

# FR - FRANCAIS

## Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la scie à ruban pour métal JET HVBS-712K. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application des procédés corrects d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre scie, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et suivre les instructions.

### Table des Matières

#### 1. Déclaration de conformité

#### 2. Garantie JET

#### 3. Sécurité

Utilisation conforme  
Consignes de sécurité  
Risques

#### 4. Spécifications

Indications techniques  
Emission de bruit  
Contenu de la livraison

#### 5. Transport et montage

Transport  
Montage  
Raccordement au réseau électr.  
Mise en exploitation

#### 6. Fonctionnement de la machine

#### 7. Réglages

Vitesse de coupe  
Montage du ruban  
Réglage guides lame  
Réglage guidage du ruban  
Réglage circuit du ruban  
Réglage dispositif d'avancement  
Réglage de l'étau

#### 8. Entretien et inspection

#### 9. Détecteur de pannes

#### 10. Accessoires

### 1. Déclaration de conformité

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

### 2. Garantie du groupe JET

Le groupe JET assure que ses produits répondent aux normes de haute qualité et de durabilité.

JET garantit au consommateur que chaque produit est sans aucun défaut de matériel et de fabrication:

**2 ANS DE GARANTIE SUR TOUS LES PRODUITS, SAUF INDICATION CONTRAIRE.**

La garantie ne couvre pas les dommages causés directement ou indirectement par un mauvais usage, emploi abusif, négligence ou accidents, usure normale, réparation ou modification effectuées en dehors de nos services ou par manque de maintenance.

Le groupe JET limite la garantie à la période spécifiée ci-dessus, à partir de la date d'acquisition.

Pour profiter de la garantie le produit ou la pièce doit être retourné pour contrôle, port payé, auprès d'un centre de réparation qualifié et reconnu par nos services. Joindre une preuve de la date d'acquisition ainsi qu'une note explicative de la réclamation.

Si notre contrôle révèle un défaut, le produit sera réparé ou remplacé par nos soins. Si nous ne sommes pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce défectueuse rapidement, le produit sera remboursé.

Les produits réparés ou remplacés seront retournés aux frais du groupe JET. S'il s'avère qu'il n'y a pas de défaut ou que le défaut provient de causes sortant de la garantie, l'utilisateur devra payer les frais de stockage et de retour du produit.

Le groupe JET se réserve le droit d'apporter aux pièces, raccords et accessoires toutes les modifications qui lui semblent nécessaires.

### 3. Sécurité

#### 3.1 Utilisation conforme

La machine est conçue pour le sciage de métaux et de matières plastiques à coupe rapide.

Le sciage d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

#### **Ne jamais couper du magnésium-Danger d'incendie!**

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge minimum requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est techniquement en parfait état.

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

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

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

#### 3.2 Consignes de sécurité

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



### 4.3 Contenu de la livraison

Socle de machine sur roulettes  
Lame bi-métal 20 mm  
Butée en bout réglable  
Entraînement par courroie et recouvrement  
Cylindre hydraulique  
Dispositif de refroidissement  
Accessoires pour le montage  
Mode d'emploi  
Liste pièces de rechange

## 5. Transport et mise en exploitation

### 5.1. Transport

Soulever la machine de la palette à l'emplacement souhaité.

Utiliser des courroies de levage et les positionner selon les indications de la Fig. 1.



Fig 1

#### Attention:

**La machine pèse 145 kg.**

**Veiller à ce que la force portante soit suffisante et à l'état impeccable des dispositifs de levage.**

**Ne jamais se mettre sous la charge en suspend.**

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

Placer la machine sur une surface stable et plane.

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

### 5.2 Montage

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

Éliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

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

### Montage des roues

Glisser l'essieu (A, Fig 2) dans le socle et monter une roue (B) de chaque côté avant de bloquer par des goupilles (C).

