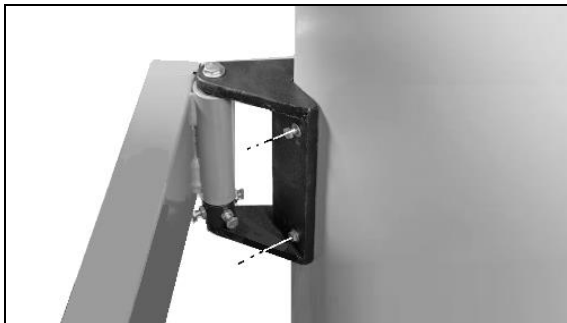


Abb. 14

Anbringen des Querschlittens:

Den Querschlitten (A, Abb. 15) am Teleskoparm abstützen (B).

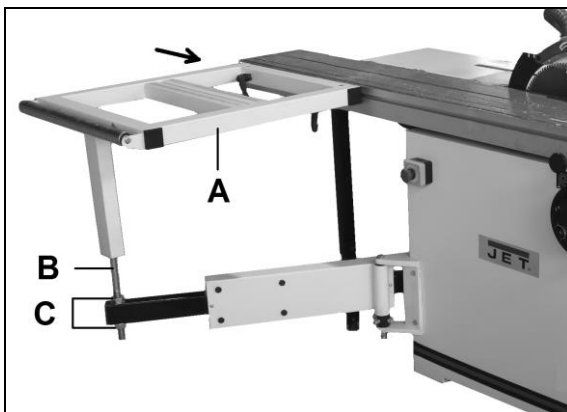


Abb. 15

Zwei M8x70 T-Nut Schrauben in die T-Nuten des Schiebetisches einführen und mithilfe von 2 Klemmhebeln festsetzen.

Die M12-Sechskantmuttern (C) so einstellen, dass der Querschlitten in die gleiche Ebene wie Schiebetisch und Maschinentisch gebracht wird.

Den Schiebetisch verfahren und erneut auf Ebenheit und korrekte Ausrichtung überprüfen.

Hinweis:

Eine eventuelle Höhenänderung des Querschlittens muss mithilfe der Schwenkarmdrehachse eliminiert werden. Abb. 16

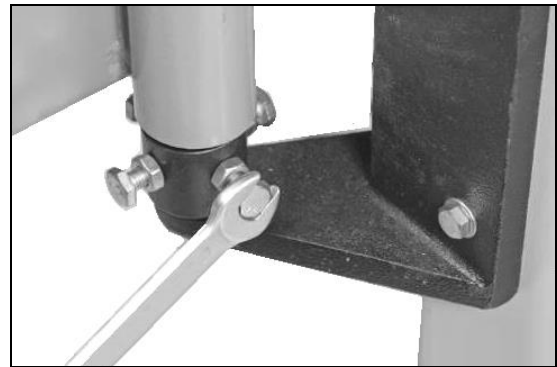


Abb. 16

Anbringen des Queranschlags

Den Queranschlag in die vordere oder hintere Führungstiftbohrung absinken lassen.

Die Rändelmutter anziehen.

Das Z-förmige Sicherungsblech zum schnellen Ausrichten des Anschlags auf den Tisch drehen.

Die Kreuzgriffschraube drehen und den Anschlag in der korrekten Position festklemmen.

Den Anschlagreiter (D, Abb. 17) in den Anschlag schieben.

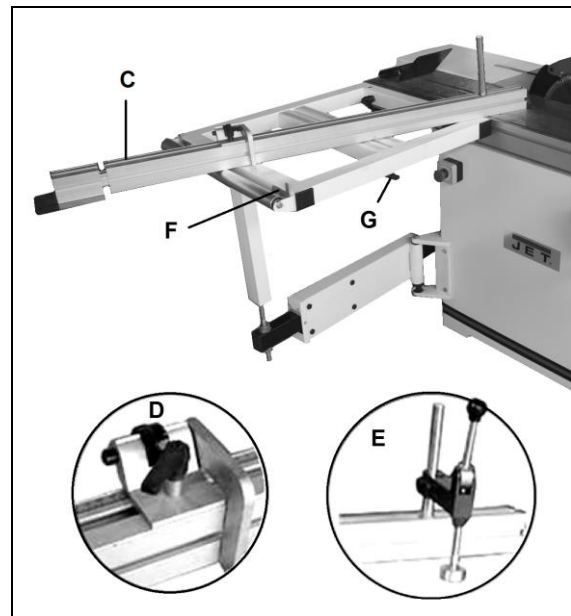


Abb. 17

Einen T-Nutenstein in die obere Anschlagnut legen und die Säule des Niederhalters am Anschlag festschrauben.

Falls erforderlich den Niederhalter an der Säule (E) montieren.

Siehe Kapitel 7.8.

Anbringen des Gehrungsanschlags

Siehe Kapitel 7.9.

Anbringen des Sägeblatts

Siehe Kapitel 7.1.

Anbringen des Sägeblattschutzes

Der Spaltkeil ist mit Öffnungen für verschiedene Sägeblattgrößen versehen. Siehe Abb. 18.

Min. Sägeblattgröße Ø 250 mm, max. Sägeblattgröße Ø315 mm
 Siehe Kapitel 7.3.

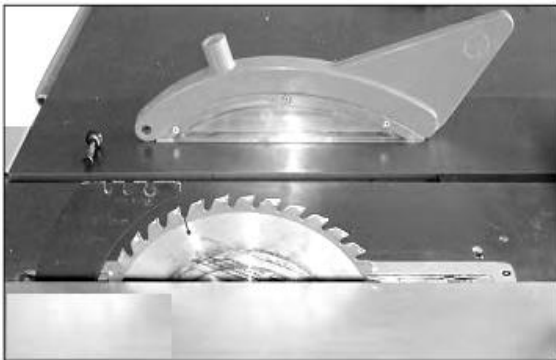


Abb. 18

5.3 Anschluss für Staubabsaugung

Den 50mm-Staubabsaugschlauch mit der 50mm-Schlauchselle am Sägeblattschutz anbringen. Abb. 19

Den 50mm-Staubabsaugschlauch auf die Schlauch-Tragschelle legen. Er darf dem Arbeitstisch nicht im Weg sein.

Das andere Ende des 50mm-Staubabsaugschlauchs am Hauptstaubabsaug-Anschluss unten an der Rückwand anschließen und festklemmen.

Den 100mm-Staubabsaugschlauch mit der 100mm-Schlauchselle anbringen.

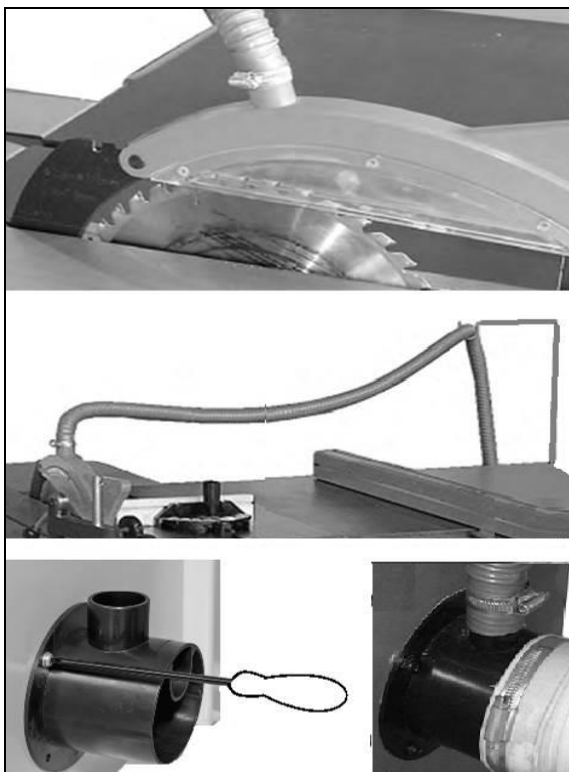


Abb. 19

Vor dem erstmaligen Starten des Betriebs muss die Maschine an ein Staubabsaugsystem angeschlossen werden.

Die Absaugung muss beim Einschalten der Säge automatisch anlaufen.

Ein Schlauch, ein Y-Stück und eine Schlauch-Tragschelle werden zusammen mit der Maschine geliefert.

Der Durchfluss am Ø100mm-Absauganschluss muss 20 m/s betragen.

Die angeschlossenen Flexschläuche dürfen nicht brennbar oder entzündlich sein und müssen mit dem Erdungssystem der Maschine verbunden sein.

5.4 Netzanschluss

Der Netzanschluss und alle Verlängerungs-/Anschlusskabel und -stecker müssen den Anforderungen auf dem Kennschild der Maschine entsprechen.

Der Netzanschluss muss über eine träge Sicherung (16 A) verfügen.

Nur Anschlusskabel mit der Kennung H07RN-F mit Leitern mit einem Querschnitt von mindestens 1,5 mm² verwenden.

Netz kabel und Netzstecker müssen frei von Fehlern und Beschädigungen sein.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen ausschließlich von qualifizierten Elektrikern durchgeführt werden.

Die Maschine ist mit einem 16-A-CEE-Euro-Anschluss auf der Rahmenrückseite ausgestattet.

Vorsicht:

Vor dem Einschalten der Maschine und dem Starten des Betriebs zunächst prüfen, ob die Sägespindel frei durchläuft und ob alle Sicherheitseinrichtungen angebracht sind.

- Ist die Drehrichtung nicht korrekt, muss der Phasenumwandler im Inneren des CEE-Euro-Steckers hineingedrückt und um 180° gedreht werden.

(Die korrekte Drehrichtung ist gegeben, wenn die Hauptspindel im Uhrzeigersinn dreht.

Aus Sicherheitsgründen darf dies nur dann durchgeführt werden, wenn kein Sägeblatt installiert ist!

5.5 Starten des Betriebs

Die Maschine kann mit dem grünen Einschalter (ON) gestartet werden. Bei Betätigung des roten Ausschalters (OFF) wird der Maschinenbetrieb gestoppt (H, Abb. 20-1).

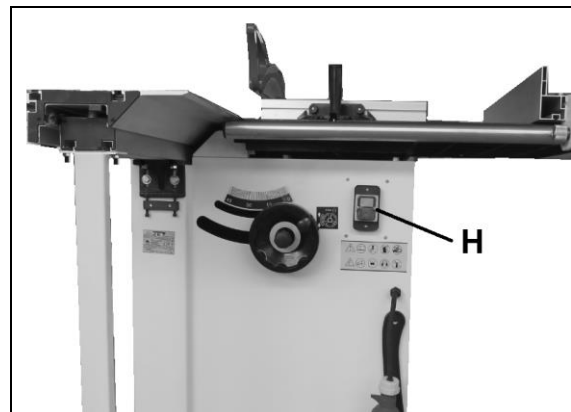


Abb 20-1

Das Vorritzsägeblatt läuft gleichzeitig mit dem Hauptsägeblatt an und stoppt auch gleichzeitig mit diesem.

Hinweis:

- Wenn die untere Sägeblattabdeckung geöffnet ist, kann der Maschinenbetrieb nicht gestartet werden.
- Bei Überlastung der Maschine wird der Überlastabschaltung des Motors ausgelöst. Nachdem die Maschine etwa 10 Minuten abgekühlt hat, kann ihr Betrieb wieder gestartet werden.

Not-Stopp Taste:

Die Not-Stopp Taste (O, Abb. 20-2) stoppt den Maschinenbetrieb.

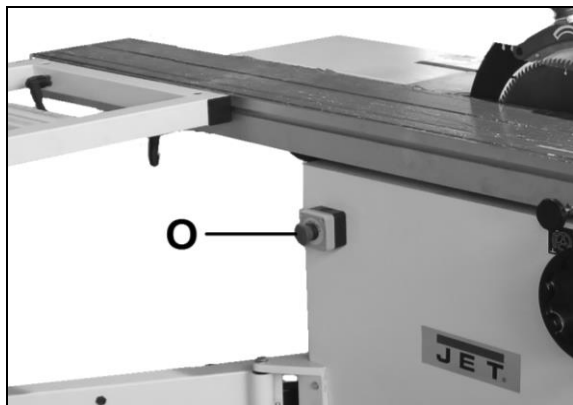


Fig 20-2

Hinweis:

Der Not-Stopp bleibt verriegelt, bis die Taste zur Freigabe im Uhrzeigersinn gedreht wird.

6. Bedienung der Maschine

Korrekte Arbeitsposition:

Vor der Maschine stehend, außerhalb der Sägelinie (Gefahrenzone) (siehe Abb. 21).

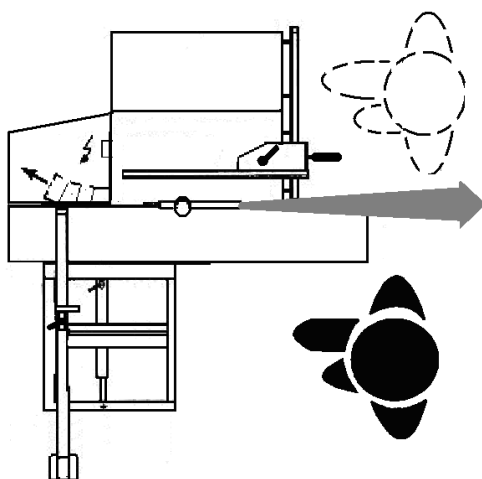


Abb. 21

Handhabung des Werkstücks:

Das Werkstück mit außerhalb des Sägebereichs flach auf das Werkstück gelegten Händen festhalten.

Das Werkstück dem Sägeblatt in Richtung der Sägelinie zuführen. Das Werkstück gleichmäßig nach vorne weiterschieben; den Sägevorgang in einem Zug ausführen; nicht wieder neu ansetzen.

Lange und breite Werkstücke müssen mit einem Rollgang abgestützt werden.

Die Verwendung einer elektrischen Aufgabevorrichtung wurde nicht berücksichtigt.

Quersägen mit Ablänganschlag (Abb. 22-1).

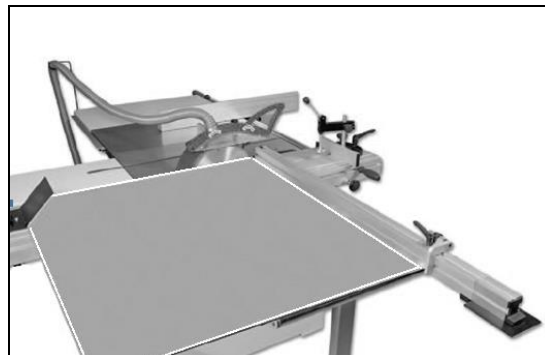


Abb. 22-1

Besäumen mit Besäumschuh und Niederhalter (Abb. 22-2)

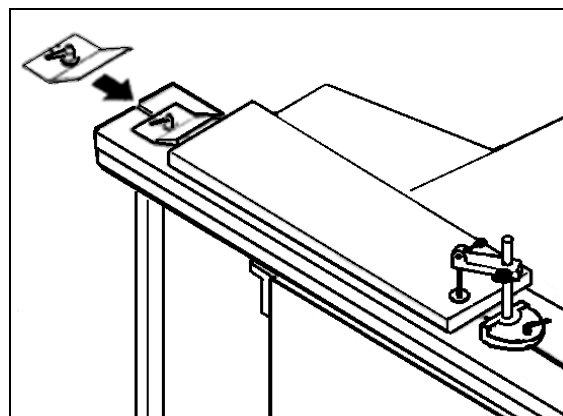


Abb. 22-2

Quersägen am Parallelanschlag (Abb. 22-3).



Abb. 22-3

Längssägen von schmalen Sägegut (Abb. 22-4).

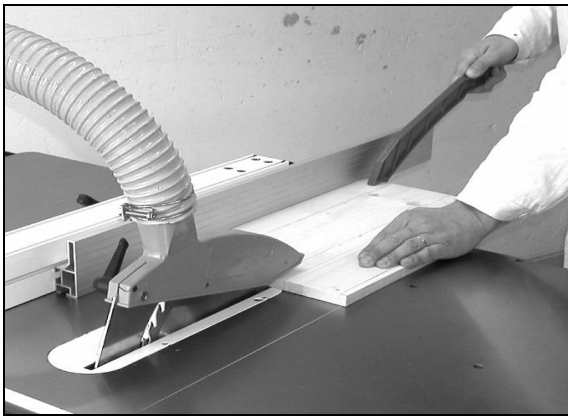


Abb. 22-4

Verwendung des Schiebeh Holz-Griffs (Abb. 22-5).

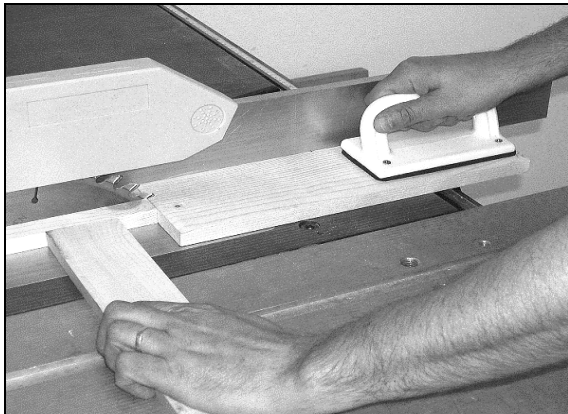


Abb. 22-5

Hinweise zum Betrieb:

Nur mit einem scharfen und fehlerfreien Sägeblatt arbeiten.

Darauf achten, dass die Auswahl des Sägeblatts vom zu sägenden Material abhängt.

Damit Rundholz beim Sägevorgang nicht infolge des Sägedrucks wegrollt, ist ein geeigneter Feststellkeil zu verwenden.

Geeignete Tischerweiterungen und Stützvorrichtungen für schwer zu handhabende Werkstücke verwenden.

Die Werkstücke müssen während der Bearbeitung sicher festgehalten und geführt werden.

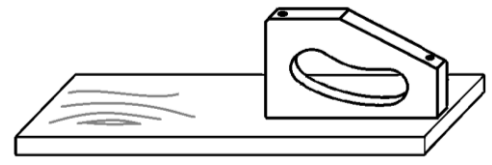
Vor dem Betrieb der Maschine müssen die Anschläge gesichert und verriegelt werden.

Die Bearbeitung darf nicht freihändig erfolgen. Das Werkstück gegen den Anschlag drücken und an ihm entlang führen.

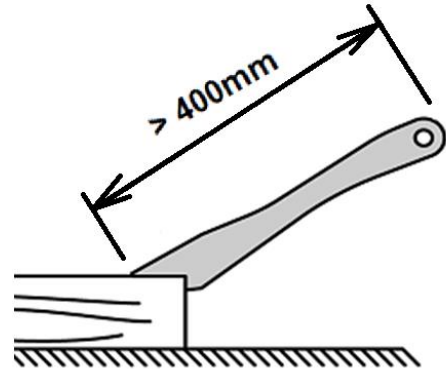
Beim Nuten vorsichtig vorgehen.

Beim Längssägen schmaler Werkstücke (kleiner als 120 mm) einen Schiebestock oder Schiebeh Holz zur Hilfe nehmen.

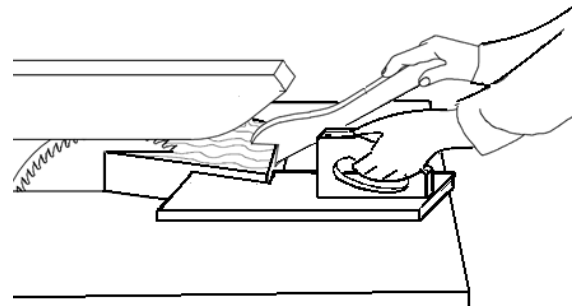
Schiebestöcke und Schiebehölzer müssen aus Kunststoff, Holz oder Sperrholz bestehen.



Schiebestöcke müssen eine Mindestlänge von 400 mm und eine V-förmige Mundöffnung aufweisen.



Zum Schneiden von Keilen muss ein spezielles Schiebeh Holz verwendet werden.



Sicherstellen, dass kleine abgetrennte Werkstücke nicht verkanten und eingeklemmt und durch die Aufwärtsbewegung der Sägeblattzähne weggeschleudert werden.

Fertig bearbeitete und verklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und vollständigem Stillstand der Maschine entfernen.

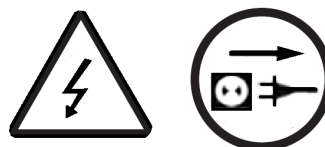
Acht geben, um Gefahren durch Rückstöße zu vermeiden.

Der mitgelieferte Spaltkeil muss stets verwendet werden.

7. Einrichtung und Einstellungen

Allgemeiner Hinweis:

Einricht- und Einstellarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde.



7.1 Wechseln des Sägeblatts

Das Sägeblatt muss den technischen Vorgaben und Spezifikationen entsprechen.

Nur Sägeblätter verwenden, die der Norm EN847-1 entsprechen.

Die an dieser Maschine eingesetzten Sägeblätter müssen einen Mindestdurchmesser von 250 mm haben.

Maximal dürfen die an der Maschine verwendeten Sägeblätter einen Durchmesser von 315 mm haben.

Das Sägeblatt vor dem Einbau auf Fehler (Risse, abgebrochene Zähne, Verformung) prüfen. Keine fehlerhaften Sägeblätter verwenden.

Warnung:

Die Verwendung von Sägeblättern aus Schnellarbeitsstahl ist untersagt; ausschließlich hartmetallbestückte Sägeblätter verwenden.

Die Sägeblattzähne müssen in die Schnittrichtung (nach unten) zeigen.

Bei der Handhabung von Sägeblättern stets geeignete Schutzhandschuhe tragen.

WARNUNG:

Beim Anbringen oder Wechseln des Sägeblatts die Säge grundsätzlich von der Stromversorgung trennen und zu diesem Zweck den Netzstecker ziehen.

Den Schiebetisch nach vorn schieben und die untere Sägeblattabdeckung öffnen.

Das Hauptsägeblatt in die höchste Stellung bringen.

Dem Sägeblattschutz abnehmen.

Wechseln des Hauptsägeblatts:

Die Dornmutter (J, Abb. 23) lösen und dabei den Dorn mit Hilfe des Sicherungsstifts (K) gegen Drehen sichern.

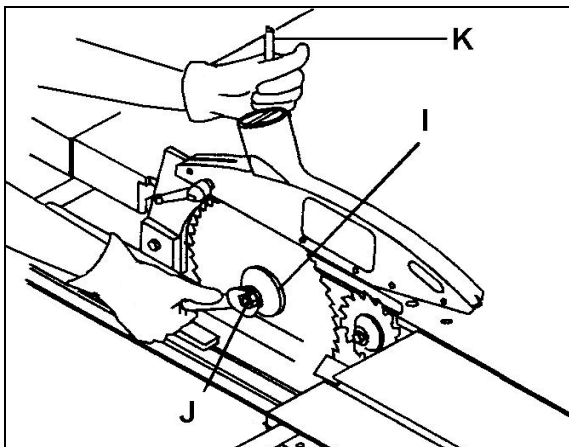


Abb. 23

Vorsicht: Linksgewinde.

Die Dornmutter (J) und den Flansch (I) entfernen.

Das Sägeblatt auf die Dornwelle aufsetzen und darauf achten, dass die Zähne vorn an der Säge nach unten zeigen.

Flansch und Dornmutter wieder aufsetzen und fest anziehen.

Den Sicherungsstift (K) abnehmen.

Sicherstellen, dass der Spaltkeil die richtige Position im Verhältnis zum Sägeblatt einnimmt (siehe Kapitel 7.2).

Dem Sägeblattschutz wieder anbringen.

Das Vorritzsägeblatt wird wie folgt gewechselt:

Den beiliegenden Schraubenschlüssel an der Sägeblattdornmutter (M, Abb. 24) ansetzen.

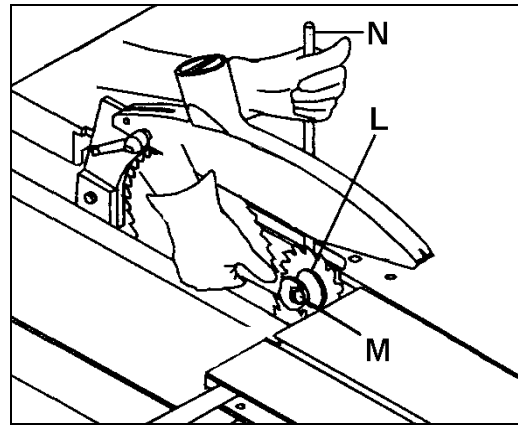


Abb. 24

Den Sicherungsstift (N) in die Öffnung des Sägentisches einsetzen und den Dorn mit dem Schraubenschlüssel so lange drehen, bis der Sicherungsstift in die Öffnung in der Sägeblattdorn-Riemenscheibe einrastet.

Jetzt die Mutter lösen.

Das Vorritzsägeblatt auswechseln.

Nach Auswechslung des Sägeblatts die Schraube festziehen.

7.2 Anbringen des Spaltkeils

Der mitgelieferte Spaltkeil muss stets verwendet werden.

Die Maschine ist mit einem Spaltkeil ausgestattet, der für Sägeblätter mit einem Durchmesser zwischen 250 und 315 ausgelegt ist.

Der Spaltkeil muss so eingestellt werden, dass über seine gesamte Länge hinweg der Abstand zwischen Sägeblatt und Spaltkeil zwischen 3 mm (min.) und 8 mm (max.) beträgt (Abb. 25).

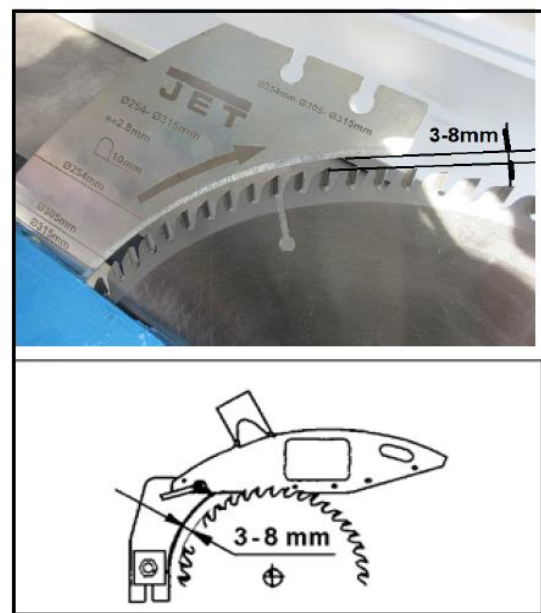


Abb. 25

Der Spaltkeil (P, Abb. 26) kann sowohl in senkrechter als auch waagerechter Richtung verstellt werden.

Die Höheneinstellung muss so erfolgen, dass die Unterkante des Sägeblattschutzes auf keinen Fall höher als 3 mm über dem in der höchsten Stellung befindlichen Sägeblattzahn steht.

Nach der Höheneinstellung grundsätzlich die zentrale Schraube (Q) anziehen.

Die seitliche Spaltkeileinstellung wurde werkseitig vorgenommen. Die 4 kleinen Einstellschrauben dienen zur Feineinstellung des Spaltkeils im Verhältnis zum Sägeblatt.

Zum Nuten oder Auskehlen wird ein spezieller Spaltkeil benötigt.

Der Spaltkeil muss so eingestellt werden, dass die Oberkante des Spaltkeils auf keinen Fall niedriger angeordnet ist als der höchste verwendete Sägeblattzahn.

Dieser Spaltkeil darf auf keinen Fall ausgebaut werden.

Es entstehen dann starke Rückstöße, die äußerst gefährlich sind.

Werden Spaltkeil und/oder Sägeblattschutz ausgebaut, können keine Tauchsägevorgänge ausgeführt werden.

7.3 Anbringen des Sägeblattschutzes

Der mitgelieferte Sägeblattschutz (G, Abb. 26) muss stets verwendet werden.

Den Sägeblattschutz am Spaltkeil (P) anbringen und dabei in der Kerbe (S) einsetzen die zum betreffenden Sägeblattdurchmesser passt.

Der Sägeblattschutz muss so weit Richtung Werkstück abgesenkt werden, dass Zähne nur so weit absolut nötig freiliegen.

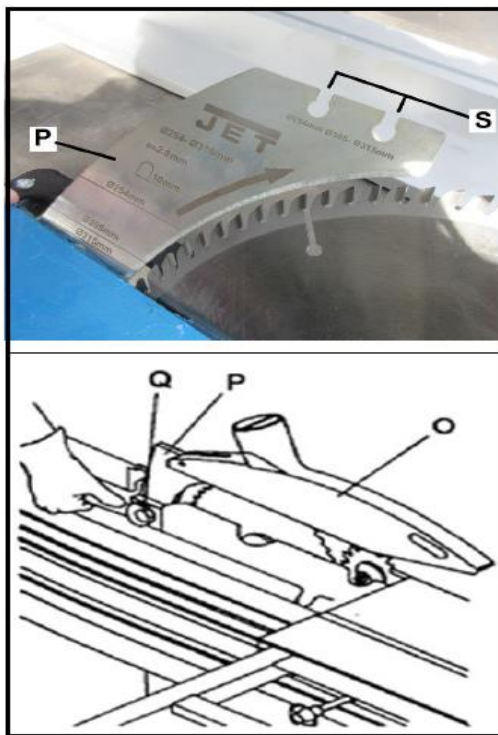


Abb. 26

Die Einstellung keinesfalls bei laufender Maschine vornehmen. Der Sägeblattschutz muss mit dem Staubabsaugsystem verbunden werden.

7.4 Anheben und Neigen des Sägeblatts

Einstellungen am Sägeblatt dürfen keinesfalls bei laufender Maschine vorgenommen werden.

Zum Anheben des Sägeblatts das Handrad an der Vorderseite (1, Abb. 27) verwenden.

Eine Umdrehung des Handrads entspricht einer Höhenverstellung um ca. 7,5 mm.

Zum Einstellen den Feststellgriff (3) lösen.

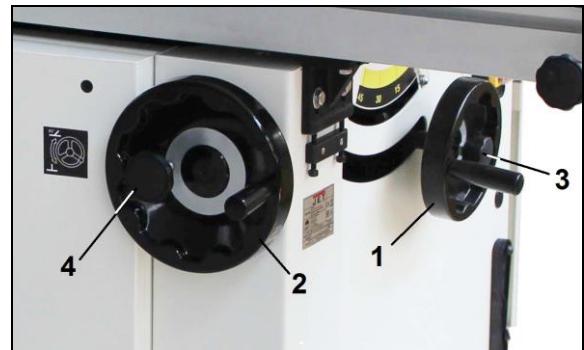
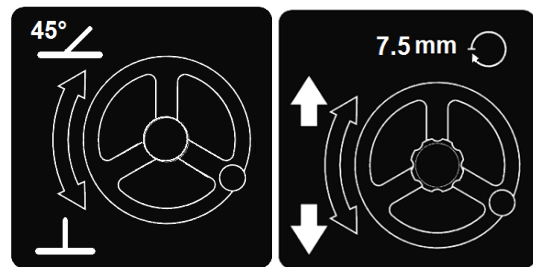


Abb. 27

Mit dem Handrad an der linken Seite (2) wird das Sägeblatt geneigt.

Zum Einstellen den Feststellgriff (4) lösen.

Die beiden Festanschläge (45° und 90°) wurden werkseitig voreingestellt. Sollten sie verstellbar sein, die Madenschraube lösen und den Anschlag verschieben (Abb. 28).

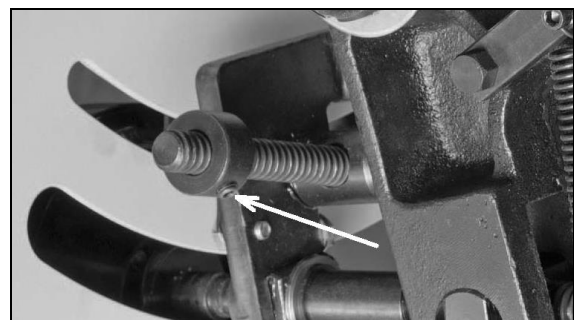


Abb. 28

Nach einer etwaigen Einstellung muss beim Starten der Maschine achtgegeben werden

7.5 Einrichtung des Vorritzsägeblatts

Die Höheneinstellung des Vorritzsägeblatts erfolgt durch Drehen der Schraube (T, Abb. 29).

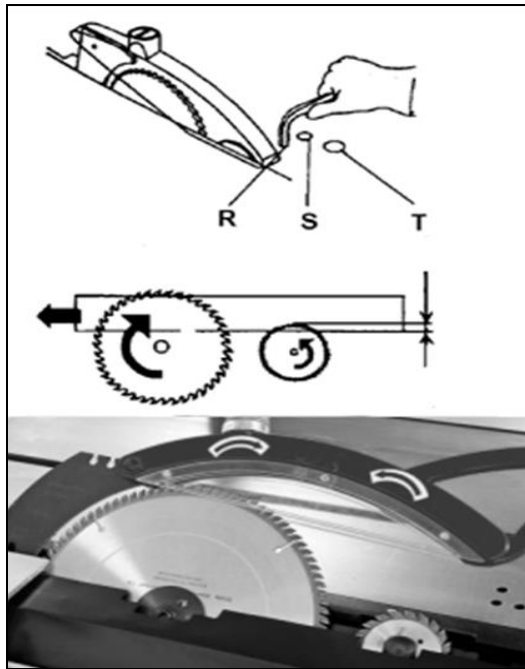


Abb. 29

Bei Verwendung eines Vorritzsägeblatts mit einem Durchmesser von 90 mm beträgt die maximale Ritztiefe 4 mm.

Nach jedem Austausch des Hauptsägeblatts gegen ein neues sowie auch nach jedem Schärfen des Sägeblatts muss die Vorritzeinheit auf die Zahnbreite des Hauptsägeblatts eingestellt werden.

Dies muss ordnungsgemäß durchgeführt werden, damit ein sauberer und splitterfreier Schnitt gewährleistet wird.

Das mitgelieferte Vorritzsägeblatt verfügt über konusförmig zulaufende Zähne. Über die Schnitttiefe wird auch die Schnittbreite eingestellt.

Ein seitliches Verstellen ist erst möglich, wenn die seitliche Verriegelung (R) gelöst wurde.

Die seitliche Verschiebung des Vorritzsägeblatts erfolgt durch Drehen des Exzentrers (S); nach der Einstellung muss die seitliche Verriegelung (R) wieder arretiert werden.

7.6 Einrichten des Schiebetisches

Wird Plattenmaterial geladen und mit Hilfe des Parallelanschlags gesägt, muss der Schiebetisch arretiert werden.

Zum Arretieren des Tisches den Raststift am vorderen Ende des Schiebetisches einrasten.

Wenn über einen langen Zeitraum viele Kurzhübe mit dem Schiebetisch ausgeführt werden (z.B. beim Quersägen von massivem Holz) kann sich u.U. der Kugelträger zwischen oberem und unterem Teil des Schiebetisches bewegen.

Eine genaue und korrekte Positionierung und damit die Bewegung des Schiebetisches über seinen vollen Hub ist dann nicht mehr möglich.

Der Bediener spürt bei der Schiebetischbewegung einen Widerstand, und der volle Hub kann nicht erreicht werden.

Dieser Effekt kann ganz einfach behoben werden, indem der Tisch mit ein paar kurzen, leichten Schubbewegungen gegen den Prellbock am Ende geschoben wird, bis die Position des Kugelträgers wieder richtig eingestellt wurde und der Tisch sich wieder über den vollen Hub bewegen kann.

Es wird empfohlen, den Schiebetisch einmal wöchentlich einzustellen und Sägemehl und -späne vollständig zu entfernen, da diese den Tisch mit der Zeit verlangsamen.

Nachdem das Sägemehl vollständig abgeblasen wurde, dünnflüssiges Öl (z.B. WD-40) auf die Stahlführungsstangen am oberen und unteren Teil des Schiebetisches sprühen.

Auf keinen Fall hochviskoses Öl oder Schmierfett verwenden!

7.7 Einrichten des Querschlittens

Den Querschlitten keinesfalls bei laufender Maschine einstellen.

Den Querschlitten auf die Teleskoparmstütze heben, in die T-Nut des Schiebetisches einschieben und arretieren (Abb. 30).



Abb. 30

Querschlitten und Teleskoparm wurden werkseitig aufeinander ausgerichtet (die Tischoberfläche muss bündig mit dem Schiebetisch abschließen).

Der Querschlitten kann entlang des Schiebetisches positioniert werden.

Die Maschine einschalten. Vorsichtig vorgehen!

7.8 Einrichten des Winkelanschlags

Den Winkelanschlag keinesfalls bei laufender Maschine einstellen.

Der Querschlitten ist mit 2 Präzisionsbohrungen versehen, die die Anordnung des Winkelanschlags in 2 Stellungen ermöglichen:

An der Rückseite und der Vorderseite des Querschlittens.

Einfach den Anschlag auf den Querschlitten auflegen und mit den zwei Knäufen arretieren (Abb. 31).



Abb. 31

Die verstellbaren 90°-Anschläge wurden werkseitig voreingestellt.

Kalibrierung der Skale am Winkelanschlag:

Die Skale am Anschlag wurde werkseitig voreingestellt und bedarf keiner weiteren Einstellung.

Zum Kontrollieren der Einstellungen den Anschlag an einem bestimmten Maß anlegen und ein Probestück abtrennen.

Die genaue Länge des Probestücks abmessen, die Schraube entsichern, mit der der T-Nutenstein für Anschlagneigung festgehalten wird, und den Anschlag so weit verschieben, bis das Maß der Länge des zuvor abgetrennten Probestücks entspricht.

Bei Verwendung der Teleskoperweiterung muss der Materialanschlag ganz ans Ende gesetzt werden, damit die verschiedenen Skalen einander entsprechen.

Zur Kontrolle auf Übereinstimmung aller Skalen empfiehlt es sich, mehrere Testschnitte an den verschiedenen Skalen durchzuführen.

7.9 Einrichten des Gehrungsanschlags

Den Gehrungsanschlag keinesfalls bei laufender Maschine einstellen.

Zum optimalen Gegenhalten des Werkstücks muss das Anschlagprofilteil nah an das Sägeblatt herangestellt werden (Abb. 32).

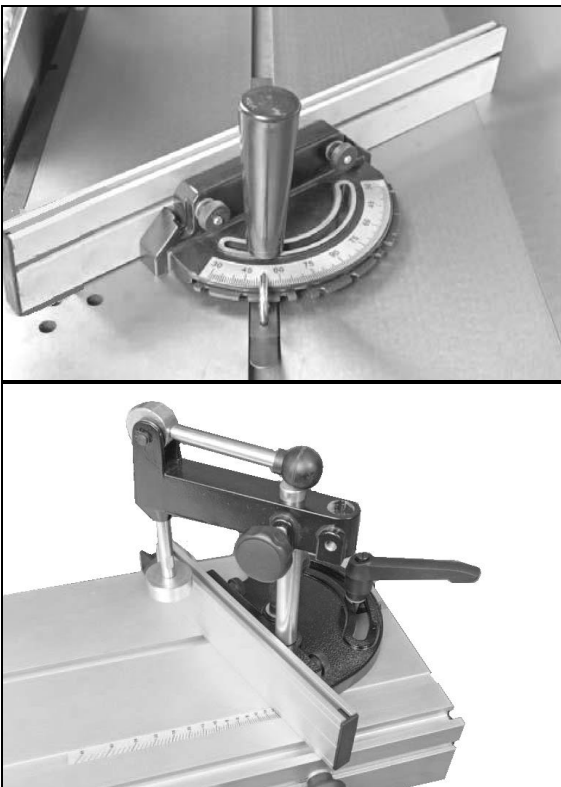


Abb. 32

7.10 Einrichten des Parallelanschlags

Den Parallelanschlag keinesfalls bei laufender Maschine einstellen.

Zum Verschieben des Anschlags den Hebel (1, Abb. 33) halb nach oben ziehen.

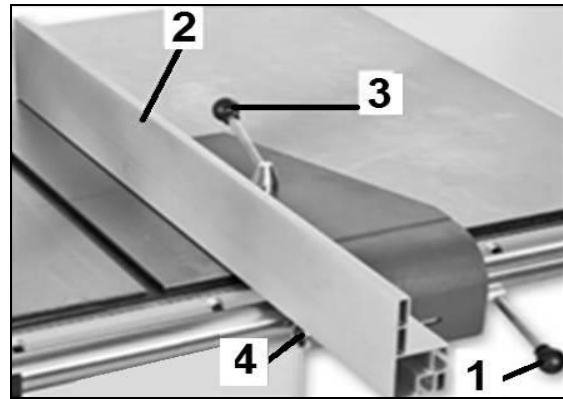


Abb. 33

Zum Sägen kleiner Teile oder bei in die 45°-Stellung geneigter Sägeeinheit muss das Anschlagprofilteil in der unteren Stellung verwendet werden. (Abb. 34)

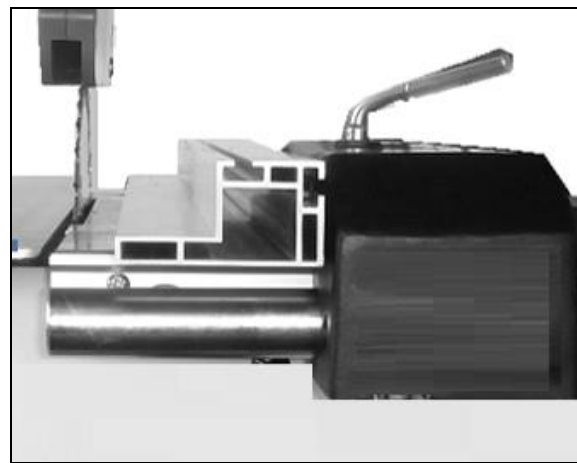


Abb. 34

Der Parallelanschlag kann mikrometerfein genau eingestellt werden. Den Hebel (1) ganz nach oben ziehen und den Mikrostellknopf (4) drehen.

Soll unter Verwendung des Parallelanschlags ein Querschnitt ausgeführt werden, muss der Anschlag so positioniert werden, dass sein Ende mit der Vorderkante des Sägeblatts abschließt, um so zu vermeiden, dass das Holz zwischen den Anschlag und dem Spaltkeil verkantet (und zu einem äußerst gefährlichen Rückstoß führt). (Abb. 35)

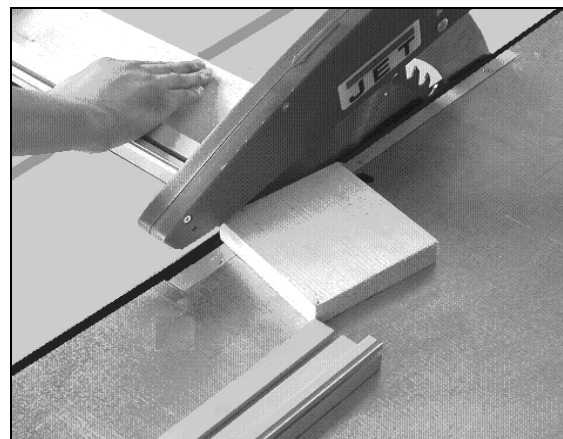


Abb. 35

Die Maschine einschalten. Vorsichtig vorgehen!

Der Parallelanschlag muss parallel zum Sägeblatt stehen und wird werkseitig voreingestellt.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise:

Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde.



Reparatur- und Wartungsarbeiten an der Elektrik dürfen ausschließlich von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden.

Die Maschine regelmäßig reinigen.

Die Staubabsaugung täglich auf ordnungsgemäße Funktion prüfen.

Den Schrankinnenraum frei von Sägemehl und Sägespänen halten. Sicherstellen, dass Motorlüfter und Lüfterabdeckung ebenfalls frei von Sägemehl gehalten werden.

Täglich nach dem Betrieb der Maschine den Schiebetisch über den vollen Weg vor- und zurückbewegen.

Etwaigen Rost vom Maschinentisch z.B. mit WD-40 und einem Scotch-Brite™-Scheuerschwamm entfernen.

Beim Reinigen der Maschine niemals rauchen; dies gilt insbesondere beim Umgang mit Benzin, Petroleum oder anderen entzündlichen Produkten.

Andernfalls besteht Explosionsgefahr und der Bediener kann ernste Verbrennungen davontragen.

Alle Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen müssen unmittelbar nach Abschluss von Reinigungs-, Reparatur- und Wartungsarbeiten wieder angebracht werden.

Defekte Sicherheitsvorrichtungen müssen umgehend ersetzt werden.

Die Sägeblätter regelmäßig auf Fehler und Schäden überprüfen.

Defekte Sägeblätter sofort ersetzen.

Abgenutzte Tischeinsätze müssen gegen neue ausgetauscht werden.

Eine abgenutzte Winkelanschlag-Endkappe muss ausgewechselt werden.

Spannen des Hauptantriebsriemens:

Riemen müssen regelmäßig auf einwandfreien Zustand überprüft und gegebenenfalls nachgespannt oder ausgewechselt werden.

Die rückseitige Zugangstür der Maschine entfernen.

Zum Spannen des Riemens den Motor mit Hilfe der Spansschraube (B, Abb 36) nach unten verschieben.

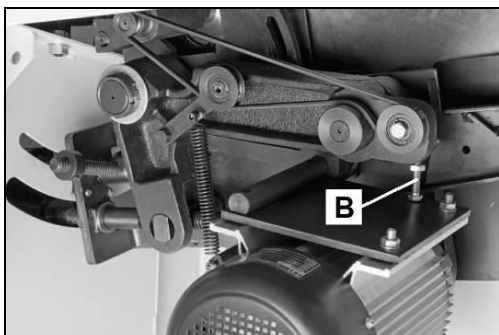


Abb. 36

Darauf achten, dass der Riemen nicht zu stark gespannt wird; andernfalls könnten Sägeblattdorn und Lager beschädigt werden.

Wechseln des Hauptantriebsriemens:

An der Bedientafel die Sägeblattneigung auf 0° einstellen (Sägeblatt im Winkel von 90° zum Tisch) und das Sägeblatt dann so weit wie möglich anheben.

Den Schiebetisch ganz nach links bewegen und die beiden M6x12-Flachkopfschrauben ausschrauben, um den inneren Sägeblattschutz freizulegen, der Sägeblätter und Spaltkeil bedeckt.

Den Sägeblattschutz vom Spaltkeil abnehmen, um so die Montagebaugruppe freizulegen.

Das Hauptsägeblatt entfernen.

Die M8-Innensechskantschrauben ausschrauben und den inneren Sägespänefang entfernen. (Abb. 37)

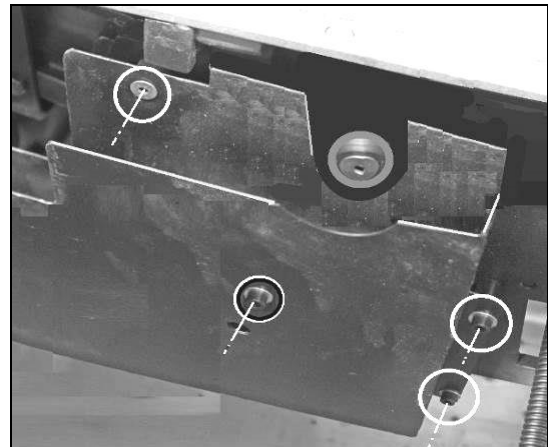


Abb. 37

Hinweis: Zum Erleichtern des Zugangs kann das Sägeblatt geneigt werden.

Die Riemenspannung lockern und den Riemen abnehmen. (Abb. 38)

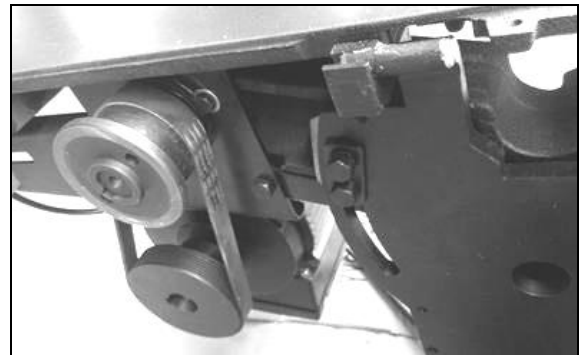


Abb. 38

Einen neuen Keilriemen auflegen und spannen, das linke Abdeckblech schließen und den inneren Spänefang, das Sägeblatt sowie den Sägeblattschutz wieder anbringen.

Die rückseitige Zugangstür der Maschine wieder anbringen.

Spannen des Riemens der Vorritzeinheit:

Der Riemen der Vorritzeinheit spannt sich selbst über Federkraft (Abb. 39).

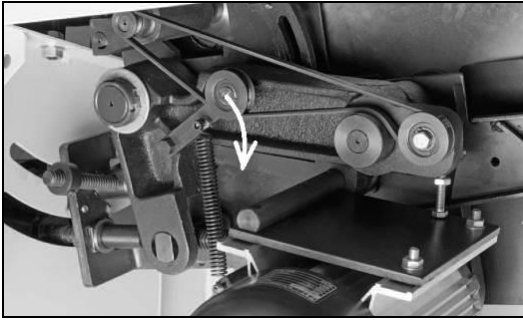


Abb. 39

Auswechseln des Riemens der Vorritzeinheit:

An der Bedientafel die Sägeblattneigung auf 0° einstellen (Sägeblatt im Winkel von 90° zum Tisch) und das Sägeblatt dann so weit wie möglich nach unten bewegen.

Die 4 Innensechskantschrauben oben und unten am rechten Seitenblech ausschrauben und das rechte Seitenblech abnehmen.

Die Spannrolle gegen die Federkraft verschieben.

Den alten Riemen abnehmen und einen neuen auflegen.

Das rechte Seitenblech wieder anbringen.

Motorbremse:

Die Motorbremse funktioniert elektromechanisch (Bremsenmotor).

Dauert ein Abbremsvorgang länger als 10 Sekunden, muss die Motorbremseinheit gegen eine neue ausgetauscht werden.

Wenden Sie sich in diesem Fall sofort an Ihre Jet-Servicestation.