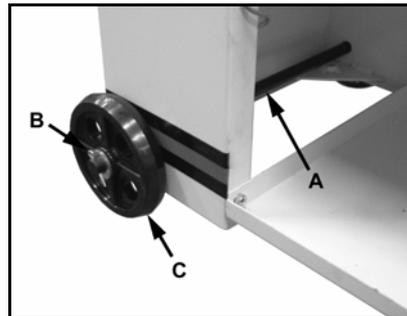


Fig 2

### Montage de la butée de coupe

Monter la barre de butée (A, Fig 3) sur le socle avec la vis (B).

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

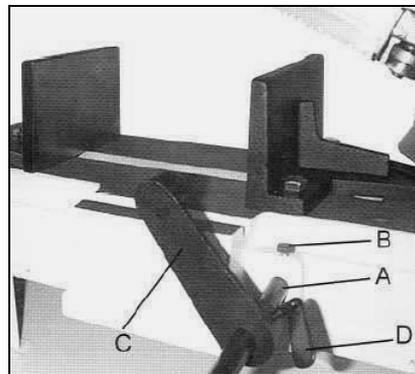


Fig 3

### Montage du cache-courroie

Placer le cache-courroie sur la poulie de la courroie et le fixer avec des vis et rondelles (A, Fig 4).

Fermer le cache-courroie avec la vis moletée (B).

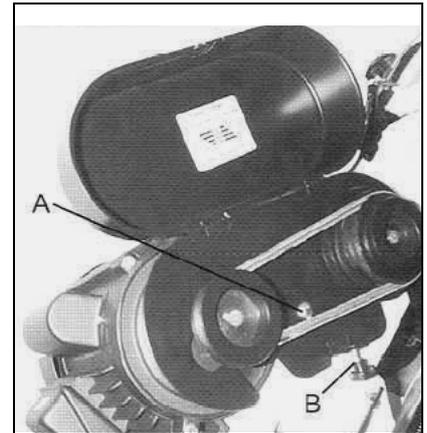


Fig 4

### Dispositif de refroidissement.

Utiliser une émulsion soluble dans l'eau afin d'améliorer la qualité de coupe et de prolonger la longévité de la bande.

Respecter les indications du fabricant du produit de refroidissement en ce qui concerne l'utilisation, l'entretien et l'élimination de ce produit

Remplir le réservoir du produit de refroidissement à environ 80% de sa capacité.

### 5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible du secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

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

### 5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert (A, Fig 5). Arrêter la machine avec le bouton rouge (B).

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

Le couvercle d'arrêt d'urgence (D) peut être utilisé pour bloquer la machine.

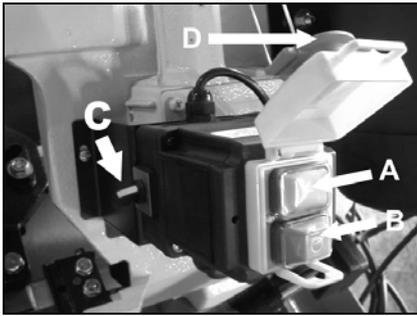


Fig 5

**Remarque:**

La scie est équipée d'un interrupteur automatique. La scie s'arrête automatiquement peu après la fin de l'usinage. Pour cela ajuster la touche d'arrêt.

**6. Fonctionnement de la machine**

Poser les pièces trop longues sur un support roulant.

Travailler toujours avec des lames bien coupantes!

Ne pas mesurer avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas serrer trop court dans l'étau.

Utiliser le dispositif de refroidissement afin de garder une température de coupe basse, de minimiser les frottements et d'assurer la longévité des rubans de scie.

Veiller à ce que le fluide refroidissant revienne dans le dispositif de refroidissement.

Utiliser comme fluide refroidissant une émulsion soluble à l'eau et veiller à son élimination dans le respect de l'environnement. .

**Ne jamais couper du magnésium- Danger d'incendie!**

**7. Réglages**

**Attention**

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

**7.1 Vitesse de coupe**

**Appliquer la règle suivante, plus la matière est dure, moins la coupe est rapide.**

**20 m/min**

Pour acier fortement allié et bronze à coussinets.

**32 m/min**

Pour acier faiblement allié, laiton dur ou bronze.

**45 m/min**

Pour laiton doux

**72 m/min**

Pour aluminium et matières plastiques.