9. Fehlersuche**Motor startet nicht**

- *Keine Stromversorgung
 - Netzanschluss und Sicherung überprüfen.
- *Schalter, Motor oder Kabel defekt
 - Einen Elektriker hinzuziehen.
- *Überlastungsschutz wurde ausgelöst-
 - Warten und dann Betrieb erneut starten.
- *Untere Sägeblattabdeckung immer noch offen
 - Abdeckung richtig schließen.

Maschine vibriert zu stark

- *Maschine steht auf unebenem Untergrund
 - Mit Hilfe der Nivellierschrauben für gleichmäßige Auflage sorgen.
- *Staub auf Sägeblattflanschen
 - Sägeblattdorn und -flansche säubern.
- *Defektes Sägeblatt
 - Sägeblatt sofort ersetzen.
- *Fehlerhafte Keilriemen
 - Keilriemen ersetzen.

Sägeschnitt ist nicht genau im rechten Winkel

- *Anschläge nicht richtig eingestellt
 - Mit einem Winkelmaß kontrollieren und Anschläge einstellen.

Beim Längssägen verhakt Material am Sägeblatt

- *Parallelanschlag nicht richtig auf Sägeblatt ausgerichtet
 - Parallelanschlag kontrollieren und einstellen.

- *Umwickeltes Holz
 - Anderes Holz verwenden.

Material wird vom Sägeblatt zurückgestoßen

- *Parallelanschlag nicht richtig auf Sägeblatt ausgerichtet
 - Parallelanschlag kontrollieren und einstellen.
- *Spaltkeil nicht vorhanden
 - Achtung – gefährlich! Sofort Spaltkeil zusammen mit Sägeblattschutz montieren.

Mangelhafte Schnittflächen

- *Verwendung des falschen Sägeblatts
- *Sägeblatt seitenverkehrt montiert
- *Harzablagerungen auf dem Sägeblatt
- *Sägeblatt ist stumpf
- *Unregelmäßigkeiten am Werkstück
- *Zuführdruck zu hoch
 - Werkstück nicht mit Gewalt zuführen.

Sägeblatt lässt sich nicht anheben oder neigen

- *Sägemehl in Mechanismen
 - Reinigen und neu abschmieren.

Schiebetisch lässt sich nicht bewegen.

- *Sägemehl in den Lagerführungen
 - Sägemehl abwischen.

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt.

Ihre Maschine enthält wertvolle Materialien, die zurückgewonnen bzw. wiederverwertet werden können.

Bitte die Entsorgung von einem Fachunternehmen ausführen lassen.



Dieses Symbol verweist auf die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten, gemäß Forderung der WEEE-Richtlinie (2012/19/EU). Diese Richtlinie ist nur innerhalb der Europäischen Union wirksam.

11. Verfügbares Zubehör

Bezüglich des verfügbaren Zubehörs siehe die JET-Preisliste.

FR - FRANÇAIS

Instructions de fonctionnement

Cher client,

Nous vous remercions pour la confiance que vous nous avez témoignée en achetant votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour le propriétaire et les opérateurs de la **scie circulaire à format JTSS-1600 JET** pour promouvoir la sécurité lors des procédures d'installation, de fonctionnement et de maintenance. Veuillez lire et comprendre les informations contenues dans ces instructions de fonctionnement et les documents les accompagnant. Lisez attentivement ce manuel et suivez soigneusement les instructions pour obtenir la durée de vie et l'efficacité maximales de votre machine et pour l'utiliser en toute sécurité.

...Table des matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie

3. Sécurité

Usage autorisé

Consignes de sécurité générales

Autres dangers

4. Spécifications de la machine

Données techniques

Emissions sonores

Emission de poussières

Contenus de la livraison

Description de la machine

5. Transport et démarrage

Transport et installation

Montage

Branchement d'aspiration

Connexion au secteur électrique

Démarrage du fonctionnement

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglage et ajustements

Changement de la lame de la scie

Montage du couteau diviseur

Montage de la protection de la lame

Élévation et inclinaison de la lame de la scie

Réglage de la lame à inciser de la scie

Réglage de la table coulissante

Réglage de la table transversale

Réglage de la butée de positionnement transversale

Réglage de la butée de positionnement de la jauge à onglets

Réglage de la butée de positionnement

8. Inspection et entretien

9. Dépannage

10. Protection environnementale

11. Accessoires disponibles

1. Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit est conforme aux réglementations* listées à la page 2. Conçu en prenant compte des standards**. Examen de type CE*** réalisé par****.

2. Garantie

TOOL France garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts, dommages et défaillances causés, directement ou indirectement,

par l'utilisation incorrecte ou inadéquate, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance

ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG).

Les CG peuvent être envoyées sur demande par poste ou par e-mail .

TOOL France se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

3. Sécurité

3.1 Usage autorisé

Cette scie à ruban est conçue pour scier uniquement du bois, des matériaux dérivés du bois ainsi que des plastiques durs possédant des propriétés similaires au bois.

L'usinage d'autres matériaux est interdit et ne peut être réalisé que dans des cas très spécifiques, uniquement après concertation avec le fabricant.

Aucune pièce métallique ne doit être usinée.

La pièce doit pouvoir être chargée, maintenue et guidée en toute sécurité.

Aucun usinage ne doit être réalisé sans la butée de positionnement, la butée à 90° ou la table coulissante.

Des usinages non-immérgés en retirant le couteau diviseur et/ou la protection de la scie peuvent être réalisés.

L'utilisation d'une avance mécanique n'est pas prise en compte.

Le bon usage implique la conformité aux instructions de fonctionnement et de maintenance fournies dans ce manuel.

La machine ne doit être mise en marche que par des personnes familiarisées à son fonctionnement, son entretien et sa réparation et qui en connaissent également les risques.

L'âge minimal nécessaire doit être respecté.

La machine ne doit être utilisé que dans un parfait état de fonctionnement.

Lors du fonctionnement de la machine, tous les mécanismes de sécurité et couvercles doivent être montés.

Vous devez vous conformer aux règles techniques concernant le fonctionnement des machines à bois en plus des exigences de sécurité comprises dans ces instructions de fonctionnement et des réglementations applicables à votre pays.

Toute autre utilisation est strictement interdite. En cas d'usage non autorisé, le fabricant renonce à toute responsabilité qui est transférée à l'opérateur.

3.2 Consignes de sécurité générales

Les machines à bois peuvent être dangereuses si elles ne sont pas utilisées correctement. Par conséquent, les règles techniques générales ainsi que les consignes suivantes doivent être observées.

Lisez attentivement et comprenez tout le manuel d'instructions avant l'installation ou le fonctionnement.



Gardez les instructions de fonctionnement à proximité de la machine, à l'abri de la poussière et de l'humidité, et transmettez-les au nouveau propriétaire si vous vous séparez de l'outil.

Aucun changement ne doit être effectué sur la machine.

Contrôlez quotidiennement la fonction et l'existence des dispositifs de sécurité avant de démarrer la machine.

Ne faites pas fonctionner dans le cas contraire ; protégez la machine en débranchant les cordons d'alimentation principaux.

Ne portez **pas** de gants lors du fonctionnement de cette machine. Enlevez tout vêtement ample et attachez les cheveux longs.



Avant de faire fonctionner la machine, retirez les cravates, les bagues, les montres et autres bijoux et retroussés les manches jusqu'au-dessus des coudes.

Portez des chaussures de sécurité ; ne portez jamais de sandales ou de chaussures de ville.

Portez toujours un équipement de travail conforme.

- Lunettes de protection
- Protections auditives
- Protections contre la poussière



Portez toujours des gants pour une manipulation sûre des lames de la scie.

Consultez le chapitre "Fonctionnement correct" de ce manuel.

Contrôlez la correction correcte de la lame de la scie avant le fonctionnement de la machine.

Ne démarrez pas l'usinage tant que la lame de la scie n'a pas atteint sa pleine vitesse.

Contrôlez le temps d'arrêt de la machine ; il ne doit pas être supérieur à 10 secondes.

N'utilisez pas de pression latérale pour arrêter la lame en rotation.

Assurez-vous que la pièce ne roule pas lors de l'usinage de pièces rondes.

Utilisez des extensions de table adaptées et des aides de support pour les pièces difficiles à manipuler.

Maintenez et guidez toujours les pièces de manière sûre pendant l'usinage.

La butée de positionnement doit être verrouillée avant l'utilisation de la machine.

Soyez attentif aux instructions concernant la réduction des risques de rebonds.

Le couteau diviseur fourni doit toujours être utilisé. Réglez l'espace de la lame de la scie entre 2 et 5mm.

Ne réalisez pas d'opération pour laquelle l'outil n'est pas conçu ; par exemple, n'utilisez pas cette scie sur table pour usiner des bûches ou du bois de chauffage.

Ne réalisez aucune opération à mains nues.

Ne vous tenez jamais près de la lame de la scie ou au dessus.

Lors de l'arrachement de pièces étroites (inférieures à 120mm), utilisez une tige de poussée ou une poignée de poussée.

La tige ou la poignée de poussée doit rester avec la machine lors du stockage de l'outil en cas de non-utilisation.

Utilisez toujours la butée de positionnement transversale ou la jauge à onglets lors de l'usinage.

L'utilisation de lames à rainurer et de fraise à rainures n'est pas autorisée.

Assurez-vous que les petites pièces à usiner ne sont pas prises et projetées par l'élévation des dents de la lame de la scie.

Retirez les pièces coupées et bloquées uniquement lorsque le moteur est coupé et lorsque la machine se trouve à l'arrêt complet.

Installez la machine de telle sorte qu'il y ait suffisamment d'espace pour la manipulation de la pièce et un fonctionnement sûrs.

Maintenez l'intérieur de la cabine propre et exempt de sciure et de copeaux de bois. Assurez-vous que le ventilateur du moteur et le couvercle du ventilateur sont exempts de sciure.

Maintenez la zone de travail bien éclairée.

La machine est conçue pour fonctionner dans des espaces clos et doit être placée sur une surface ferme et aplanie.

Assurez-vous que le cordon d'alimentation n'entrave pas le travail et ne cause pas de glissades.

N'utilisez jamais le cordon d'alimentation pour porter l'outil.

N'exposez pas le cordon d'alimentation à la chaleur, à l'huile ou à des bords tranchants.

Ne tirez pas sur le cordon pour le débrancher.

Maintenez le sol autour de la machine propre et exempt de rebut, d'huile et de graisse.

Restez sur le qui-vive !

Concentrez-vous sur votre travail. Faites preuve de bon sens.

Gardez une position confortable.

Gardez en permanence une posture équilibrée.

Retirez la prise d'alimentation si l'outil n'est pas utilisé.

Débranchez les prises d'alimentation avant toute maintenance ou tout changement d'accessoire (la lame de la scie par exemple).

Avant de démarrer la machine, assurez-vous que les outils de mesure et de fonctionnement sont retirés de la machine.

Ne faites pas fonctionner la machine lorsque vous êtes fatigué. Ne faites pas fonctionner la machine sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de tout médicament. Soyez conscient que les médicaments modifient votre comportement.

Gardez les visiteurs et les enfants à une distance sécuritaire de la zone de travail.

Ne touchez jamais la machine pendant son fonctionnement ou son arrêt.

Ne laissez jamais la machine fonctionner sans surveillance. Avant de quitter l'espace de travail, désactivez la machine.

Ne faites pas fonctionner l'outil électrique à proximité de gaz ou de liquides inflammables.

Renseignez-vous sur les options d'alerte et de lutte d'incendie, par exemple l'emplacement et le fonctionnement de l'extincteur d'incendie.

N'utilisez pas la machine dans une décharge et ne l'exposez pas à la pluie.

La poussière de bois est un matériau explosif et peut présenter un risque pour votre santé.

La poussière de certains bois tropicaux en particulier et de bois durs comme le chêne et le hêtre est classée comme substance cancérigène. Utilisez toujours un dispositif d'extraction de poussière adapté

Avant l'usinage, retirez les clous et autres corps étrangers de la pièce.

Les spécifications concernant la taille maximale ou minimale de la pièce doivent être respectées.

Usinez les pièces fines ou de taille mince uniquement avec des lames de scie à dents fines.

Ne coupez jamais plusieurs pièces en même temps – et aucun paquet contenant plusieurs pièces individuelles. Risque de blessures si des pièces individuelles sont prises par la lame de la scie hors de contrôle.

Lors de l'usinage de matériaux ronds, utilisez un gabarit adapté afin d'éviter à la pièce de tourner.

Ne coupez jamais des pièces contenant les matériaux suivants :
-Cordes, cordages, cordons, câbles et fils.

Ne forcez pas sur l'outil électrique. Il fonctionnera mieux et en toute sécurité et vous sera de meilleure utilité s'il fonctionne comme cela a été prévu.

Ne retirez pas les copeaux et les éléments de pièce tant que la machine n'est pas entièrement mise à l'arrêt.

Ne faites jamais fonctionner sans les protections mises en place - risque important de blessures !

Ne vous tenez pas sur la machine.

Les travaux de réparation et de connexion sur l'installation électrique doivent être uniquement effectués par un électricien qualifié.

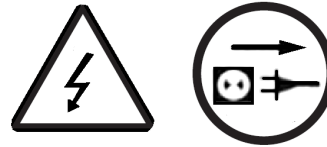
Déroulez toujours complètement les rallonges électriques.

Remplacez immédiatement un cordon usé ou endommagé.

N'utilisez pas la machine lorsque l'interrupteur d'activation/de désactivation ne fonctionne pas correctement.

L'utilisation d'accessoires autres que ceux recommandés dans ce manuel peut mettre en danger votre sécurité.

Réalisez tous les réglages de la machine ou la maintenance avec la machine débranchée de la source d'alimentation.



Lors de l'installation d'une nouvelle lame de scie, assurez-vous qu'elle est adaptée au couteau diviseur.

L'épaisseur du couteau diviseur doit se trouver entre l'épaisseur du corps de la lame de la scie et la largeur de la coupe.

Assurez-vous que la lame de la scie est adaptée au matériau de la pièce à usiner.

Utilisez uniquement des lames de scie conformes à EN 847-1 N'utilisez jamais de lames de scie en acier à grande vitesse (HSS).

Retirez immédiatement les lames de scie défectueuses.

Une insertion de table usée doit être remplacée.

3.3 Autres dangers

D'autres dangers subsistent lors de l'utilisation de la machine conformément aux réglementations.

La lame de la scie en mouvement peut provoquer des blessures dans la zone de travail.

Des lames de scie brisées peuvent provoquer des blessures.

Des pièces projetées peuvent causer des blessures.

L'inclinaison de la pièce en raison de son support insuffisant peut causer des blessures.

Les copeaux de bois et la sciure peuvent altérer la santé. Portez un équipement de protection individuel comme des lunettes de protection, des protections auditives et contre la poussière.

Utilisez un système d'aspiration des poussières adapté.

L'utilisation d'une source d'alimentation incorrecte ou d'un cordon d'alimentation endommagé peut provoquer des blessures par choc électrique.

Le type et l'état de la lame de la scie est important, maintenant ainsi le niveau sonore aussi bas que possible.

Cela n'empêche pas l'utilisation d'un équipement de sécurité supplémentaire comme des protections auditives.

4. Spécifications de la machine

4.1 Données techniques

Table de la machine.....	800 x 385 mm
Table d'extension arrière.....	310 x 500mm
Table d'extension droite.....	800 x 400mm
Dimensions de la table coulissante	1600 x 270mm
Déplacement max. de la table coulissante	1600mm
Longueur max. d'usinage.....	1350mm
Table transversale	680 x 580mm
Butée de positionnement transversale	1200 (2200)mm
Diamètre de la lame de la scie.....	Ø250 - 315 mm
Diamètre d'alésage de la lame	Ø30 mm
Vitesse de la lame.....	4700 tr/min

Diamètre de la lame à inciser Ø90mm
 Diamètre d'alésage de la lame à inciser Ø20mm
 Vitesse de la lame à inciser..... 8700 tr/min

Hauteur d'usinage à 90°/45°100/80 mm
 Plage d'inclinaison de la lame90°- 45°
 Distance max. de la lame vers la butée de positionnement 1220mm

Diamètre du port de poussière..... 100mm
 Poids 250 kg

Secteur électrique..... ~230V PE 50Hz
 Puissance de sortie du moteurP2=2.4 kW S1
 Courant de référence..... 15,80 A
 Rallonge électrique (H07RN-F)..... 3 x 2,5mm²
 Installation de protection du fusible..... 16A

Secteur électrique..... 400V ~3/PE 50Hz
 Puissance de sortie du moteurP2=3.0 kW S1
 Courant de référence..... 6,6 A
 Rallonge électrique (H07RN-F)..... 4 x 1,5mm²
 Installation de protection du fusible..... 16A

Classe de protection B

4.2 Emissions sonores

Déterminées en fonction de EN 1870-18
 (tolérance d'inspection de 4 dB)

Pièce en contreplaqué 16mm :

Niveau de puissance sonore (en fonction de EN ISO 3746) :
 Ralenti..... LwA 98,3 dB(A)
 Fonctionnement LwA 104 dB(A)

Niveau de pression sonore (en fonction de EN ISO 11202) :
 Ralenti..... LpA 84,4 dB(A)
 Fonctionnement LpA 90,2 dB(A)

Les valeurs spécifiées sont des niveaux d'émission et ne doivent pas nécessairement être vues comme des niveaux de fonctionnement de sécurité.

Malgré la corrélation entre les émissions et les niveaux d'exposition, l'utilisation ne peut être fiable pour déterminer si d'autres précautions doivent être prises ou non.

Les facteurs ayant une influence sur le niveau réel d'exposition de la main d'oeuvre comprennent les caractéristiques de l'espace de travail, d'autres sources de bruit, le nombre de machines ou de processus adjacents.

Le niveau d'exposition autorisé peut varier selon les pays.

Cette information permet à l'utilisateur d'avoir une meilleure estimation des dangers et risques encourus.

4.3 Emission de poussières

La scie circulaire a été contrôlée concernant les émissions de poussière.

Avec une vitesse de l'air de 20m/s sur le port de poussière avec un diamètre de 100mm :

Dépression..... 800Pa
 Débit de volume 565 m³/h

La valeur TRK de 2 mg/m³ n'est pas dépassée.

4.4 Contenu de la livraison

Caisse principale

- Unité de scie principale
- Table d'extension en fonte
- Table d'extension à plaque d'acier avec pied de support
- Table d'extension arrière avec support
- Bras de pivotement (dans l'unité de scie principale)
- Table d'usinage transversale
- Rouleau, usinage transversal
- Protection de lame
- Flexible de poussière 50mm
- Port de poussière
- Jauge à onglets
- Roues manuelles (2)
- Matériels
- Outils :
 - Clé plate 13-15 mm
 - Clé de l'arbre
 - Goupille de l'arbre
 - Clé "L" 3, 4, 5, 6 mm
- Tige de poussée
- Patin du rebord
- (certaines pièces se trouvent à l'intérieur de l'unité de scie principale)

Caisse du rail

- Butée de positionnement
- Rail de la butée de positionnement
- Rail de support arrière
- Table coulissante
- Support de la table coulissante
- Pieds de support pour la table coulissante (2)
- Butée de positionnement transversale
- Maintien avec butée de positionnement
- Butée à bascule

4.5 Description de la machine

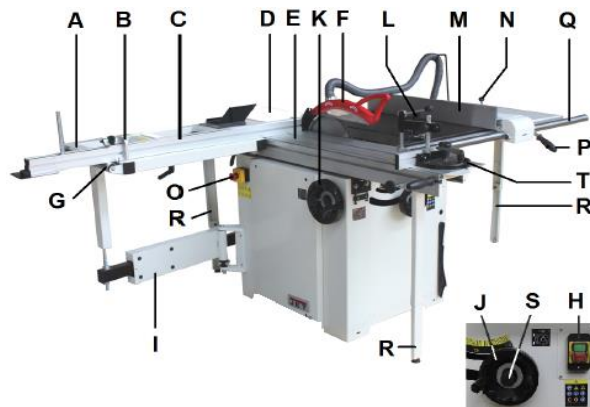


Fig 1

- A.....Table transversale
- B.....Butées à bascule
- C.....Butée de positionnement transversale
- D.....Table d'extension arrière
- E.....Table coulissante
- F.....Protection de la lame
- G.....Rouleau
- H.....Interrupteur d'activation/de désactivation
- I.....Bras de pivotement télescopique
- J.....Roue à main d'élévation de la lame
- K.....Roue à main d'inclinaison de la lame
- L.....Jauge à onglets
- M.....Butée de positionnement
- N.....Lever de verrouillage du profil de la butée de positionnement
- O.....Bouton d'arrêt d'urgence
- P.....Lever de descente de verrouillage de la butée de positionnement
- Q.....Rail de la butée de positionnement
- R.....Pied de support
- S.....Bouton de verrouillage
- T.....Maintien avec jauge à onglets

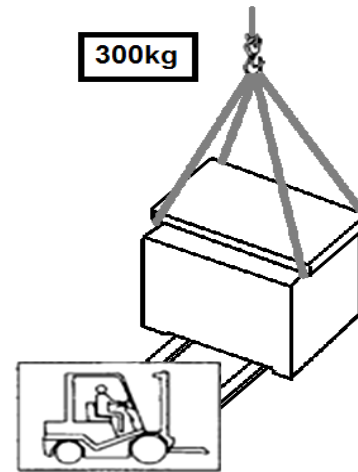


Fig 3

Avertissement :

La machine est lourde.

Veillez à ce que la capacité de charge soit suffisante et que vos dispositifs de levage soient en bon état.

Ne vous déplacez jamais sous des charges suspendues.

Utilisez un chariot élévateur ou un chariot manuel pour le transport à l'endroit souhaité. Assurez-vous que la machine ne se renverse pas ni ne tombe lors du transport.

La machine est conçue pour fonctionner dans des espaces clos et doit être placée sur une surface ferme et aplanie.

Pour éviter le basculement de la machine et assurer une stabilité statique, les pieds de support de la table doivent toujours être installés et réglés au sol.

La machine doit être mise à niveau dans les deux sens afin d'assurer un bon coulisement de la table coulissante.

Si possible, la machine doit être placée sur des plaques en caoutchouc qui font office d'amortisseurs et réduisent le niveau sonore.

L'espace doit être suffisant pour pouvoir faire fonctionner la machine.

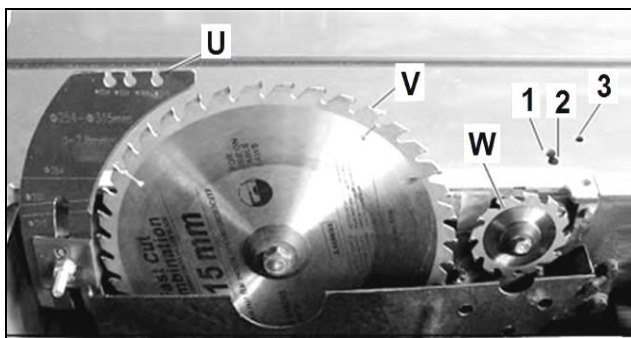


Fig 2

- U..... Couteau diviseur
- V..... lame principale
- W.....Lame à inciser
- 1..... Vis d'alignement de la lame à inciser
- 2..... Vis de verrouillage de la lame à inciser
- 3..... Vis d'élévation de la lame à inciser

5. Transport et démarrage

5.1 Transport et installation

La machine est livrée dans une caisse.

Attention :

Ne retirez pas le verrouillage de transport du moteur avant la mise en place de la machine.

Ne faites pas fonctionner les roues à main.

Utilisez un chariot élévateur ou des courroies de levage pour lever la machine hors de la palette (Fig 3).

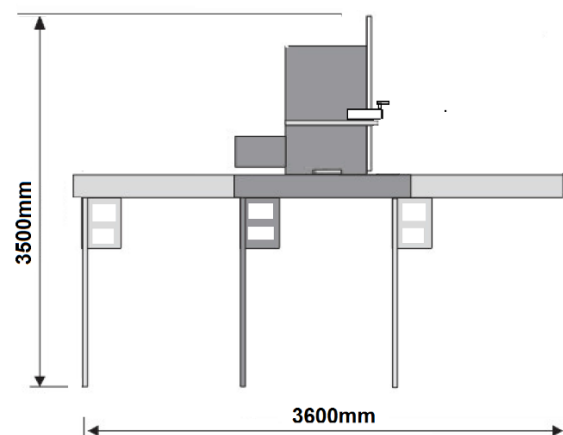


Fig 4

Pour des raisons liées à l'emballage, la machine n'est pas montée complètement.

5.2 Montage

Si vous constatez des dommages liés au transport lors du déballage, veuillez en informer immédiatement votre fournisseur. Ne faites pas fonctionner la machine !

Mettez l'emballage au rebut en respectant les consignes environnementales.

Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille avec un solvant doux.

Certains composants de la machine sont lourds. Faites vous aider par une tierce personne.

Montage de la table d'extension arrière :

Fixez la table d'extension arrière sur la table de la machine et placez les surfaces à niveau à l'aide des vis (U, Fig 5.).

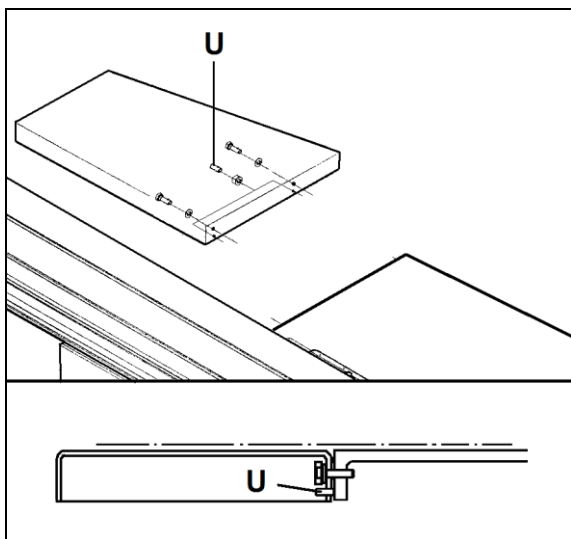


Fig 5

Fixez la poutre de support diagonal (Fig 6).



Fig 6

Montage de la table d'extension droite :

Fixez la table d'extension droite sur la table de la machine et placez les surfaces à niveau. Fig. 7

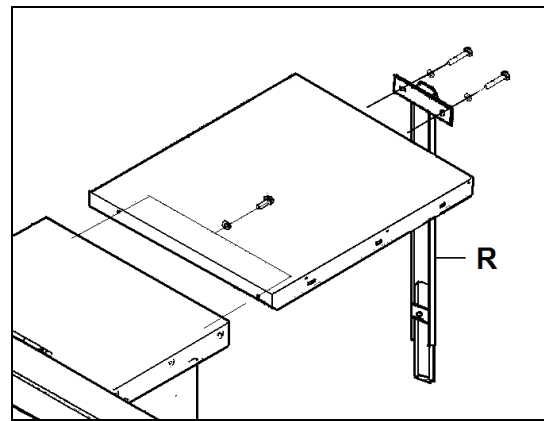


Fig 7

L'extension de table droite possède un pied de support réglable (R).

Info :

L'alignement de la table peut être réalisé rapidement à l'aide d'un bloc de bois (Fig 8-1).

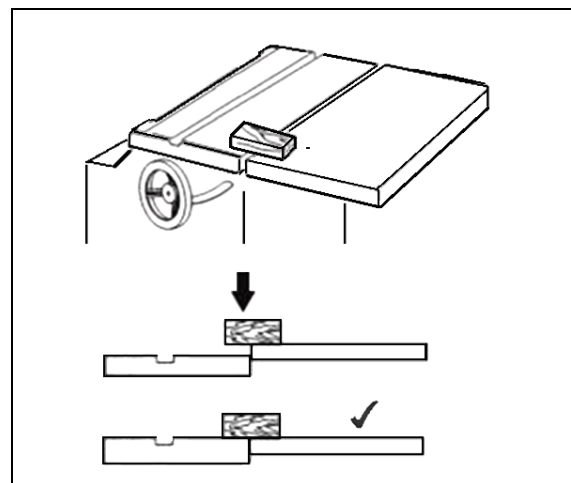


Fig 8-1

Vérifiez que les bords et les surfaces de la table sont alignés, puis serrez fermement les vis.

Fixer le port d'aspiration (A, Fig 8-2) avec deux vis.
Fixer le profil de connexion (B).

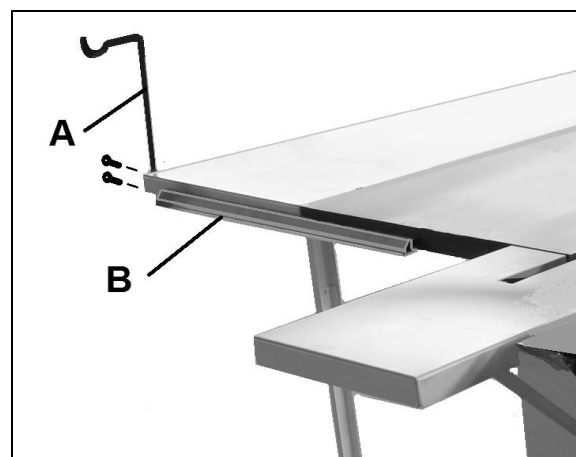


Fig 8-2

Montage du rail de la butée de positionnement :

Insérez 4 boulons à tête hexagonale M10x80 dans le rail de base (Q, Fig 9).

Attachez légèrement deux écrous hexagonaux M10 et une rondelle entre chaque.

Insérez les boulons M10x80 sur la table principale et les tables d'extension. Fixez les écrous hexagonaux M10 sur chaque boulon.

Serrez tout d'abord les deux boulons pour aligner le rail parallèlement à la table. Puis, serrez les deux autres boulons.

Insérez l'échelle (I) et fixez-la avec des écrous et des rondelles.

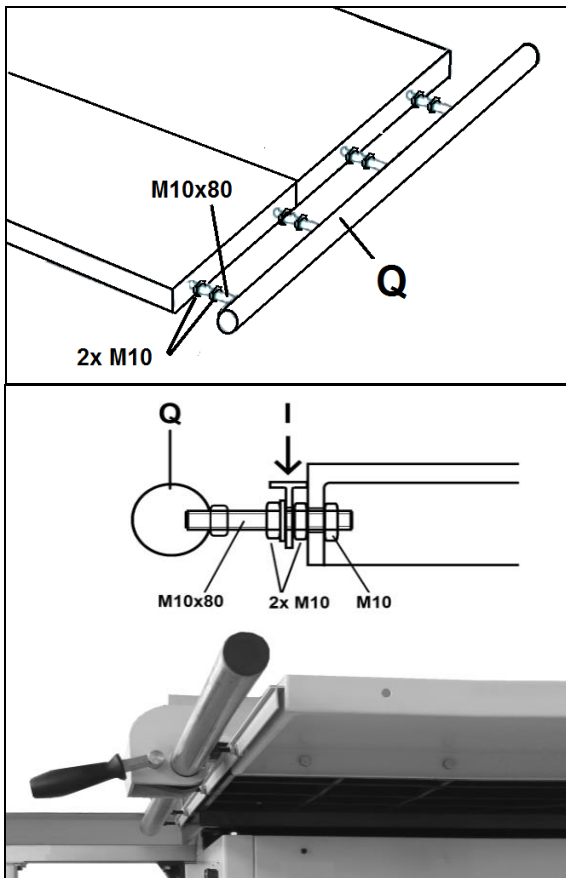


Fig 9

Montage de la butée de positionnement :

Montez la butée de positionnement sur le rail de base de la butée de positionnement. Fig. 10

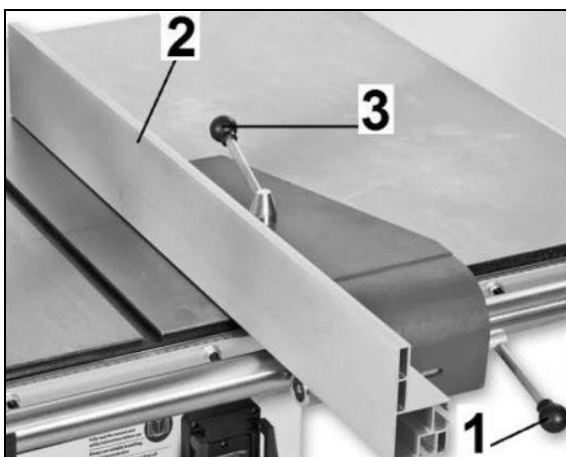


Fig 10

Montage de la roue à main d'angle et d'élévation de la lame principale

Raccordement de la roue à main d'élévation (1) et de la roue à main d'angle (2) sur l'arbre d'angle et d'élévation.

Vissez les boutons de verrouillage (3 & 4) sur les roues Fig 11.



Fig 11

Montage de la table coulissante :



Fig 12-1

Levez la table coulissante sur la machine et fixez avec des boulons en T et des écrous.

Réglage du chariot:

Le chariot est réglé au départ usine.

Le mouvement du chariot doit être parallèle à la lame de scie et être réglé à environ 0,1 - 0,4 mm au-dessus de la table (Fig 12-2).

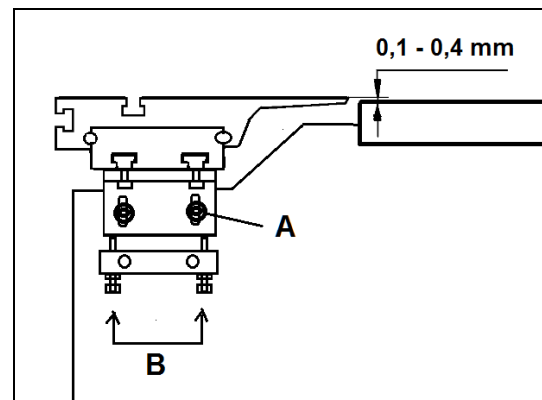


Fig 12-2

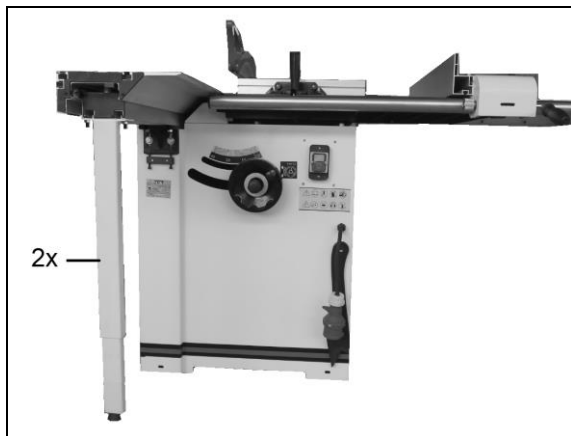
Montage des pieds de support de la table coulissante (2x) :

Fig 13

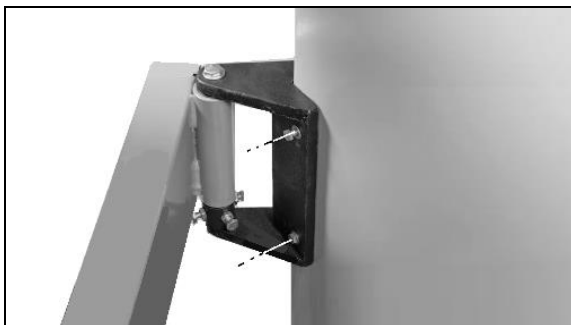
Montage du bras de pivotement télescopique :

Fig 14

Montage de la table d'usinage transversale :

Utilisez 2 vis à tête hexagonale M6x30 pour monter le support (B, Fig 15) sur la table d'usinage transversale.

Placez la table transversale (A, Fig. 16) sur la tige de support télescopique (B).

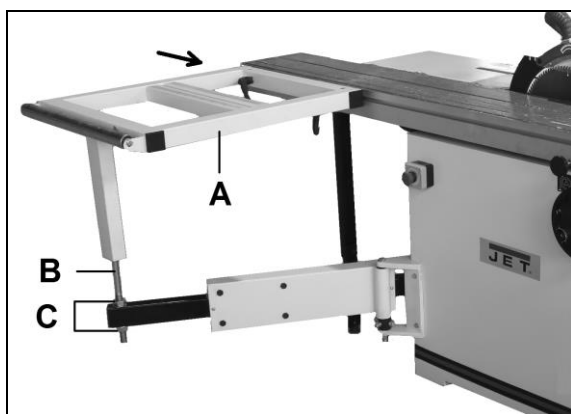


Fig 15

Faites glisser deux boulons bruts à tête bombée et collet carré M8x70 avec des blocs en T dans la fente en T de la table coulissante, fixez avec 2 écrous papillons.

Régalez les écrous hexagonaux M12 (C) afin de placer la table d'usinage transversale au même niveau que la table coulissante et la table de la machine.

Déplacez la table coulissante et contrôlez de nouveau le plan.

Remarque :

Si la table d'usinage transversale change de hauteur, vous pouvez supprimer cela au niveau de l'axe de rotation du bras de pivotement (Fig 16).

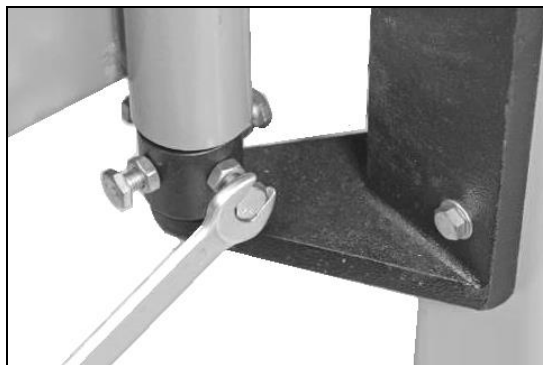


Fig 16

Montage de la butée de positionnement transversale

Faites descendre la butée de positionnement transversale dans l'orifice de la goupille du guide avant et arrière.

Serrez l'écrou moleté.

Fixez avec le boulon en T et la poignée de verrouillage (G).

Tournez la plaque de verrouillage "Z" pour aligner rapidement la butée de positionnement sur la table.

Tournez la vis en étoile et serrez la butée de positionnement en position.

Glissez la butée à bascule (D, Fig 17) dans la butée de positionnement.

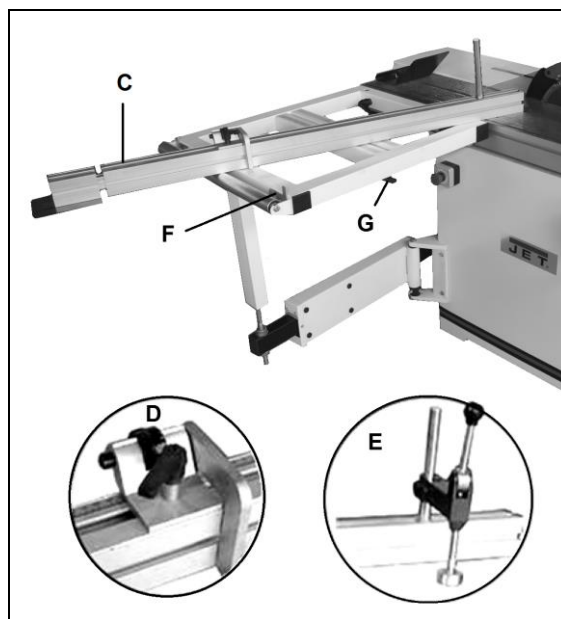


Fig 17

Placez un écrou en T dans la fente supérieure de la butée de positionnement, enfitez le filetage du maintien sur la butée de positionnement.

Si nécessaire, placez le bras de maintien dans le filetage (E).

Voir le chapitre 7.8

Montage de la butée de positionnement de la jauge à onglets

Voir le chapitre 7.9

Montage de la lame de la scie

Voir le chapitre 7.1

Montage de la protection de la scie :

Le couteau diviseur possède des fentes pour les différentes tailles de la lame Fig 18.

La taille de la lame min. est de $\varnothing 250\text{mm}$ tandis que sa taille max. est de $\varnothing 315\text{mm}$.

Voir le chapitre 7.3

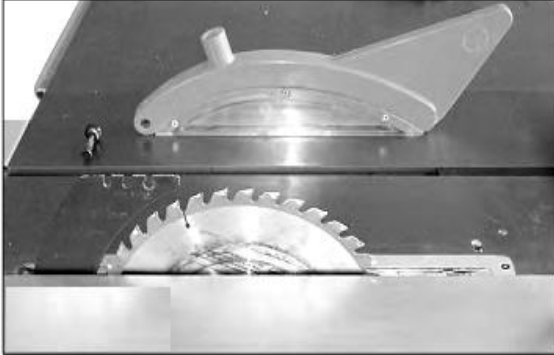


Fig. 18

5.3 Collecte des poussières

Installez le flexible de poussière 50mm sur la protection de lame avec le collier de serrage pour tuyaux 50mm (Fig. 19).

Placez le flexible de poussière 50mm dans le support du flexible de poussière, maintenez libre avec la table de travail.

Une autre extrémité du flexible de poussière 50mm serre le port de poussière principal sur la partie inférieure du panneau arrière.

Installez le flexible de poussière 100mm sur le port de poussière principal avec le collier de serrage pour tuyaux 100mm.

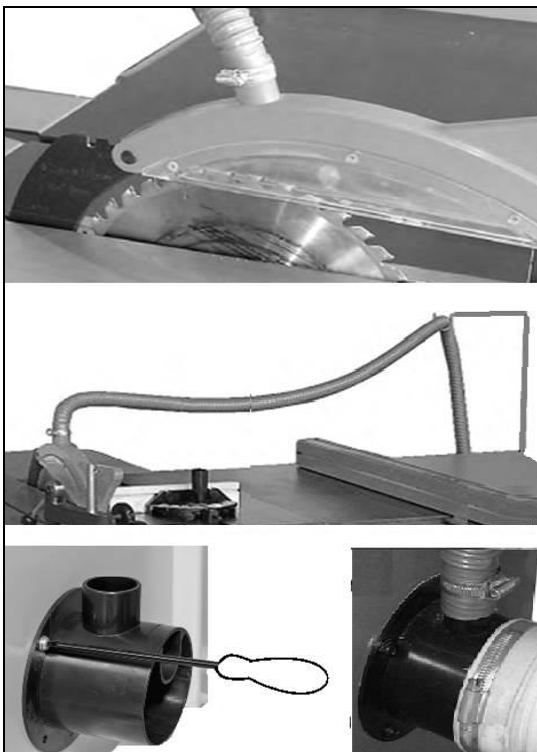


Fig 19

Avant le fonctionnement initial, la machine doit être raccordée à un aspirateur pour sciures.

L'aspiration doit être activée automatiquement lorsque la scie est activée.

Un flexible, une pièce en Y et un support de flexible sont fournis avec la machine.

Le rapport de débit du port d'aspiration de diamètre 100mm doit être de 20m/sec.

Les flexibles doivent être non-inflammables et doivent être raccordés au système de masse de la machine.

5.4 Connexion au secteur électrique

La connexion au secteur électrique et les fiches et rallonges électriques utilisées doivent être conformes aux informations indiquées sur la plaque d'immatriculation de la machine.

La connexion du secteur électrique doit posséder un fusible de protection contre la surtension 16A.

Utilisez uniquement des câbles électriques H07RN-F, avec des câbles de 1,5mm² ou plus.

Les cordons électriques et les fiches doivent être exempts de défauts.

Les connexions et réparations de l'équipement électrique ne doivent être réalisées que par des techniciens qualifiés.

La machine est équipée d'une fiche 16Amp CCE Euro, montée sur la partie latérale arrière du cadre.

Attention :

-Vérifiez d'abord si la broche de la scie fonctionne librement et si tous les dispositifs de sécurité sont en place avant de démarrer la machine.

- Si le sens de rotation est incorrect, le compensateur de phase dans la fiche CCE Euro doit être actionné et tourné à 180°.

(le sens horaire de la broche principale est correct).

Pour des raisons de sécurité, cela ne doit être réalisé qu'en l'absence de la lame de la scie !

5.5 Démarrage du fonctionnement

Vous pouvez démarrer la machine avec le bouton ON vert. Le bouton OFF rouge arrête la machine (H, Fig 20).

La lame à inciser de la scie démarre et s'arrête simultanément avec la lame de la scie principale.

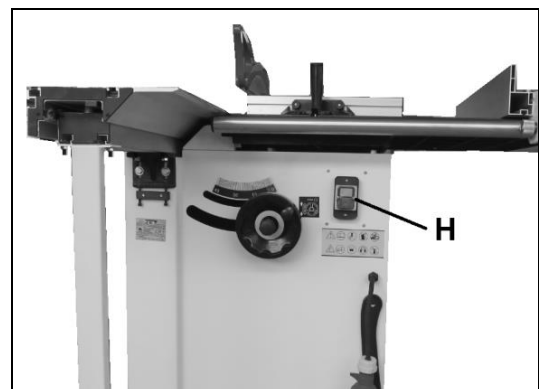


Fig 20

Remarque :

-Lorsque le couvercle inférieur de la lame de scie est ouvert, il est impossible de démarrer la machine.

-En cas de surcharge du moteur, ce dernier se coupe. Après env. 10 min de refroidissement, la machine peut de nouveau être démarrée.

Bouton d'arrêt d'urgence :

Appuyez sur le bouton (O, Fig. 20-2) pour arrêter toutes les opérations de la machine.

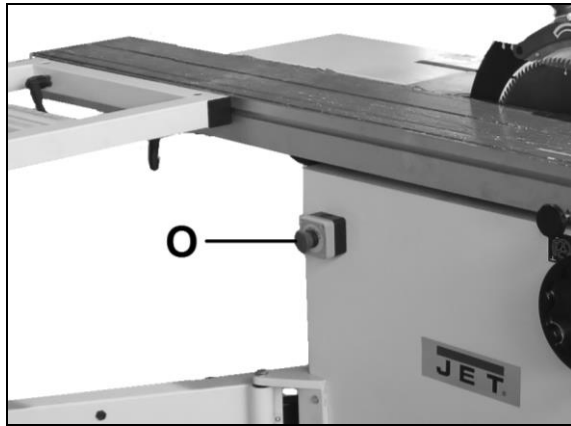


Fig 20-2

Remarque :

L'arrêt d'urgence reste engagé jusqu'à ce qu'il soit tourné dans le sens des aiguilles d'une montre pour la sortie.

6. Fonctionnement de la machine

Position correcte de travail :

En face de la machine se trouvant hors de la ligne d'usinage (zone dangereuse) Fig 21.

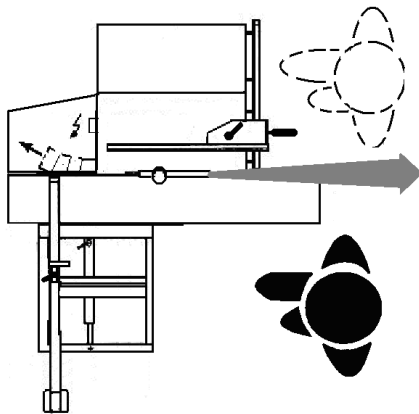


Fig 21

Manipulation de la pièce :

Mains à plat sur la pièce, hors de la zone de coupe.

Placez la pièce vers la lame de la scie et dans le sens de l'alignement de la scie. Poussez la pièce régulièrement vers l'avant; effectuez la coupe d'un seul mouvement.

Maintenez les pièces larges et longues avec des supports rouleaux.

L'utilisation d'une avance mécanique n'est pas prise en compte.

Usinage transversal avec butée de positionnement transversale (Fig 22-1).

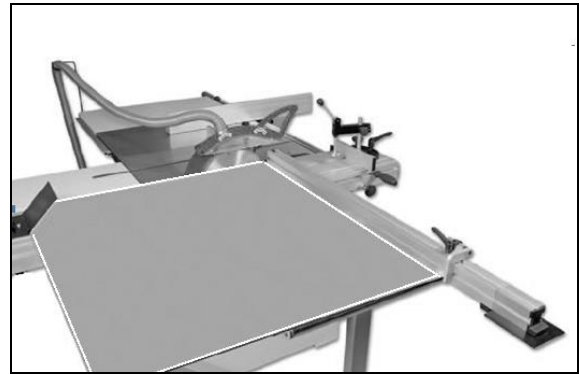


Fig 22-1

Coupe avec butée arrière (Fig 22-2).

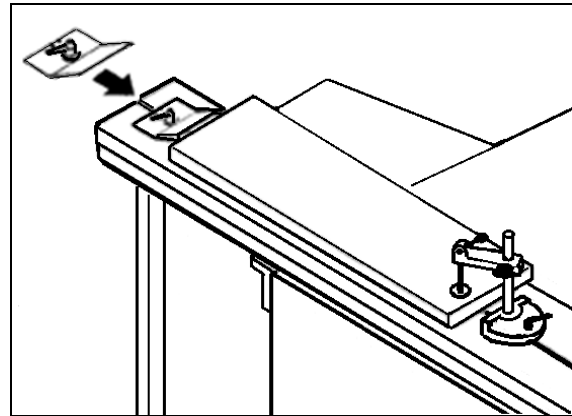


Fig 22-2

Coupe transversale sur une butée de positionnement (Fig 22-3).

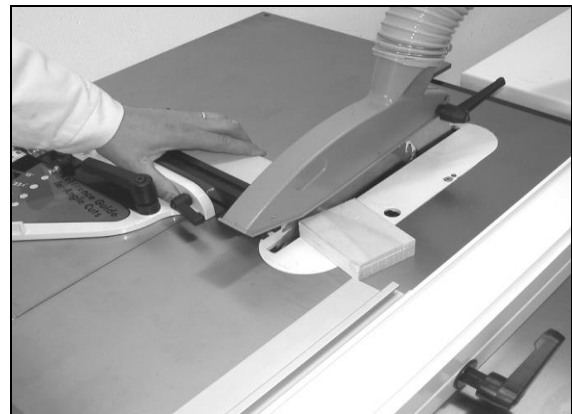


Fig 22-3

Arrachement d'un matériau étroit (Fig 22-4).