Déconnecter la machine du réseau.

Mettre le bras en position horizontale

Desserrer la vis d'ancrage de la plaque du moteur (A, Fig 6).

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

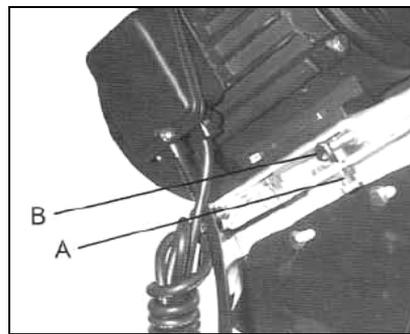


Fig 6

Ouvrir le cache-courroie et mettre la courroie en position souhaitée.

Tendre légèrement la courroie.

Resserrer les vis hexagonales (A).

Refermer le cache-courroie et reconnecter la machine au réseau.

**7.2 Montage du ruban**

Déconnecter la machine du réseau.

Le ruban doit correspondre aux indications techniques mentionnées.

Contrôler le ruban avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser un ruban endommagé.

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Désactiver le dispositif de verrouillage du bras de scie (A, Fig 7).

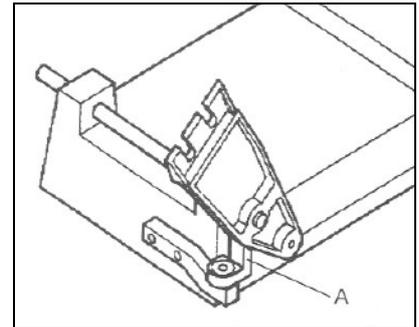


Fig 7

Bloquer le bras en position verticale.

Ouvrir le couvercle du ruban.

Enlever les recouvrements rouges et la brosse circulaire.

Relâcher la tension de la lame et retirer le ruban.

Monter le ruban avec les dents en direction de la coupe (Fig 8).

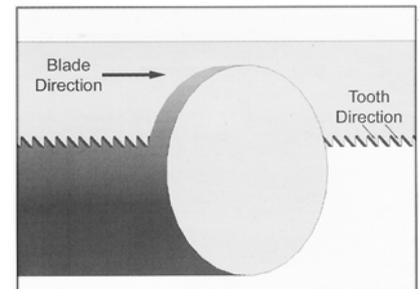


Fig 8

Tourner la manette de serrage de la lame jusqu'à ce que l'échelle de tension (C, Fig 9) se situe dans la zone verte.

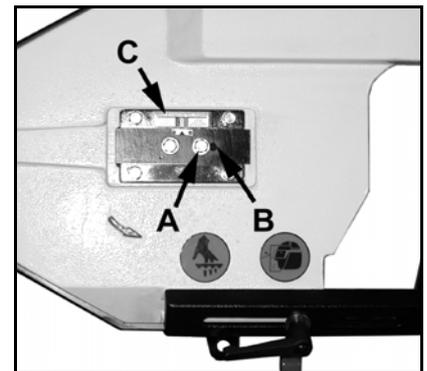


Fig 9

Mettre quelques gouttes d'huile sur le ruban.

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

Activer le dispositif de verrouillage.

**Attention:**

**Il est indispensable de remonter les recouvrements rouges et le couvercle après le changement du ruban.**

**Risque de blessures graves!**

Reconnecter la machine au réseau.

### 7.3 Réglage du guide-lame

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer les vis moletées (A, B, Fig 10).

Positionner le dispositif de guidage du ruban aussi près que possible de la pièce à usiner.

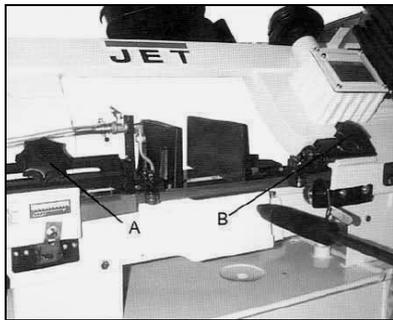


Fig 10

### 7.4 Réglage du guidage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer l'écrou (B, Fig 11) et tourner la poulie d'excentrique jusqu'à ce que l'espace au ruban soit de 0,05mm. Resserrer l'écrou.