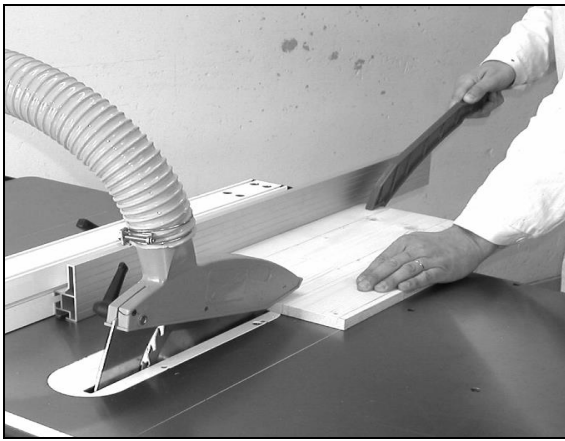


Fig 22-4

Utilisation de la poignée de poussée en bois (Fig 22-5).

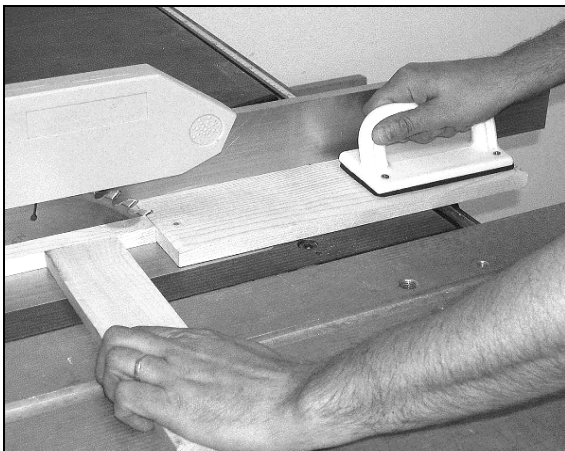


Fig 22-5

Indications d'utilisation :

Travaillez uniquement avec une lame de scie bien affûtée et sans défauts.

Sélectionnez soigneusement la lame de la scie en fonction du matériau à usiner.

Utilisez une clavette adaptée pour éviter au bois rond de tourner sous la pression de la coupe.

Utilisez des extensions de table adaptées et des aides de support pour les pièces difficiles à manipuler.

Maintenez et guidez toujours les pièces de manière sûre pendant l'usinage.

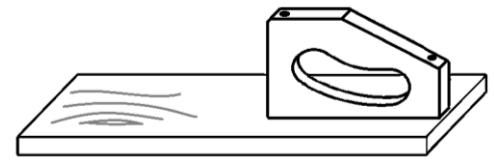
La butée de positionnement doit être verrouillée avant l'utilisation de la machine.

Ne réalisez aucune opération à mains nues.
Guidez et poussez la pièce contre la butée de positionnement.

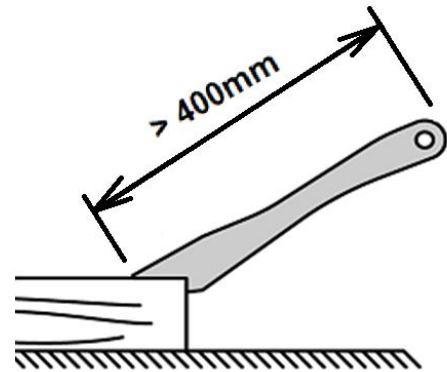
Faites attention lors de la perforation.

Lors de l'arrachement de pièces étroites (<120mm), utilisez une tige de poussée ou une poignée de poussée.

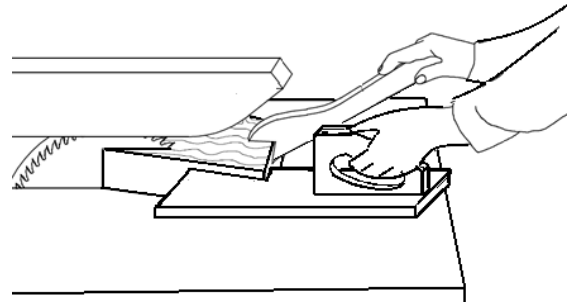
Les tiges ou poignées de poussée doivent être en plastique, en bois ou en contreplaqué.



Les tiges de poussée doivent avoir une longueur minimale de 400mm et une ouverture en V.



Pour couper les coins, il faut utiliser un poussoir sécurité spécial.



Assurez-vous que les petites pièces à usiner ne sont pas prises et projetées par l'élévation des dents de la lame de la scie.

Retirez les pièces coupées et bloquées uniquement lorsque le moteur est coupé et lorsque la machine se trouve à l'arrêt complet.

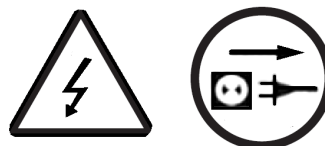
Soyez attentif aux instructions concernant la réduction des risques de rebonds.

Le couteau diviseur fourni doit toujours être utilisé.

7. Réglage et ajustements

Remarque générale :

Le réglage et l'ajustement ne peuvent être réalisés qu'après avoir protégé la machine de tout démarrage accidentel en retirant la prise d'alimentation.



7.1 Changement de la lame de la scie

La lame de la scie doit être conforme aux spécifications techniques.

Utilisez uniquement des lames de scie conformes à EN 847-1

Le diamètre minimal des lames de la scie utilisées sur la machine est de 250mm.

Le diamètre maximal des lames de la scie utilisées sur la machine est de 315mm.

Vérifiez si la lame de la scie présente des défauts (fissures, dents cassées, courbures) avant l'installation. N'utilisez pas de lames de scie défectueuses.

Avertissement :

L'utilisation de lames de scie HSS est interdit ; utilisez uniquement des lames de scie en carbure.

Les dents de la lame de la scie doivent pointer dans la direction de la coupe (vers le bas)

Portez toujours des gants adaptés lors de la manipulation des lames de la scie.

AVERTISSEMENT :

Lors de l'installation ou du changement de la lame de la scie, débranchez toujours la scie de sa source d'alimentation en ôtant la prise !

Poussez la table coulissante vers l'avant et ouvrez le couvercle inférieur de la lame de la scie.

Levez la lame de scie principale sur sa position la plus haute.

Retirez la protection de la lame.

Changement de la lame de la scie principale :

Desserrez l'écrou de l'arbre (J, Fig 23) tout en arrêtant la rotation de l'arbre avec le goujon de blocage (K).

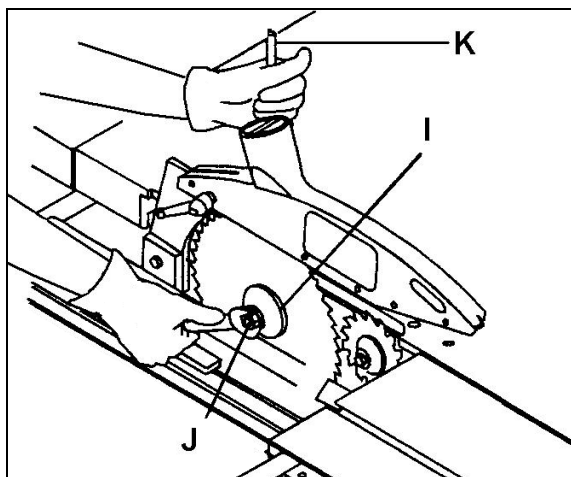


Fig 23

Attention : filetage à main gauche.

Retirez l'écrou de l'arbre (J) et la bride (I).

Placez la lame de la scie sur l'arbre en vous assurant que les dents pointent vers le bas à l'avant de la scie.

Installez de nouveau la bride et l'arbre, puis serrez.

Retirez le goujon de blocage (K).

Contrôlez la bonne position du couteau diviseur par rapport à la lame de la scie (voir le chapitre 7.2).

Installez de nouveau la protection de la lame.

La lame à inciser de la scie change comme suit :

Placez l'entretoise fermée sur l'écrou de l'arbre de la scie (M, Fig 24).

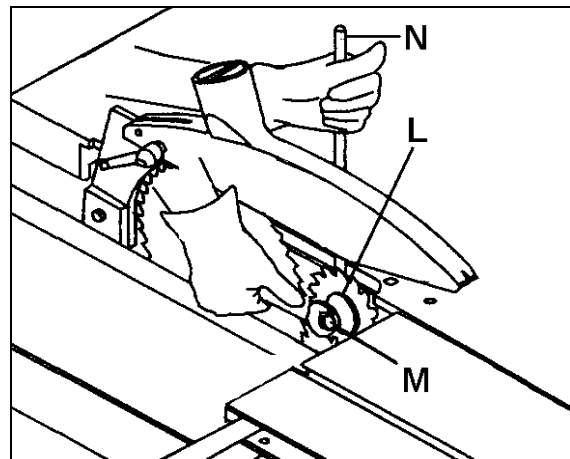


Fig 24

Placez le goujon de blocage (N) sur l'ouverture de la table de la scie et tournez l'arbre avec l'entretoise jusqu'à ce que le goujon de blocage entre dans l'orifice de la poulie d'arbre de la scie.

Veillez à présent déverrouiller l'écrou.

Changez la lame à inciser.

Après avoir changé la lame, serrez le boulon.

7.2 Montage du couteau diviseur

Le couteau diviseur fourni doit toujours être utilisé.

La machine est équipée d'un couteau diviseur pour l'utilisation de lames de scie d'un diamètre de 250 à 315 mm.

Le couteau diviseur doit être réglé de telle sorte que le jeu entre la lame de la scie et le couteau diviseur ne dépasse pas 3 mm min. et 8 mm max pour toute la longueur. (Fig 25).

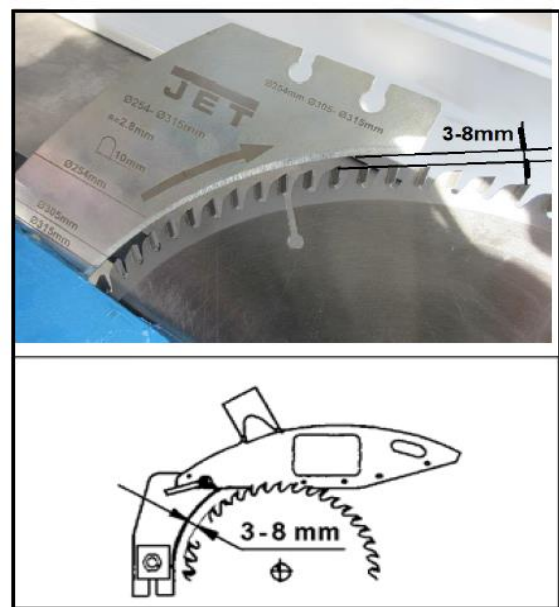


Fig 25

Le couteau diviseur (P, Fig 26) peut être réglé dans le sens vertical et horizontal.

Le réglage de la hauteur doit être réalisé de telle sorte que la partie inférieure de la protection de la scie ne dépasse jamais plus de 3 mm au-dessus de la dent de lame de scie la plus haute.

Verrouillez toujours le boulon central (Q) après le réglage de hauteur.

Le couteau diviseur est réglé en usine.

Les 4 petites vis de réglage sont utilisées pour le réglage exact du couteau diviseur aligné avec la lame de la scie.

Un couteau diviseur spécifique est nécessaire pour la perforation ou le rainurage.

Le couteau diviseur doit être réglé de telle sorte que la partie supérieure du couteau diviseur ne soit jamais réglée plus bas que la dent de scie la plus haute.

Ne retirez jamais le couteau diviseur.

Les rebonds sont intenses et très dangereux.

Des usinages non-immergés en retirant le couteau diviseur et/ou la protection de la scie peuvent être réalisés.

7.3 Montage de la protection de la lame

La protection de la scie (G, Fig 26) doit toujours être utilisée.

Fixez la protection de la scie sur le couteau diviseur (P), dans la fente (S) correspondant au diamètre de la lame de la scie.

La protection de la scie doit être abaissée sur la pièce afin de réduire le nombre de dents exposées.

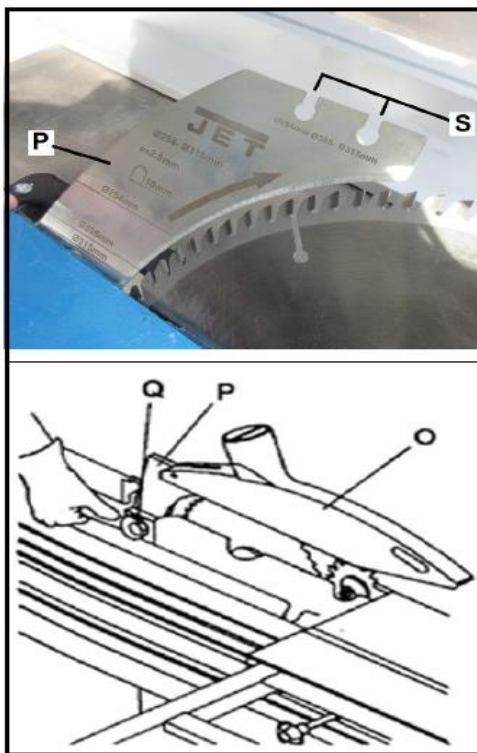


Fig 26

Le réglage ne doit jamais être effectué lorsque la machine fonctionne.

La protection de la scie doit être raccordée au système d'aspirateur pour sciures.

7.4 Élévation et inclinaison de la lame de la scie

Les réglages de la lame ne doivent jamais être effectués lorsque la machine fonctionne.

Utilisez les roues à main à l'avant pour lever la lame de la scie (1, Fig 27).

Une rotation de la roue à main équivaut à 7,5 mm du réglage en hauteur.

Desserrez le bouton de verrouillage (3) pour effectuer le réglage.

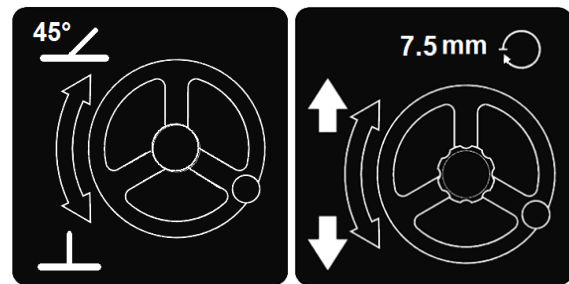


Fig 27

Utilisez la roue à main gauche pour incliner la lame de la scie (2).

Desserrez le bouton de verrouillage (4) pour effectuer le réglage.

Les butées positives à 45° et 90° sont réglées en usine.

Si nécessaire, elles peuvent être réglées ; desserrez la vis sans tête et repositionnez le collet de butée (Fig 28).

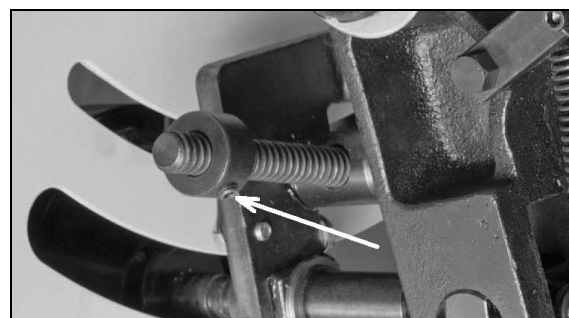


Fig 28

Démarrez la machine avec précautions après la réalisation de réglages.

7.5 Réglage de la lame à inciser de la scie

Le réglage en hauteur de la lame à inciser de la scie est réalisé en tournant la vis (T, Fig 29).

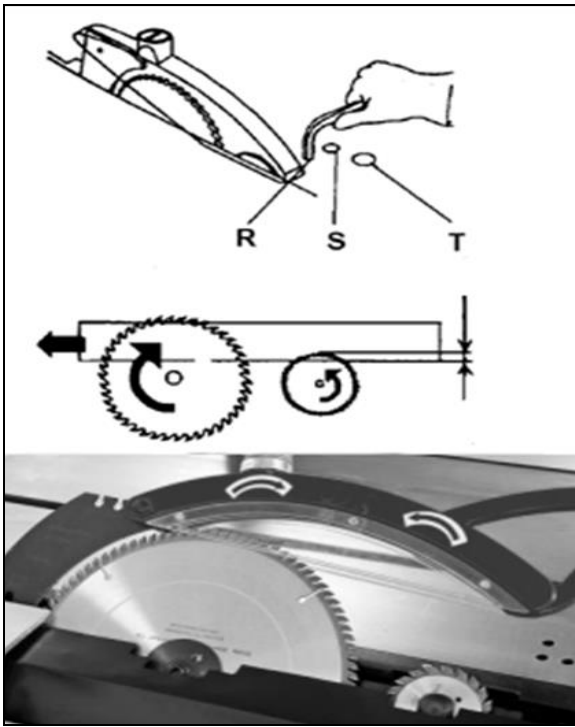


Fig 29

La profondeur d'usinage maximale avec un diamètre de lame à inciser de scie de 90 mm est de 4 mm.

Chaque fois que la lame de scie principale est remplacée par une nouvelle ou lorsqu'une nouvelle lame de scie affûtée est utilisée, l'incision doit être réglée afin de correspondre à la largeur de la dent de lame de scie principale.

La réalisation de ce réglage est très importante afin d'assurer un usinage propre, exempt d'écaillage.

La lame à inciser de la scie possède des dents effilées. La profondeur d'usinage ajuste également la largeur de l'usinage.

Le verrouillage latéral (R) doit être desserré avant tout réglage latéral.

Le déplacement latéral de la lame à inciser de la scie est réalisé en tournant l'excenteur (S) ; verrouillez de nouveau après le réglage (R).

7.6 Réglage de la table coulissante

La table coulissante doit être verrouillée lors du chargement de panneaux et lors de l'usinage avec la butée de positionnement parallèle.

Pour verrouiller la table, engagez la goupille index sur l'extrémité avant de la table coulissante.

Si de petits déplacements de la table coulissante sont réalisés pendant un long moment, par exemple lors de la coupe transversale de bois dur, il est possible que le support à billes se déplace entre la partie supérieure et inférieure de la table coulissante.

Cela indique que le positionnement n'est plus correct et ne peut plus assurer le coulissement de la table coulissante avec une course complète.

L'opérateur peut ressentir une résistance lors du déplacement de la table coulissante et la course complète n'est pas réalisée.

Ce phénomène peut être corrigé simplement en poussant la table avec de légères poussées contre l'arrêt de l'amortisseur à

l'extrémité jusqu'à ce que la position du support à billes soit réglé et que la table se déplace de nouveau à pleine course.

Nous vous recommandons de nettoyer la table coulissante une fois par semaine et de retirer la sciure et les copeaux en abaissant légèrement la table coulissante.

Une fois la poussière entièrement retirée, une fine couche d'huile, WD-40 par exemple, doit être vaporisée sur les tiges de guidage en acier, sur la partie supérieure et inférieure de la table coulissante.

N'utilisez jamais une huile épaisse ou de la graisse !

7.7 Réglage de la table transversale

Le réglage de la table transversale ne doit jamais être effectué lorsque la machine fonctionne.

Levez la table transversale dans le support du bras télescopique et glissez dans la rainure en T de la table coulissante, puis verrouillez. Fig. 30.



Fig 30

La table transversale et le bras télescopique sont alignés à l'usage (la surface de la table doit être à niveau avec la table coulissante).

La table transversale peut être positionnée le long de la table coulissante.

Démarrez la machine avec précaution.

7.8 Réglage de la butée de positionnement transversale

Le réglage de la butée transversale ne doit jamais être effectué lorsque la machine fonctionne.

La table transversale possède 2 orifices précis permettant à la butée transversale d'être placée dans 2 positions :

A l'avant et à l'arrière de la table transversale.

Placez la butée de positionnement sur la table transversale et verrouillez-la en position avec les deux boutons. Fig 31.



Fig 31

Les butées réglables à 90° sont réglées en usine.

Calibrage de l'échelle sur la butée transversale :

L'échelle de la butée de positionnement est réglée en usine et ne requiert aucun autre réglage.

Pour contrôler les réglages, placez la butée à une certaine mesure et usinez un échantillon.

Mesurez la longueur exacte de l'échantillon, déverrouillez la vis maintenant l'écrou en T de pivotement de la butée de positionnement, puis déplacez la butée de positionnement jusqu'à ce que la mesure corresponde à la longueur d'usinage précédente.

Lors de l'utilisation de l'extension télescopique, l'arrêt de matériau doit être réglé à l'extrémité afin que les différentes échelles correspondent entre elles.

Le meilleur moyen de contrôler la correspondance de toutes les échelles est de réaliser différents usinages de test sur différentes échelles.

7.9 Réglage de la butée de positionnement de la jauge à onglets

Le réglage de la butée de positionnement de la jauge à onglets ne doit jamais être effectué lorsque la machine fonctionne.

Pour un bon maintien de la pièce, le profil de la butée de positionnement doit être réglé près de la lame de la scie (Fig 32)

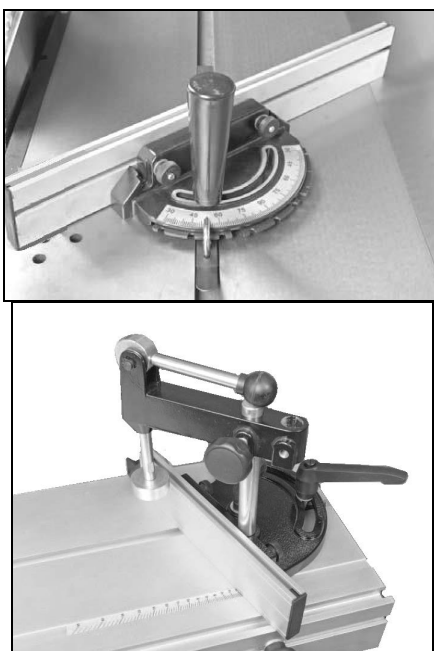


Fig 32

7.10 Réglage de la butée de positionnement

Le réglage de la butée de positionnement ne doit jamais être effectué lorsque la machine fonctionne.

Pour déplacer la butée de positionnement, levez la poignée (1, Fig 33) à moitié.

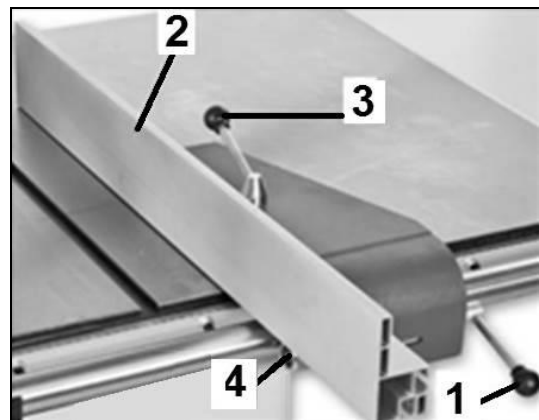


Fig 33

Lors de l'usinage de petites pièces ou avec l'unité de scie inclinée à 45°, le profil de la butée de positionnement doit être utilisé en position basse. (Fig 34).

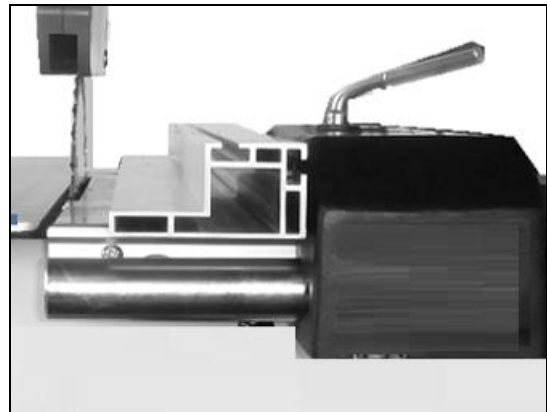


Fig 34

La butée de positionnement possède un réglage de précision. Levez la poignée (1) complètement et tournez le bouton de réglage de précision (4).

Lors de l'usinage transversal avec la butée de positionnement parallèle, il est nécessaire de positionner la butée de telle sorte que son extrémité corresponde à l'avant de la lame de la scie afin d'éviter au bois d'être coincé entre la butée et le couteau diviseur (entraînant alors un rebondissement très dangereux). (Fig 35).

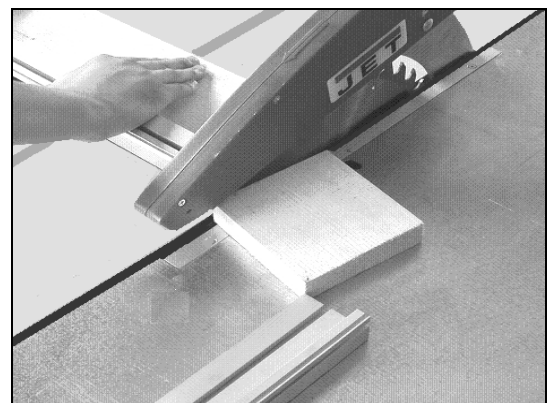


Fig 35

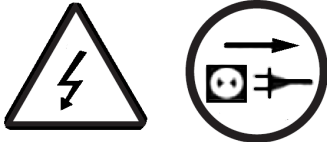
Démarrez la machine avec précaution.

La butée de positionnement doit être parallèle à la lame de la scie et est réglée en usine.

8. Inspection et entretien

Remarques générales :

L'entretien, le nettoyage et la réparation ne peuvent être réalisés qu'après avoir protégé la machine de tout démarrage accidentel en retirant la prise d'alimentation.



La réparation et le travail d'entretien sur le système électrique ne doivent être réalisés que par un électricien qualifié.

Nettoyez la machine régulièrement.

Contrôlez quotidiennement le bon fonctionnement du dispositif d'extraction de poussière.

Maintenez l'intérieur de la cabine propre et exempt de sciure et de copeaux de bois. Assurez-vous que le ventilateur du moteur et le couvercle du ventilateur sont exempts de sciure.

Après utilisation, poussez complètement la table coulissante vers l'avant et vers l'arrière.

Retirez la rouille de la table avec WD-40 et une serviette Scotch-Brite™ par exemple.

Ne fumez jamais lorsque vous nettoyez la machine et tout particulièrement lorsque vous utilisez des produits à base d'essence, de kérosène ou tout autre produit inflammable.

Cela pourrait causer une explosion et de graves brûlures de l'opérateur.

Tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être immédiatement refixés à la fin du nettoyage, de la réparation et du travail d'entretien.

Les dispositifs de sécurité défectueux doivent être remplacés immédiatement.

Vérifiez régulièrement si les lames de la scie présentent des défauts.

Remplacez immédiatement les lames de scie défectueuses.

Une insertion de table usée doit être remplacée.

Un bouchon de butée de positionnement transversale usé doit être remplacé.

Tension de la courroie d'entraînement principale :

Contrôlez régulièrement l'état des courroies et serrez ou remplacez si nécessaire.

Retirez la porte d'accès arrière de la machine.

Tendez la courroie en abaissant le moteur avec la vis de tension (B, Fig 36).

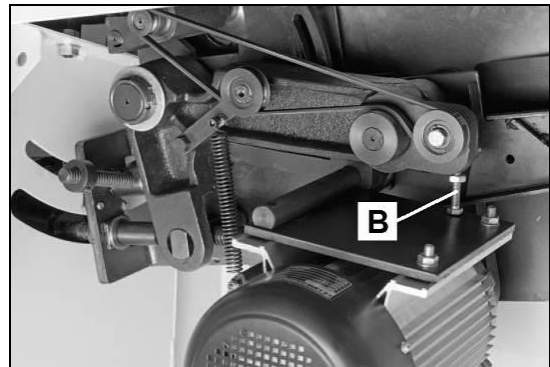


Fig 36

Assurez-vous que la courroie n'est pas tendue excessivement car cela pourrait entraîner un endommagement de l'arbre de la scie et des paliers.

Changement de la courroie d'entraînement principale :

Inclinez la lame à 0° (lame à 90° par rapport à la table) sur le panneau de commande et levez la lame le plus possible.

Déplacez le panneau coulissant vers la gauche et retirez les deux vis à tête cylindrique M6x12 afin d'exposer la protection de lame interne couvrant les lames et le couteau diviseur.

Retirez la protection de la lame du couteau diviseur afin d'exposer le montage.

Retirez la lame principale.

Retirez les vis à six pans creux M8 et retirez le logement interne de copeaux. (Fig 37)

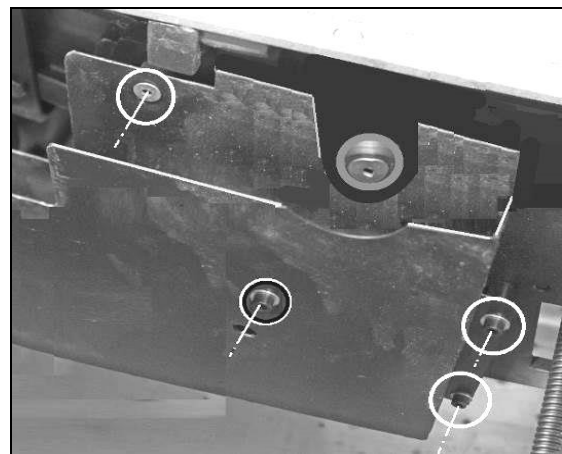


Fig 37

Remarque : Pour un meilleur accès, inclinez la lame de la scie.

Desserrez la tension de la courroie et retirez cette dernière. (Fig 38).

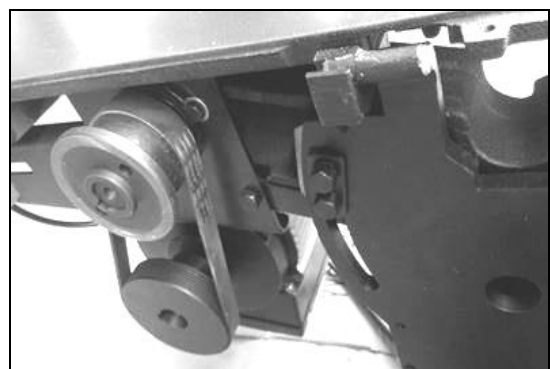


Fig 38

Remplacez par une nouvelle courroie trapézoïdale, une courroie de tension, fermez le panneau gauche et remontez le logement interne de copeaux, la lame ainsi que la protection de lame.

Fixez de nouveau la porte d'accès arrière de la machine.

Tension de la courroie à inciser de l'unité :

La courroie à inciser de l'unité se tend d'elle-même grâce à la charge du ressort (Fig 39).

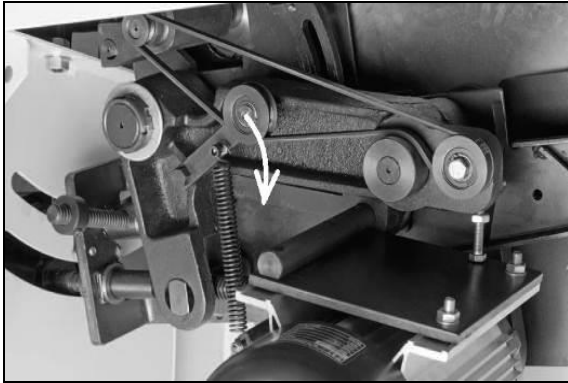


Fig 39

Changement de la courroie à inciser de l'unité :

Inclinez la lame à 0° (lame à 90° par rapport à la table) sur le panneau de commande et abaissez la lame le plus possible.

Retirez les 4 vis à six pans creux sur la partie supérieure et inférieure du panneau droit et retirez le panneau gauche.

Poussez la poulie de tension contre la charge du ressort.

Retirez l'ancienne courroie et remplacez par une nouvelle.

Montez de nouveau le panneau droit.

Frein moteur :

Le frein du moteur fonctionne de manière électro-mécanique (moteur de freinage).

Si le temps de freinage excède 10 secondes, le frein du moteur doit être remplacé. Contactez immédiatement votre station d'informations Jet.

9. Dépistage de pannes

Le moteur ne démarre pas

- *Pas d'électricité
 - Contrôlez le fusible et les éléments principaux.
- *Commutateur, moteur ou cordon électrique défectueux-
 - Consultez un électricien.
- *Surcharge
 - Attendez et démarrez de nouveau.
- *Couvercle inférieur de lame de scie toujours ouvert
 - Fermez le couvercle correctement.

La machine vibre de manière excessive.

- *Placement sur un sol irrégulier
 - Réglez les vis de mise à niveau pour un support régulier.
- *Poussière sur les brides de la scie
 - Nettoyez l'arbre et les brides de la scie.
- *Lame de scie défectueuse
 - Remplacez immédiatement la lame de la scie

- *Courroies trapézoïdales incorrectes
 - Remplacez les courroies trapézoïdales

La coupe n'est pas perpendiculaire

- *Butées réglées de manière incorrecte
 - Contrôlez avec une équerre et réglez les butées.

Le matériau coince la lame lors de l'arrachement

- *Butée de positionnement non alignée avec la lame de la scie
 - Contrôlez et réglez la butée de positionnement.
- *Bois emballé
 - Sélectionnez un autre morceau de bois.

Matériau rejeté par la lame

- *Butée de positionnement non alignée avec la lame de la scie
 - Contrôlez et réglez la butée de positionnement.
- *Couteau diviseur pas en place
 - Haute dangerosité, montez immédiatement la protection de la scie.

Surfaces de coupe incorrectes

- *Lame de scie incorrecte utilisée
- *Lames montées à l'envers
- *Amas de résine sur la lame de la scie
- *La lame de la scie est émoussée
- *Pièce irrégulière
- *Pression d'avance trop importante
 - Ne forcez pas sur la pièce.

La lame ne s'élève ou ne s'incline pas

- *Sciure dans les mécanismes
 - Nettoyez et graissez de nouveau.

La table coulissante ne se déplace pas

- *Sciure dans les guides du palier
 - Essuyez la sciure.

10. Protection environnementale

Protégez l'environnement.

Votre appareil contient des matériaux précieux pouvant être récupérés ou recyclés. Veuillez les laisser à un institut spécialisé.

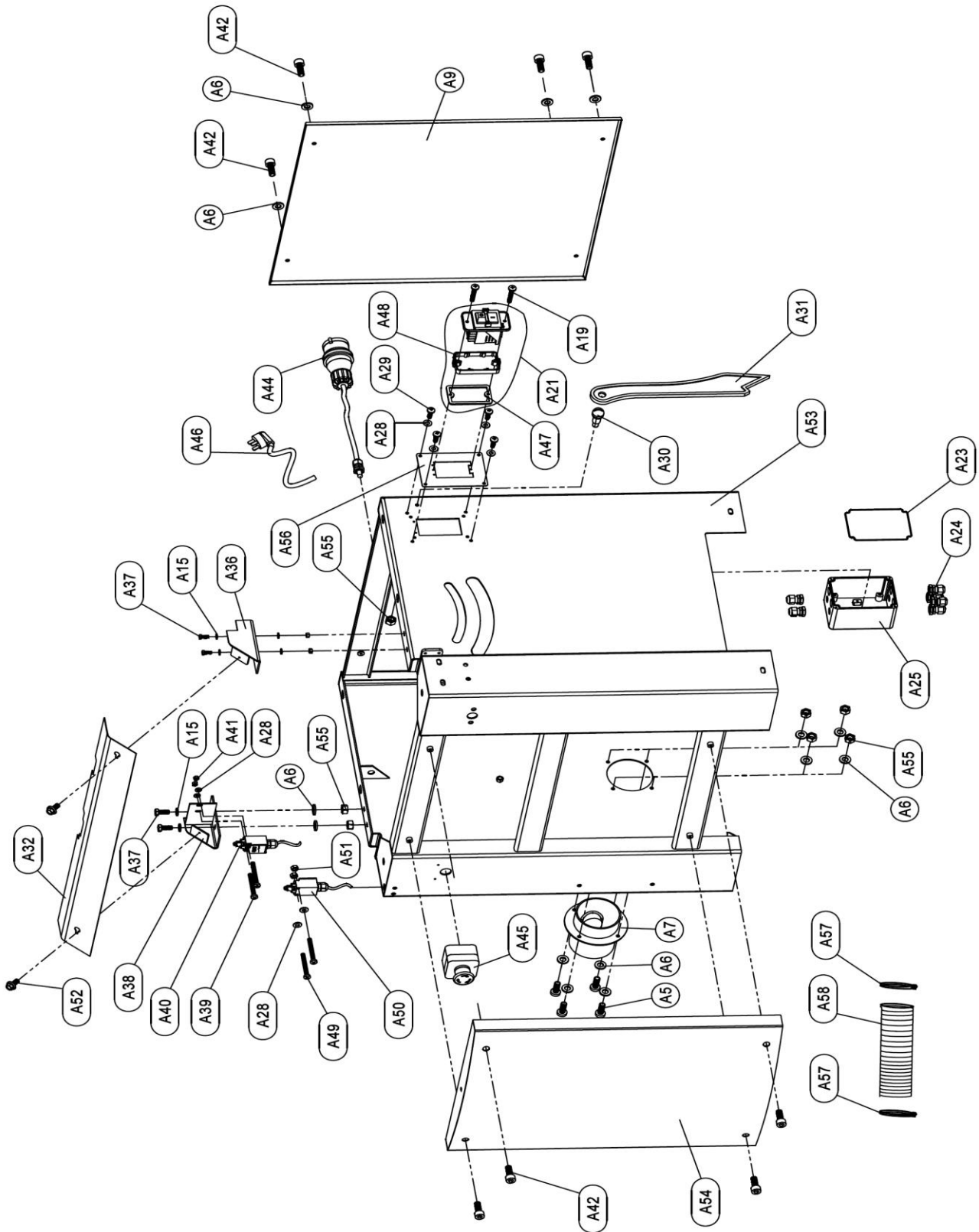


Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.

11. Accessoires disponibles

Reportez-vous à la liste de prix JET concernant les différents accessoires.

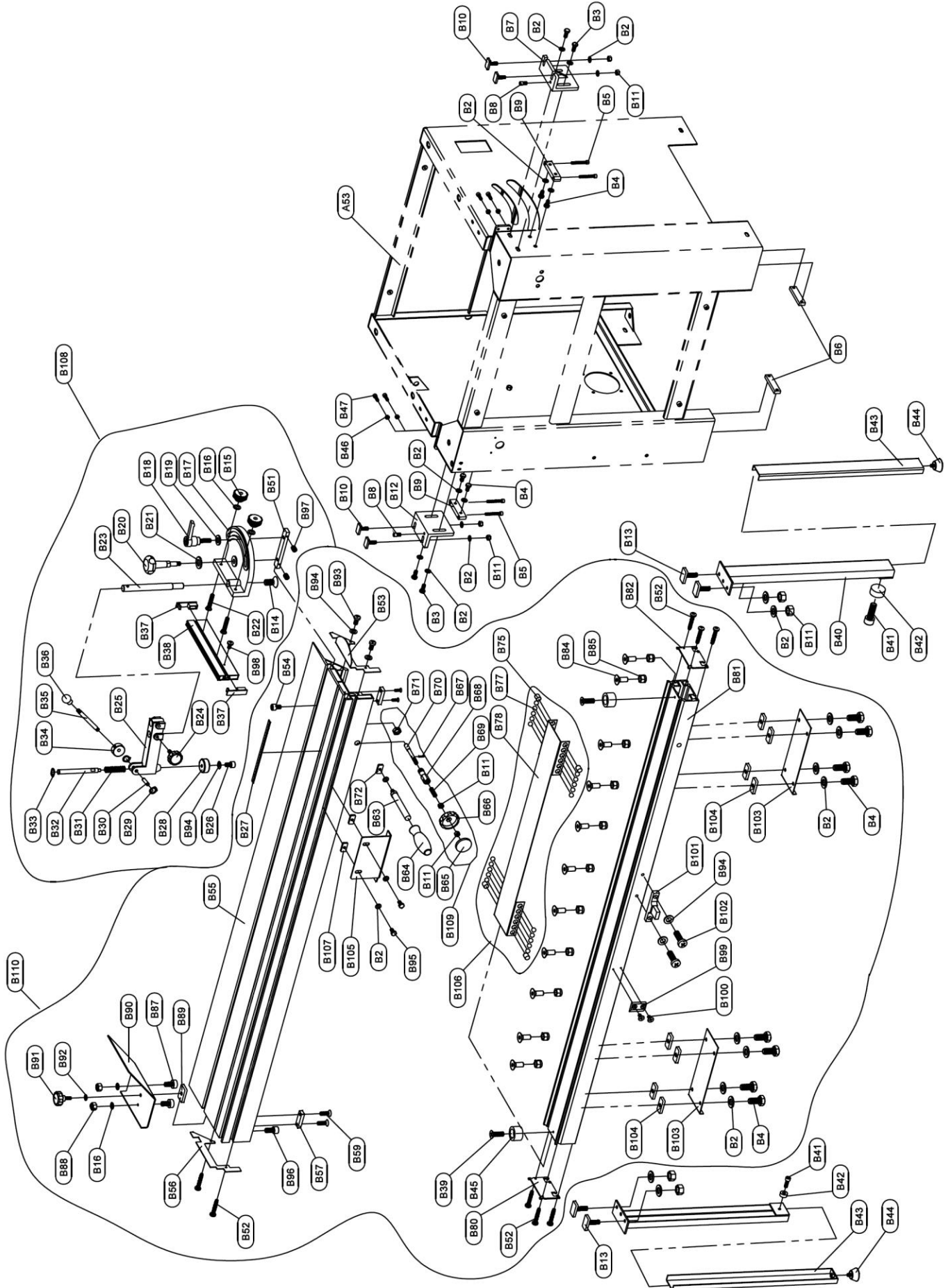
Parts Breakdown for JTSS-1600 Panel Saw -----Part A



Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part A

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
A5	JTSS1600-A05	Pan Head Screw	M6x16	4
A6	JTSS1600-A06	Flat Washer	6mm	20
A7	JTSS1600-A07	Dust Port	Ø100mm	1
A9	JTSS1600-A09	Right Panel, Saw Base		1
A15	JTSS1600-A15	Washer	6mm	8
A19	JTSS1600-A19	Pan Head Screw	M4x25	2
A21	JTSS1600-A21T	Main Switch 400V	400V 50Hz	1
	JTSS1600-A21M	Main Switch 230V	230V 50Hz	1
A23	JTSS1600-A23	O-Ring		1
A24	JTSS1600-A24	Strain Relief		7
A25	JTSS1600-A25	Switch Box		1
A28	JTSS1600-A28	Washer 4mm	4mm	8
A29	JTSS1600-A29	Self-Tapping Screw	ST4.2x13	4
A30	JTSS1600-A30	Old Screw, Push Stick		1
A31	JTSS1600-A31	Push Stick		1
A32	JTSS1600-A32	Internal Guard		1
A36	JTSS1600-A36	Angle Bracket (Right)		1
A37	JTSS1600-A37	Hex Cap Screw	M6x16	4
A38	JTSS1600-A38	Angle Bracket (Left)		1
A39	JTSS1600-A39	Hex Head Screw	M4x35	2
A40	JTSS1600-A40	Limit Switch A (Normally open switch)	QKS7	1
A41	JTSS1600-A41	Hex Nut M4	M4	4
A42	JTSS1600-A42	Socket Head Cap Screw	M6x16	8
A44	JTSS1600-A44T	Plug 400V P551	3~400V 50Hz	1
	JTSS1600-A44M	Plug 230V P331	~ 230V 50Hz	1
A45	JTSS1600-A45	E-Stop Switch		1
A46	JTSS1600-A46M	Cord and Plug	~230V 50Hz	1
A47	JTSS1600-A47	Rubber Washer A (Switch KJD11)		1
A48	JTSS1600-A48	Rubber Washer B (Switch KJD11)		1
A49	JTSS1600-A49	Pan Head Screw	M4x35	4
A50	JTSS1600-A50	Limit Switch B (Normally closed switch)	QKS7	1
A51	JTSS1600-A51	Hex Nut	M4	2
A52	JTSS1600-A52	Hex Head Screw with Washer	M4x10	2
A53	JTSS1600-A53	Saw Base Frame		1
A54	JTSS1600-A54	Frame Door		1
A55	JTSS1600-A55	Hex Nut	M6	9
A56	JTSS1600-A56	Switch Plate		1
A57	JTSS1600-C130	Clamp	JDΦ90- Φ110	2
A58	JTSS1600-C131	Tube	Φ100x800mm	1
	JET-138R900	JET 3D Logo(not Shown)	138x57R900	1
	JTSS1600-001T	ID Label(not Shown)	400V 50Hz	1
	JTSS1600-001M	ID Label(not Shown)	230V 50Hz	1
	JTSS1600-C47T	Motor Label(not Shown)	400V 50Hz	1
	JTSS1600-C47M	Motor Label(not Shown)	230V 50Hz	1
	JTSS1600-WR	Warning Label(not Shown)		1

Parts Breakdown for JTSS-1600 Panel Saw -----Part B



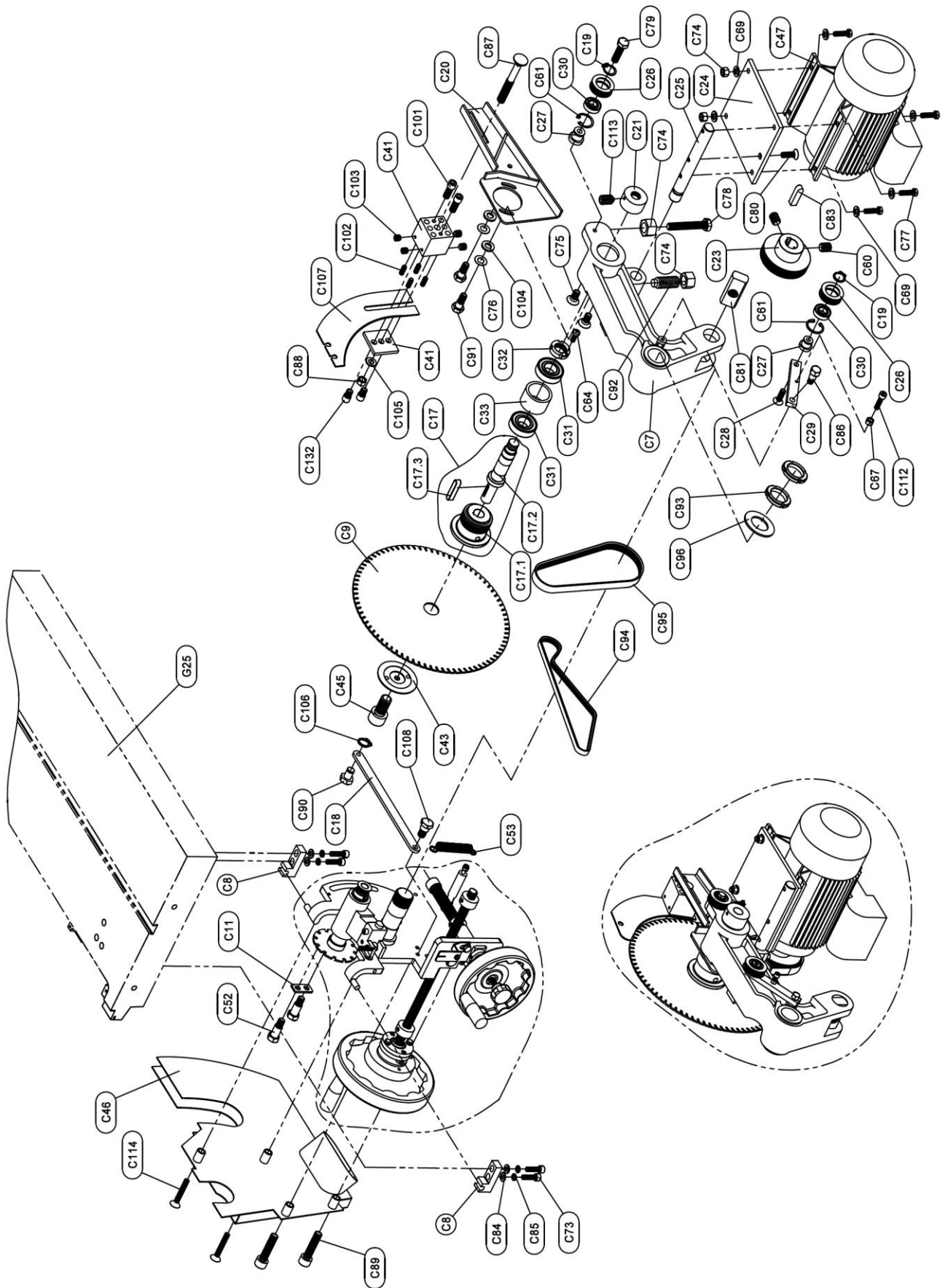
Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part B

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
B2	JTSS1600-B02	Flat Washer	8mm	28
B3	JTSS1600-B03	Hex Screw	M8x20	4
B4	JTSS1600-B04	Hex Screw	M8x16	14
B5	JTSS1600-B05	Socket Head Cap Screw	M6x45	4
B6	JTSS1600-B06	T- Base, Adjust		2
B7	JTSS1600-B07	Bracket-A, Sliding Carrier		1
B8	JTSS1600-B08	Socket Head Cap Screw	M8x12	2
B9	JTSS1600-B09	T- Base, Adjust		2
B10	JTSS1600-B10	T- Nut, Sliding Carrier		4
B11	JTSS1600-B11	Hex Nut M8	M8	10
B12	JTSS1600-B12	Bracket-B, Sliding Carrier		1
B13	JTSS1600-B13	T- Nut, Sliding Carrier		4
B14	JTSS1600-B14	Sunk Head Screw	M8x16	1
B15	JTSS1600-B15	Wing Nut		2
B16	JTSS1600-B16	Washer	6mm	4
B17	JTSS1600-B17	Mitre Gauge, Hold Down		1
B18	JTSS1600-B18	Ratchet Lever		1
B19	JTSS1600-B19	Flat Washer 10mm	10mm	1
B20	JTSS1600-B20	Star - Type Lock Handle		1
B21	JTSS1600-B21	Flat Washer	12mm	1
B22	JTSS1600-B22	Carriage Bolt	M6x30	2
B23	JTSS1600-B23	Stud, Hold Down		1
B24	JTSS1600-B24	Star - Type Knob, Hold Down		1
B25	JTSS1600-B25	Arm, Hold Down		1
B26	JTSS1600-B26	Socket Head Cap Screw	M5x8	1
B27	JTSS1600-B27	Scale, Sliding Table		1
B28	JTSS1600-B28	Disc, Hold Down		1
B29	JTSS1600-B29	Circle Ring	8mm	2
B30	JTSS1600-B30	Pin, Hold Down		1
B31	JTSS1600-B31	Spring, Hold Down		1
B32	JTSS1600-B32	Stud, Hold Down		1
B33	JTSS1600-B33	Circle Ring	12mm	1
B34	JTSS1600-B34	Eccentric, Hold Down		1
B35	JTSS1600-B35	Handle, Hold Down		1
B36	JTSS1600-B36	Handle Knob, Hold Down		1
B37	JTSS1600-B37	End Cap, Fence		2
B38	JTSS1600-B38	Fence, Mitre Gauge		1
B39	JTSS1600-B39	Flat type Screw	M6x18	6
B40	JTSS1600-B40	Upper Support		2
B41	JTSS1600-B41	Socket Head Cap Screw	M8x25	2
B42	JTSS1600-B42	Disc, Insert		2
B43	JTSS1600-B43	Lower Support		2
B44	JTSS1600-B44	Adjustable Disc		2
B45	JTSS1600-B45	Stop Base		2
B46	JTSS1600-B46	Flat Washer	6mm	6
B47	JTSS1600-B47	Socket Head Cap Screw	M6x20	4
B51	JTSS1600-B51	Screw Guide		1
B52	JTSS1600-B52	Taping Screw	ST4.2x25	8
B53	JTSS1600-B53	End Cap, Sliding Panel		1
B54	JTSS1600-B54	Socket Head Cap Screw	M5x8	1
B55	JTSS1600-B55	Sliding Panel Set		1
B56	JTSS1600-B56	End Cap, Sliding Panel		1
B57	JTSS1600-B57	Stop Plate		2
B59	JTSS1600-B59	Sunk Head Screw	M6x18	4

Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part B

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
B63	JTSS1600-B63	Push Handle		1
B64	JTSS1600-B64	Bush, Push Handle		1
B65	JTSS1600-B65	End Cap, Knob		1
B66	JTSS1600-B66	Star - Type Knob, Lock Pin		1
B67	JTSS1600-B67	Roll Pin	3x16	1
B68	JTSS1600-B68	Bush, Lock Pin		1
B69	JTSS1600-B69	Spring, Lock Pin		1
B70	JTSS1600-B70	Lock Pin		1
B71	JTSS1600-B71	Hex Nut	M14x1.5	1
B72	JTSS1600-B72	Lock Guide		1
B75	JTSS1600-B75	Insert, Ball Frame		4
B77	JTSS1600-B77	Ball	1/2"	20
B78	JTSS1600-B78	Ball Frame		1
B80	JTSS1600-B80	End Cap, Sliding Rail		1
B81	JTSS1600-B81	Sliding Table Rail		1
B82	JTSS1600-B82	End Cap, Sliding Rail		1
B84	JTSS1600-B84	Sunk Head Screw	M8x20	11
B85	JTSS1600-B85	Lock Nut	M8	11
B87	JTSS1600-B87	Thread Stud		2
B88	JTSS1600-B88	Hex Nut	M6	2
B89	JTSS1600-B89	T- Block		1
B90	JTSS1600-B90	Edge Shoe		1
B91	JTSS1600-B91	Star type Screw	M8x20	1
B92	JTSS1600-B92	Flat Washer	8mm	16
B93	JTSS1600-B93	Pan Head Cap Screw	M5x10	2
B94	JTSS1600-B94	Flat Washer	5mm	5
B95	JTSS1600-B95	Hex Bolt	M8x16	10
B96	JTSS1600-B96	Socket Head Cap Screw	M8x16	1
B97	JTSS1600-B97	Set Screw	M6x8	2
B98	JTSS1600-B98	Pan Head Screw	M4x8	1
B99	JTSS1600-B99	Limit Stop Block		1
B100	JTSS1600-B100	Flat type Screw	M4x8	2
B101	JTSS1600-B101	Stop Base		1
B102	JTSS1600-B102	Pan Head Screw	M5x16	2
B103	JTSS1600-B103	Plate		2
B104	JTSS1600-B104	Limit Block A		8
B105	JTSS1600-B105	Limit Block B		1
B106	JTSS1600-B106	Ball Frame Assembly (#B75, #B77, #B78)		1
B107	JTSS1600-B107	Limit Stop Block		2
B108	JTSS1600-B108	Mitre Gauge Assembly (#B14, thru #B39, #B51.#97)		1
B109	JTSS1600-B109	Handle Assembly (#B65, thru #B71)		1
B110	JTSS1600-B110	Sliding Table Assembly (#B52, thru #B104, #B106)		1

Parts Breakdown for JTSS-1600 Panel Saw -----Part C



Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part C

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
C1	JTSS1600-C01	Frame - Blade		1
C2	JTSS1600-C02	Shaft		1
C3	JTSS1600-C03	Main Shaft		1
C4	JTSS1600-C04	Shaft Housing- Scoring Blade		1
C5	JTSS1600-C05	Shaft- Scoring Blade		1
C6	JTSS1600-C06	Pulley - Scoring Blade		1
C7	JTSS1600-C07	Gear House		1
C8	JTSS1600-C08	Rotating Support		2
C9	JTSS1600-C09	Main Blade		1
C10	JTSS1600-C10	Pointer		1
C11	JTSS1600-C11	Slide Piece		1
C12	JTSS1600-C12	Scoring Blade		1
C13	JTSS1600-C13	Bearing House		1
C14	JTSS1600-C14	Screw	M8x10	1
C15	JTSS1600-C15	Adjustment Shaft		1
C16	JTSS1600-C16	Lifting screw		1
C17	JTSS1600-C17	Spindle Assembly(#17.1 Thru #17.3)		1
C17.1	JTSS1600-C17.1	Spindle Pulley		1
C17.2	JTSS1600-C17.2	Spindle Body		1
C17.3	JTSS1600-C17.3	Key	A6x30	1
C18	JTSS1600-C18	Connecting Rod		1
C19	JTSS1600-C19	Circle Ring	C-15	4
C20	JTSS1600-C20	Frame Segment		1
C21	JTSS1600-C21	Pulley		1
C22	JTSS1600-C22	Hex Nut		1
C23	JTSS1600-C23	Pulley - Motor		1
C24	JTSS1600-C24	Motor Base		1
C25	JTSS1600-C25	Shaft		1
C26	JTSS1600-C26	Pulley		2
C27	JTSS1600-C27	Tension Shaft		1
C28	JTSS1600-C28	Sunken Head Screw	M8x25	1
C29	JTSS1600-C29	Tension Rod		1
C30	JTSS1600-C30	Bearing	6002RZ	2
C31	JTSS1600-C31	Bearing	6205RZ	2
C32	JTSS1600-C32	Round Nut	M25x1.5	1
C33	JTSS1600-C33	Spacer		1
C34	JTSS1600-C34	Eccentric Shaft		1
C35	JTSS1600-C35	Circle Nut		1
C36	JTSS1600-C36	Nut		1
C37	JTSS1600-C37	Positioning sleeve		1
C38	JTSS1600-C38	Thread		1
C39	JTSS1600-C39	Shaft, Spring		1
C40	JTSS1600-C40	Riving Knife Support		1
C41	JTSS1600-C41	Segment		1
C42	JTSS1600-C42	Flange, Scoring Blade		1
C43	JTSS1600-C43	Flange		1
C44	JTSS1600-C44	Set Screw	M8x20	1
C45	JTSS1600-C45	Socket Head Bolt--Left	M10x25-L	1
C46	JTSS1600-C46	Chip House		1
C47	JTSS1600-C47T	Motor 400V	3~400V 50Hz	1
	JTSS1600-C47M	Motor 230V	~230V 50Hz	1
	JTSS1600-C47MR	Running Capacitor (not shown)	450V / 50uf	1
	JTSS1600-C47MS	Starting Capacitor (not shown)	265V / 300uf	1
	JTSS1600-C47MF	Motor Fan (not shown)		1
	JTSS1600-C47MF	Motor Fan Cover (not shown)		1
C48	JTSS1600-C48	Flange		1

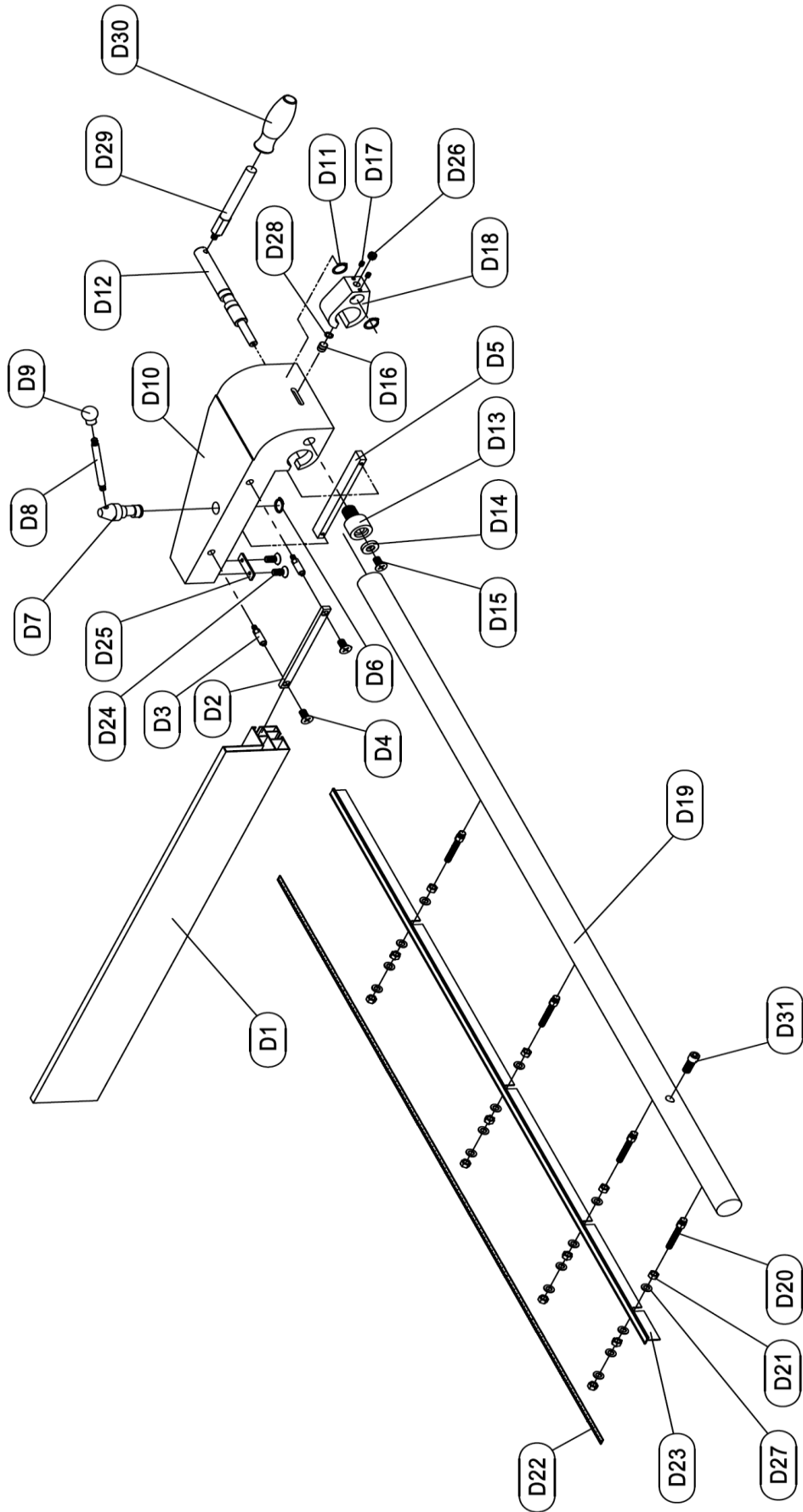
Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part C

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
C49	JTSS1600-C49	Ball		1
C50	JTSS1600-C50	Tube		1
C51	JTSS1600-C51	Wheel Handle		1
C52	JTSS1600-C52	Thread shaft		2
C53	JTSS1600-C53	Spring		1
C54	JTSS1600-C54	Washer		1
C55	JTSS1600-C55	Round Nut		1
C56	JTSS1600-C56	Spacer		1
C57	JTSS1600-C57	Circle Ring		1
C58	JTSS1600-C58	Thrust Bearing	AXK2035	1
C59	JTSS1600-C59	Washer		1
C60	JTSS1600-C60	Set Screw	M8x10	6
C61	JTSS1600-C61	Circle Ring	32	5
C62	JTSS1600-C62	Roll Pin	3x24	1
C63	JTSS1600-C63	Set Screw	M6x6	2
C64	JTSS1600-C64	Pan Head Screw	M4x10	1
C65	JTSS1600-C65	Set Screw	M8x12	1
C66	JTSS1600-C66	Bearing	6002-ZZ	2
C67	JTSS1600-C67	Lock Nut	M6	2
C68	JTSS1600-C68	Set Screw	M8x40	1
C69	JTSS1600-C69	Washer	8mm	6
C70	JTSS1600-C70	Hex Head Screw	M8x12	1
C71	JTSS1600-C71	Circle Ring	C-20	1
C72	JTSS1600-C72	Thread Assembly (#C121 Thru; #C124; #C38, #C49;#C50;#C62;#76)		1
C73	JTSS1600-C73	Socket Head Cap Screw	M8x30	4
C74	JTSS1600-C74	Hex Nut	M8	4
C75	JTSS1600-C75	Pan Head Screw	M6x12	2
C76	JTSS1600-C76	Flat Washer	6mm	3
C77	JTSS1600-C77	Hex Head Screw	M8x35	1
C78	JTSS1600-C78	Sunken Head Screw	M8x40	1
C79	JTSS1600-C79	Hex Head Screw	M6x20	2
C80	JTSS1600-C80	Allen Screw	M8x25	1
C81	JTSS1600-C81	Special Nut		1
C82	JTSS1600-C82	Set Screw	M6x6	1
C83	JTSS1600-C83	Flat Hey	8x25	1
C84	JTSS1600-C84	Flat Washer	8mm	5
C85	JTSS1600-C85	Spring Washer	8mm	5
C86	JTSS1600-C86	Shaft		1
C87	JTSS1600-C87	Carriage Bolt	M10x80C	1
C88	JTSS1600-C88	Hex Nut	M10	1
C89	JTSS1600-C89	Hex Head Screw	M8x16	1
C90	JTSS1600-C90	Sunken Head Screw		1
C91	JTSS1600-C91	Hex Head Screw		2
C92	JTSS1600-C92	Set Screw	M8x16	1
C93	JTSS1600-C93	Nut	M35x1	1
C94	JTSS1600-C94	Ribbed Belt --290J / Gates	4PJ736/290J-4P	1
C95	JTSS1600-C95	Ribbed Belt --220J / Gates	7PJ559/220J-7P	1
C96	JTSS1600-C96	Large Washer		1
C97	JTSS1600-C97	Handle		1
C98	JTSS1600-C98	Set Handle		1
C99	JTSS1600-C99	Key	A5x20	1
C100	JTSS1600-C100	R-Key	B5	1
C101	JTSS1600-C101	Socket Head Cap Screw	M8x20	2
C102	JTSS1600-C102	Set Screw	M8x20	4
C103	JTSS1600-	Set Screw	M6x6	4
C104	JTSS1600-C104	Spring Washer	6mm	2

Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part C

C105	JTSS1600-C105	Flat Washer	10mm	1
C106	JTSS1600-C106	Circle Ring	C-8	1
C107	JTSS1600-C107	Riving Knife		1
C108	JTSS1600-C108	Long Screw		1
C112	JTSS1600-C112	Socket Head Screw	M6x25	1
C113	JTSS1600-C113	Set Screw	M6x10	2
C114	JTSS1600-C114	Socket Flat Screw	M6x40mm	2
C115	JTSS1600-C115	Plate for Pointer		1
C116	JTSS1600-C116	Flat Washer	5mm	1
C117	JTSS1600-C117	Pan Head Cap Screw	M5x6	1
C118	JTSS1600-C118	Socket Head Cap Screw	M10x20	1
C119	JTSS1600-C119	Socket Head Cap Screw	M8x20	1
C120	JTSS1600-C120	Socket Head Flat Screw	M10x20	1
C121	JTSS1600-C121	Flat Washer		1
C122	JTSS1600-C122	Hex Head Screw	M6x16	2
C123	JTSS1600-C123	Ball Plate		1
C124	JTSS1600-C124	Ball Plate		1
C125	JTSS1600-C125	Hex Head Screw	M8x16	2
C126	JTSS1600-C126	Key	6x20	1
C127	JTSS1600-C127	Flat Head Screw	M4x12	1
C128	JTSS1600-C128	Socket Flat Screw	M6x25	2
C129	JTSS1600-C129	Set Handle		1
C130	JTSS1600-C130	Clamp	JDΦ90- Φ110	2
C131	JTSS1600-C131	Tube	Φ100x800mm	1
C132	JTSS1600-C132	Socket Head Cap Screw	M8x10	2
C133	JTSS1600-C133	Dust Collection Port		1
C134	JTSS1600-C134	Pan Head Screw	M6X20	3
C136	JTSS1600-C136	Main Table		1
C137	JTSS1600-C137	Extension Table		1
C138	JTSS1600-C138	Scoring Blade Assembly (#C4Thru #C6; #C2,#C19,#C54,#C15,#C34,#C35, #63;#C65 thru #C68)		1

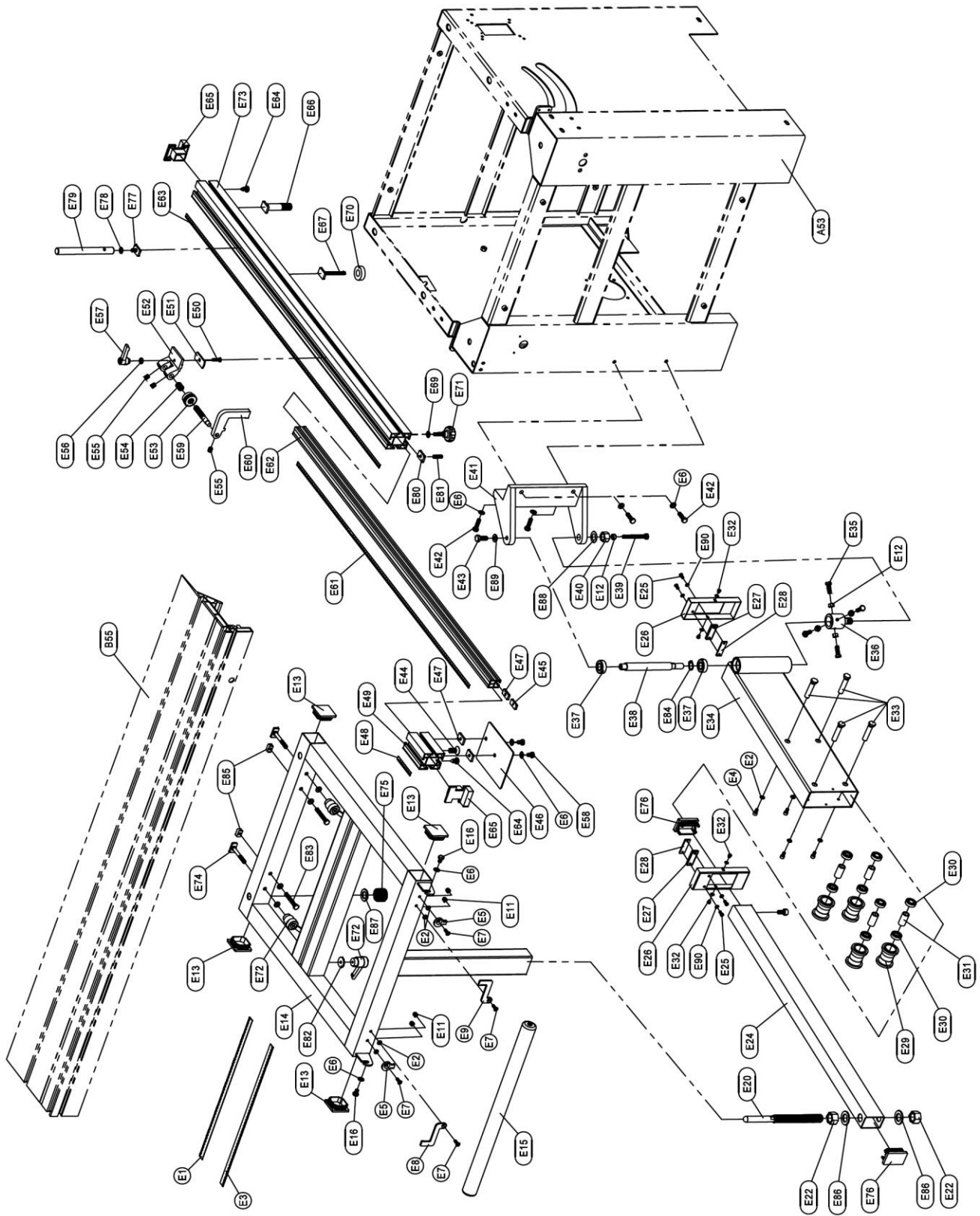
Parts Breakdown for JTSS-1600 Panel Saw -----Part D



Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part D

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
D1	JTSS1600-D01	L Type Aluminum Baffle		1
D2	JTSS1600-D02	Locking Plate		1
D3	JTSS1600-D03	The Positioning Shaft		2
D4	JTSS1600-D04	Countersunk Head Screw	M5x16	4
D5	JTSS1600-D05	Connecting Plate		1
D6	JTSS1600-D06	Retaining Rings For Shafts	20	1
D7	JTSS1600-D07	L Type Aluminum Locking Shaft		1
D8	JTSS1600-D08	Handle		1
D9	JTSS1600-D09	Handball		2
D10	JTSS1600-D10	Slide Block		1
D11	JTSS1600-D11	Retaining Rings For Shafts	20	2
D12	JTSS1600-D12	Slide Block Shaft		1
D13	JTSS1600-D13	Thread Bushing		1
D14	JTSS1600-D14	Washer	5mm	1
D15	JTSS1600-D15	Countersunk Head Screw	M5x10	1
D16	JTSS1600-D16	The Locking Block Mandrel		1
D17	JTSS1600-D17	Inner Set Screw	M6x8	2
D18	JTSS1600-D18	Locking Block		1
D19	JTSS1600-D19	Side Guide		1
D20	JTSS1600-D20	Screw		4
D21	JTSS1600-D21	Nut	M8	12
D22	JTSS1600-D22	Track Scale		1
D23	JTSS1600-D23	The Scale Fixing Plate		1
D24	JTSS1600-D24	Countersunk Head Screw	M5x10	2
D25	JTSS1600-D25	The Bottom Baffle		1
D26	JTSS1600-D26	Set Screw	M12x8	1
D27	JTSS1600-D27	Flat Washer	8mm	16
D28	JTSS1600-D28	Rubber Washer	O-9x1.8	1
D29	JTSS1600-D29	Handle Shaft		1
D30	JTSS1600-D30	Handle		1
D31	JTSS1600-D31	Socket Head Cap Screw	M5x10	1

Parts Breakdown for JTSS-1600 Panel Saw-----Part E



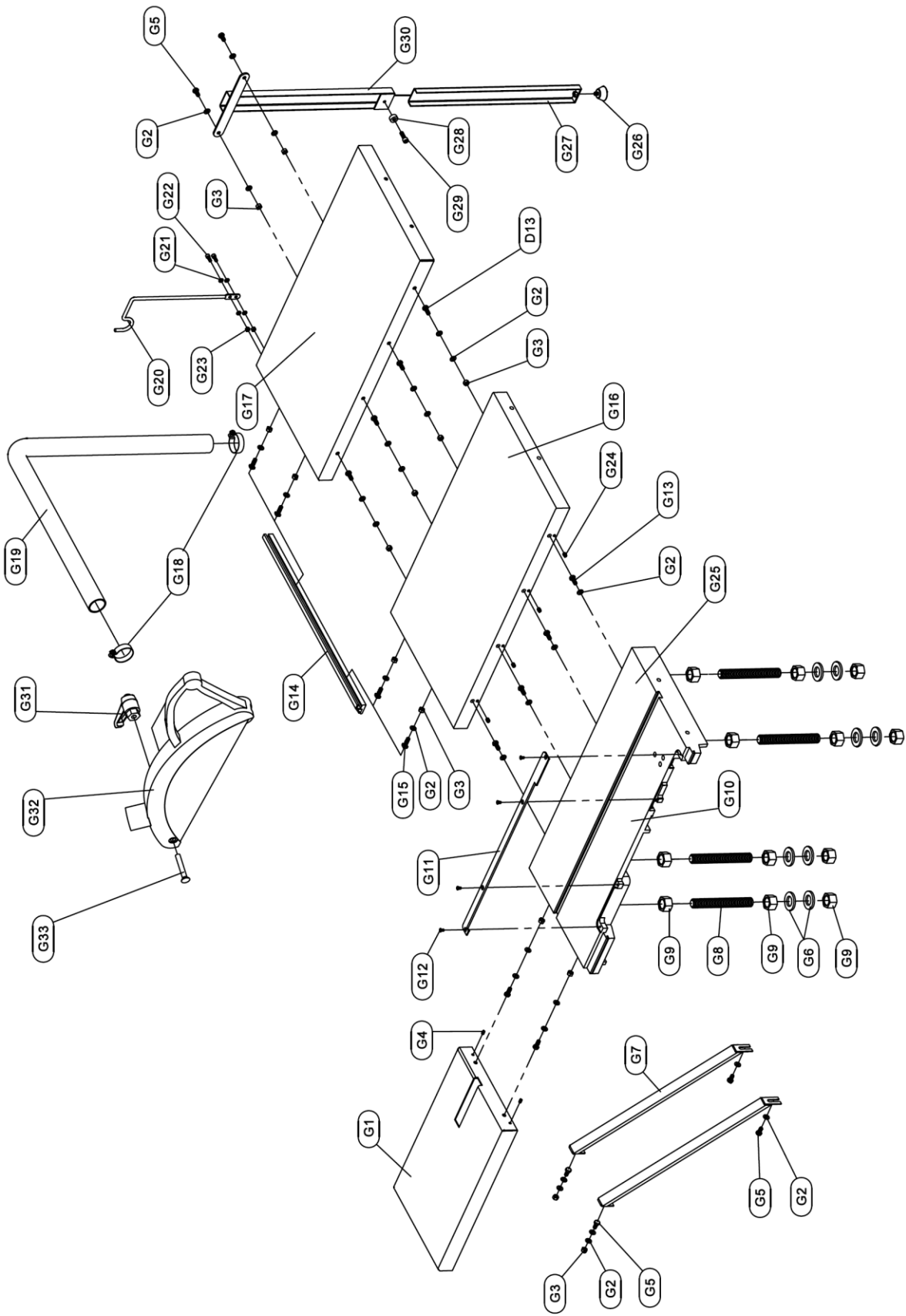
Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part E

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
E1	JTSS1600-E01	Scale, Cross Cut Table		1
E2	JTSS1600-E02	Flat Washer	6mm	4
E3	JTSS1600-E03	Scale, Cross Cut Table		1
E4	JTSS1600-E04	Socket Head Cap Screw	M6x12	5
E5	JTSS1600-E05	Eccentric Cam		2
E6	JTSS1600-E06	Flat Washer	8mm	14
E7	JTSS1600-E07	Sunk Head Screw	M6x18	4
E8	JTSS1600-E08	"Z" Lock Plate		1
E9	JTSS1600-E09	"Z" Lock Plate		1
E11	JTSS1600-E11	Lock Nut	M6	4
E12	JTSS1600-E12	Hex Nut	M8	5
E13	JTSS1600-E13	End Cap, Cross Cut Table		4
E14	JTSS1600-E14	Cross Cut Table		1
E15	JTSS1600-E15	Roller		1
E16	JTSS1600-E16	Hex Screw	M8x12	4
E20	JTSS1600-E20	Support Rod, Cross Cut Table		1
E22	JTSS1600-E22	Thin Hex Nut	M20	2
E24	JTSS1600-E24	Swing Arm, Extension		1
E25	JTSS1600-E25	Pan Head Screw	M5x12	4
E26	JTSS1600-E26	Insert, Swing Arm		2
E27	JTSS1600-E27	Woolen Sheet		2
E28	JTSS1600-E28	Block		2
E29	JTSS1600-E29	Roll		4
E30	JTSS1600-E30	Bearing	6001-2RZ	8
E31	JTSS1600-E31	Spacer, Roll		4
E32	JTSS1600-E32	Pan Head Screw	M5x6	4
E33	JTSS1600-E33	Eccentric Shaft		4
E34	JTSS1600-E34	Swing Arm		1
E35	JTSS1600-E35	Hex Screw	M8x25	4
E36	JTSS1600-E36	Stop Collar		1
E37	JTSS1600-E37	Bearing	6202-2RZ	2
E38	JTSS1600-E38	Shaft, Swing Arm		1
E39	JTSS1600-E39	Hex Bolt	M8x70	1
E40	JTSS1600-E40	Thin Nut	M16	1
E41	JTSS1600-E41	Support, Swing Arm		1
E42	JTSS1600-E42	Hex Screw	M8x30	4
E43	JTSS1600-E43	Hex Screw	M10x25	1
E44	JTSS1600-E44	Sunk Head Screw	M6x12	1
E45	JTSS1600-E45	T- Nut, Extension Fence		1
E46	JTSS1600-E46	Lock Plate		1
E47	JTSS1600-E47	T- Block M8		3
E48	JTSS1600-E48	Scale		1
E49	JTSS1600-E49	End, Extension Fence		1
E50	JTSS1600-E50	Carriage Bolt	M6x20	1
E51	JTSS1600-E51	Screw Guide		1
E52	JTSS1600-E52	Flip Stop Base		1
E53	JTSS1600-E53	Knurled Knob		1
E54	JTSS1600-E54	Spring, Flip Stop		1
E55	JTSS1600-E55	Set Screw	M5x6	3
E56	JTSS1600-E56	Spacer , Ratchet Lever		1
E57	JTSS1600-E57	Ratchet Lever, Flip Stop		1
E58	JTSS1600-E58	Hex Screw	M8x12	4

Parts List for JTSS-1600 Panel Saw ----- Part E

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
E59	JTSS1600-E59	Stud, Flip Stop		1
E60	JTSS1600-E60	Flip Stop		1
E61	JTSS1600-E61	Scale A		1
E62	JTSS1600-E62	Extension Fence		1
E63	JTSS1600-E63	Scale B		1
E64	JTSS1600-E64	Taping Screw	ST4.2x9.5	2
E65	JTSS1600-E65	End Cap, Cross Cut Fence		2
E66	JTSS1600-E66	Lock Stud, Cross Cut Fence		1
E67	JTSS1600-E67	T- Block		1
E69	JTSS1600-E69	Flat Washer	8mm	2
E70	JTSS1600-E70	Spacer, Lock Handle		
E71	JTSS1600-E71	Star - Type Lock Handle		1
E72	JTSS1600-E72	Wing Nut	M8	3
E73	JTSS1600-E73	Cross Cut Fence		1
E74	JTSS1600-E74	T- Block		2
E75	JTSS1600-E75	Knurled Knob, Fence		1
E76	JTSS1600-E76	End Cap, Swing Arm		2
E77	JTSS1600-E77	T- Block, Hold Down		1
E78	JTSS1600-E78	Washer	12mm	1
E79	JTSS1600-E79	Stud, Hold Down		1
E80	JTSS1600-E80	Limit Block		1
E81	JTSS1600-E81	Set Screw	M8x8	1
E82	JTSS1600-E82	Flat Washer 8x3		1
E83	JTSS1600-E83	Hex Bolt	M8x60	2
E84	JTSS1600-E84	C-Ring	15	1
E85	JTSS1600-E85	Limit Block		2
E86	JTSS1600-E86	Flat Washer 20x3		2
E87	JTSS1600-E87	Flat Washer 18x3		1
E88	JTSS1600-E88	Flat Washer	16	1
E89	JTSS1600-E89	Flat Washer 10x2		1
E90	JTSS1600-E90	Flat Washer	5	4

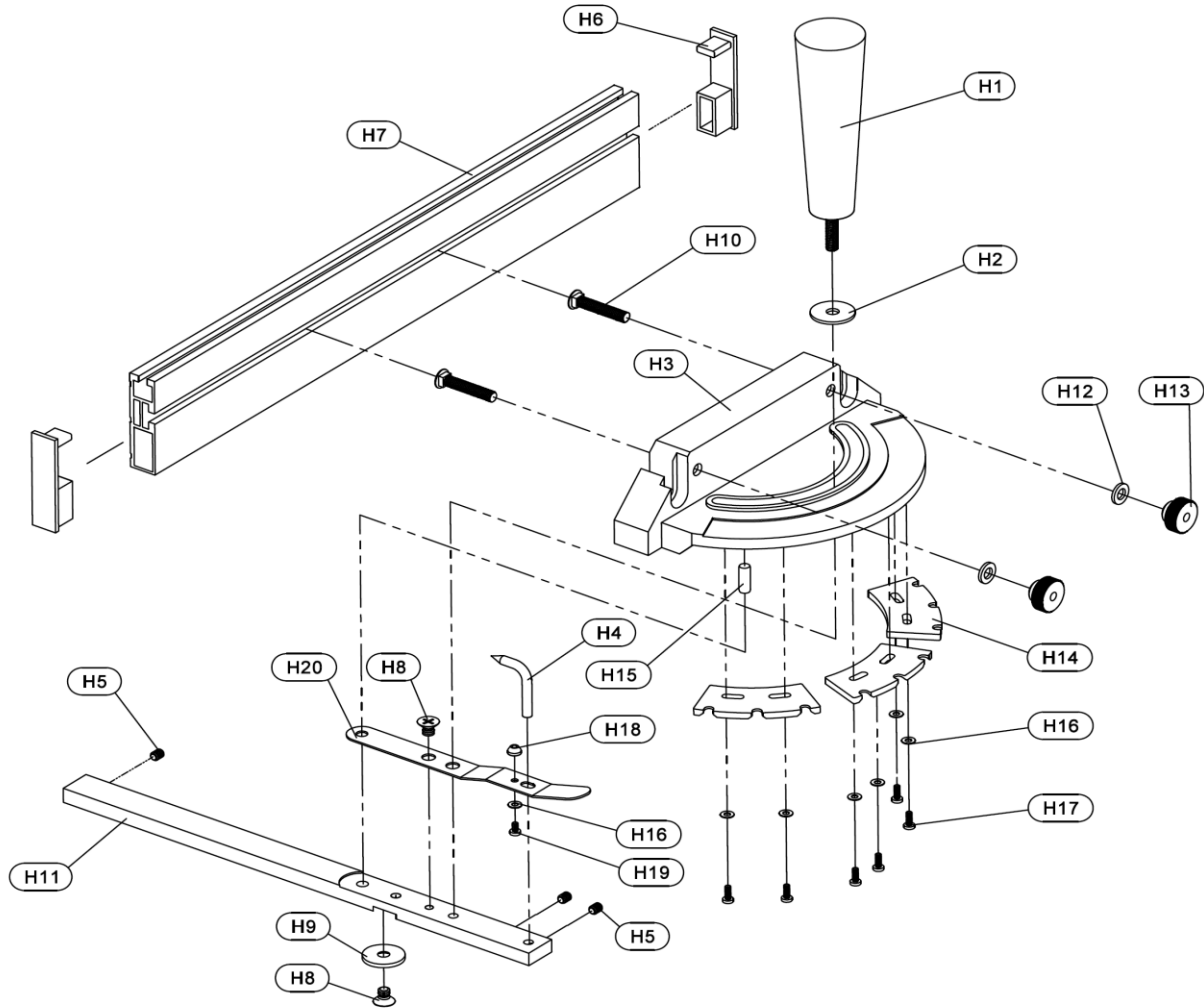
Parts Breakdown for JTSS-1600 Panel Saw -----Part G



Parts List for JTSS-1600 Panel Saw -- Part G

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
G1	JTSS1600-G01	Rear Extension Table		1
G2	JTSS1600-G02	Flat Washer	8mm	30
G3	JTSS1600-G03	Hex Nut	M8	14
G4	JTSS1600-G04	Set Screw	M6x10	2
G5	JTSS1600-G05	Hex Screw	M8x16	6
G6	JTSS1600-G06	Flat Washer	12mm	8
G7	JTSS1600-G07	Rea Table Support		2
G8	JTSS1600-G08	Set Screw	M12x90	4
G9	JTSS1600-G09	Hex Nut	M12	12
G10	JTSS1600-G10	Major Table		1
G11	JTSS1600-G11	Table Insert		1
G12	JTSS1600-G12	Sunk Head Screw	M5x10	4
G13	JTSS1600-G13	Hex Screw	M8x20	10
G14	JTSS1600-G14	Rear Rail		1
G15	JTSS1600-G15	Square Head Screw	M8x25	4
G16	JTSS1600-G16	Extension Table		1
G17	JTSS1600-G17	Steel Extension Table		1
G18	JTSS1600-G18	Hose Clamp	JD35-51	2
G19	JTSS1600-G19	Dust Hose 30mm Dia.X3240mm		1
G20	JTSS1600-G20	Dust Hose Support		1
G21	JTSS1600-G21	Flat Washer	6mm	2
G22	JTSS1600-G22	Socket Head Cap Screw	M6x16	2
G23	JTSS1600-G23	Hex Nut	M6	2
G24	JTSS1600-G24	Set Screw	M8x10	4
G25	JTSS1600-G25	Main Table		1
G26	JTSS1600-G26	Adjustable Disc		1
G27	JTSS1600-G27	Lower, Support		1
G28	JTSS1600-G28	Disc Insert		1
G29	JTSS1600-G29	Socket Head Cap Screw	M8x25	1
G30	JTSS1600-G30	Upper, Support		1
G31	JTSS1600-G31	Lock Handle for Guard		1
G32	JTSS1600-G32	Blade Guard Assembly		1
G33	JTSS1600-G33	Lock Bolt, Guard		1

Parts Breakdown for JTSS-1600 Panel Saw -- Mitre Gauge for Table----Part H



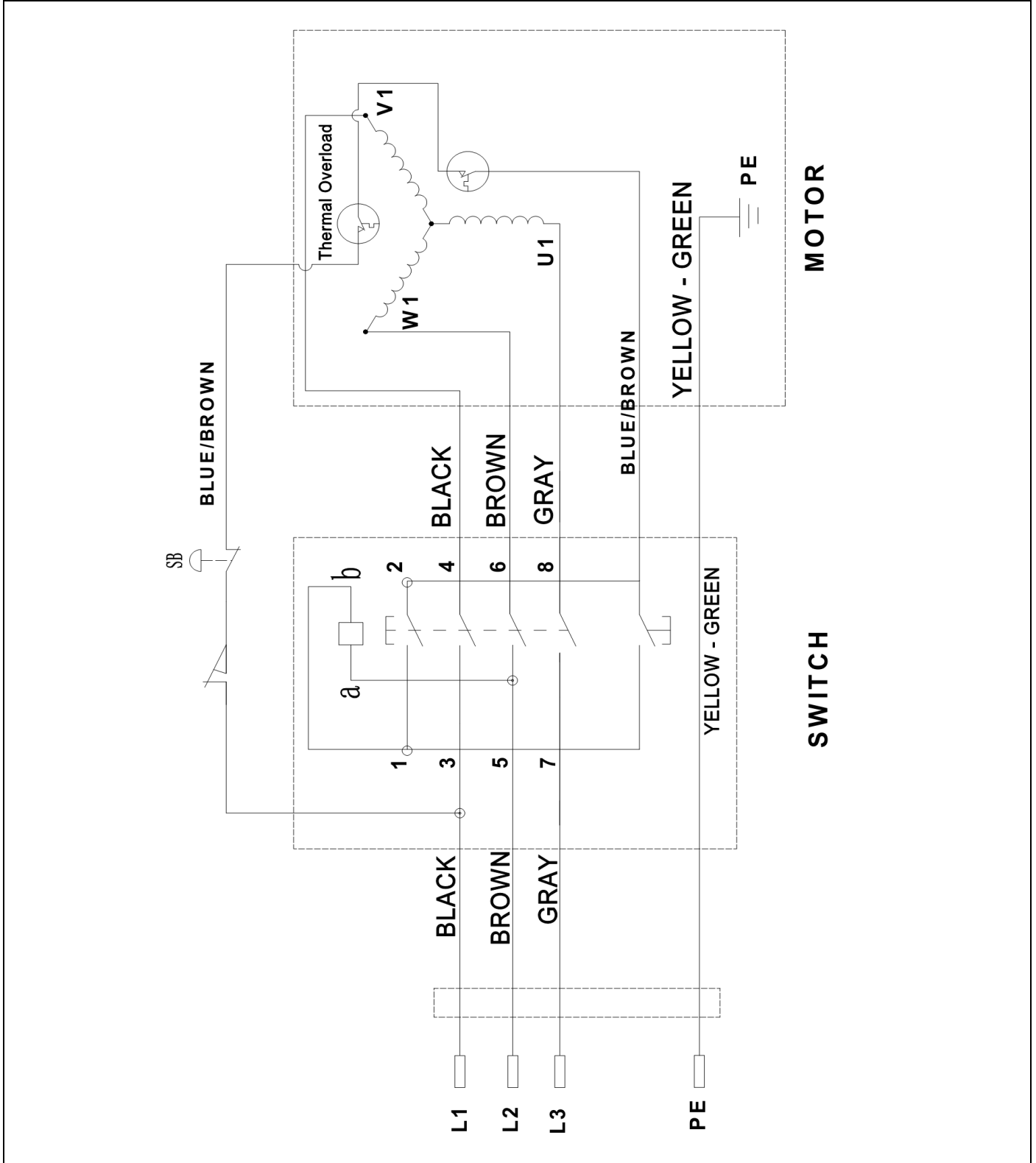
Parts List for JTSS-1600 Panel Saw - Mitre Gauge for Table ---- Part H

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
H1	JTSS1600-H01	Mitre Gauge Knob		1
H2	JTSS1600-H02	Flat Large Washer	6mm	1
H3	JTSS1600-H03	Mitre Gauge Base		1
H4	JTSS1600-H04	Indicator		1
H5	JTSS1600-H05	Set Screw	M5x6	3
H6	JTSS1600-H06	End Cap, Gauge Fence		2
H7	JTSS1600-H07	Gauge Fence		1
H8	JTSS1600-H08	Sunk Head Screw	M6x8	2
H9	JTSS1600-H09	Roller, Gauge		1
H10	JTSS1600-H10	Carriage Bolt	M6x30	2
H11	JTSS1600-H11	Miter Gauge Rod		1
H12	JTSS1600-H12	Washer	6mm	2
H13	JTSS1600-H13	Knurled Nut		2
H14	JTSS1600-H14	Angle Stop Plate		3
H15	JTSS1600-H15	Pin	6x16	1
H16	JTSS1600-H16	Flat Washer	3mm	7
H17	JTSS1600-H17	Pan Head Cap Screw	M3x8	6
H18	JTSS1600-H18	Angle Pin		1
H19	JTSS1600-H19	Flat Washer	M3x5	1
H20	JTSS1600-H20	Spring Plate		1

Wiring Diagram for JTSS-1600 Panel Saw

10000044T..... 3 ~ 400V, 50Hz

3~400V, 50Hz

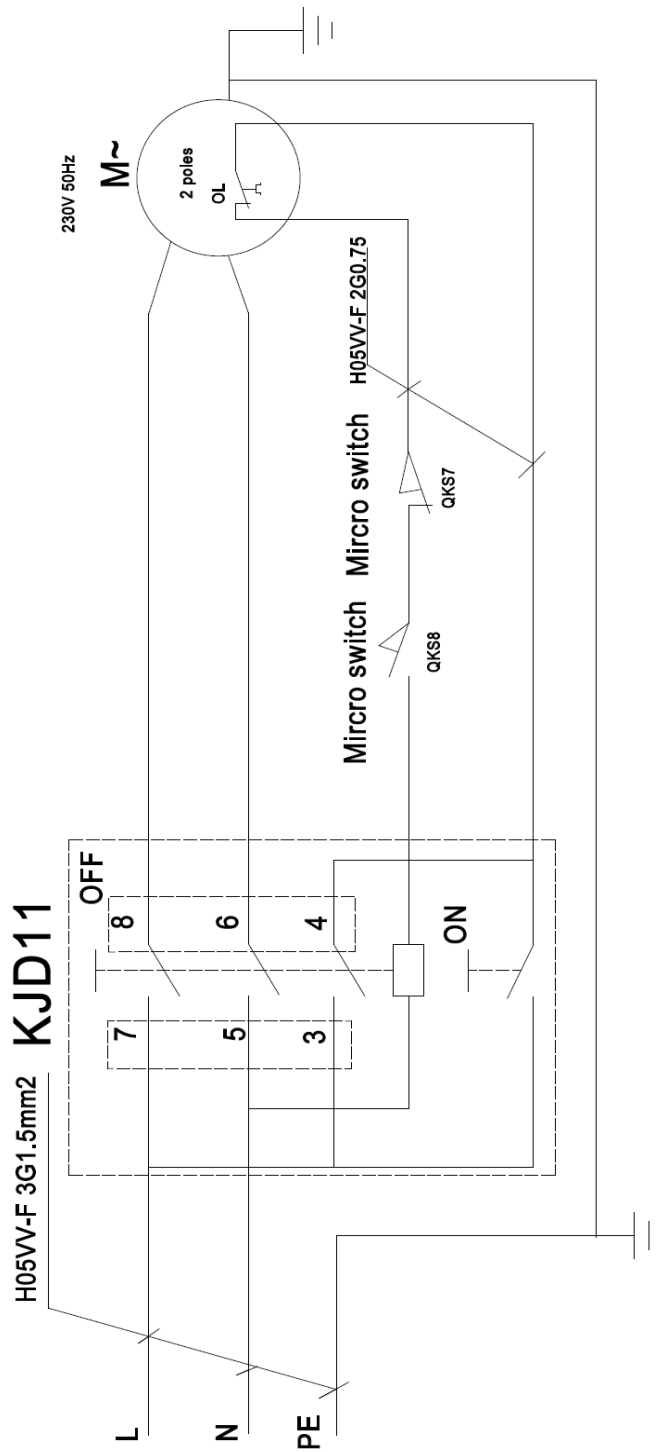


Wiring Diagram for JTSS-1600 Table Saw

10000044M..... ~ 230V, 50Hz

~230V, 50Hz

230V 50Hz





ENVIRONMENTAL PROTECTION

Protect the environment.

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



This symbol indicates separate collection for electrical and electronic equipment required under the WEEE Directive (Directive 2012/19/EC) and is effective only within the European Union.



UMWELTSCHUTZ

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe. Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.



Dieses Symbol verweist auf die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten, gemäß Forderung der WEEE-Richtlinie (2012/19/EU). Diese Richtlinie ist nur innerhalb der Europäischen Union wirksam.



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.



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.





WARRANTY / GARANTIE

TOOL FRANCE guarantees that the supplied product(s) is/are 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, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear and tear.

Further details on warranty (e.g. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are an integral part of the contract.

These GTC may be viewed on the website of your dealer or sent to you upon request.

TOOL FRANCE reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

TOOL FRANCE garantiert, dass das/die von ihr gelieferte/n Produkt/e frei von Material- und Herstellungsfehlern ist.

Diese Garantie deckt keinerlei Mängel, Schäden und Fehler ab, die - direkt oder indirekt - durch falsche oder nicht sachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit, Unfallschäden, Reparaturen oder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.

Weitere Einzelheiten zur Garantie können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommen werden.

Diese können Ihnen auf Wunsch per Post oder Mail zugesendet werden.

TOOL FRANCE behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

TOOL FRANCE garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/est exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts, dommages et défaillances causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte ou inadéquate, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG). Les CG peuvent être envoyées sur demande par poste ou par e-mail.

TOOL FRANCE se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

UK DECLARATION OF CONFORMITY

Edition January 2024

Product:

Panel saw

Model:

10000044M / 10000044T

Brand:

JET

Manufacturer or authorized representative:

TOOL FRANCE

Unit 1a Stepnell Park Off

Lawford Road Rugby

CV21 2UX

United Kingdom

We hereby declare that this product complies with the regulations: **SUPPLY OF MACHINERY (SAFETY) REGULATIONS 2008 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REGULATIONS 2016**

Designed in consideration of the standards:

EN ISO 12100 : 2010 / EN 60204-1:2018

ISO 19085-1:2021 / ISO 19085-5:2017

EN IEC 55014-1:2021 / EN IEC 55014-2: 2021

EN IEC 61000-3-2 :2009+A1 / EN 61000-3-3/2013 +A1+A2

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation:



JÉRÔME GERMAIN
GENERAL MANAGER
DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à Lisses

Date :

**CE-CONFORMITY DECLARATION
CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE**

Edition January 2024

Product / Produkt / Produit:
Panel saw / Formatkreissäge / scie circulaire à format

Model : JTSS-1600

10000044M / 10000044T

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer or authorized representative/ Hersteller oder Bevollmächtigter/ Fabricant ou son mandataire:

TOOL FRANCE

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

We hereby declare that this product complies with the regulations

Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

2014/30/EU

Electromagnetic Compatibility / Elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

2011/65/EU

RoHS directive / RoHS-Richtlinie / Directive RoHS

designed in consideration of the standards

und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde

et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100 : 2010 / EN 60204-1:2018

ISO 19085-1:2021 / ISO 19085-5:2017

EN IEC 55014-1:2021 / EN IEC 55014-2: 2021

EN IEC 61000-3-2 :2009+A1 / EN 61000-3-3/2013 +A1+A2

Original instruction manual / Original-Bedienungsanleitung / Notice d'instruction Originale Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation



JÉRÔME GERMAIN

GENERAL MANAGER

DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à Lisses

Date :