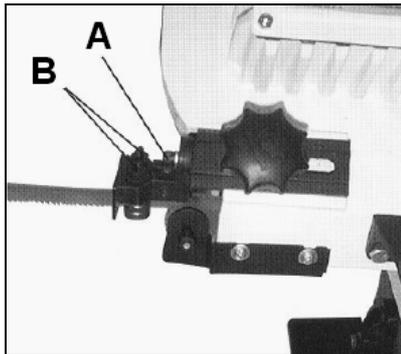


Fig 11

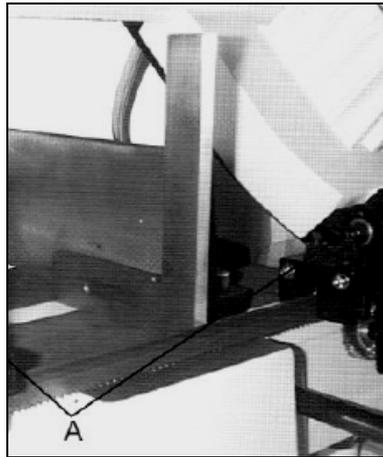


Fig 12

Utiliser une équerre pour contrôler que la bande est bien en angle droit au bâti (Fig 12).

Au besoin, desserrer la vis (A) et vriller le circuit du ruban.

### 7.5 Réglage circuit du ruban

**Attention:**

**Pour le réglage du circuit du ruban le couvercle doit être ouvert et la machine en marche.**

**Le réglage du circuit du ruban doit être exécuté par des personnes qualifiées.**

**Risque de blessures graves!**

Le circuit du ruban est réglé au départ usine et ne doit normalement pas être ajusté ultérieurement.

Contrôler d'abord la tension de la lame.

Mettre la machine en marche à la plus petite vitesse.

Le ruban doit tourner près du bord, mais ne pas trop monter sur le bord.

Si un rajustement est nécessaire, desserrer la vis borgne (A, Fig 13).

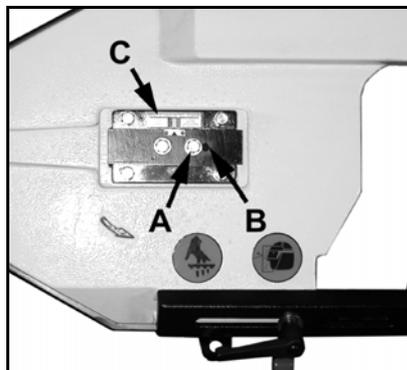


Fig 13

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

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

Après le réglage du circuit du ruban resserrer les vis borgnes (A).

### 7.6 Réglage du dispositif d'avancement

La vitesse d'abaissement du bras de coupe peut être réglée par la vis de réglage (A, Fig 14)

La manœuvre d'abaissement se fait par le clapet antiretour (B).

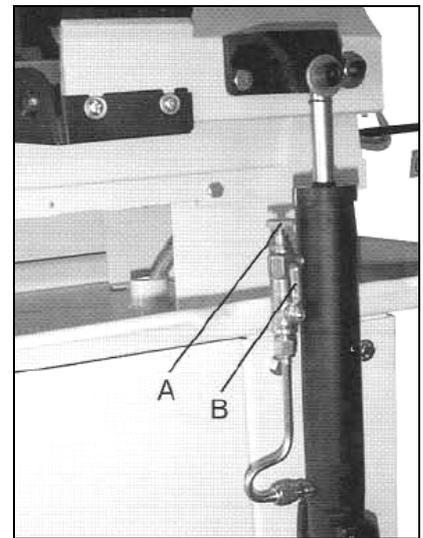


Fig 14

Afin d'éviter l'usure intensive de la lame de coupe, il faut toujours utiliser une vitesse d'abaissement lente pour couper des pièces à parois minces (tubes, profilés, etc.).

### Réglage du poids du bras

Le poids du bras de scie est réglé au départ usine et ne devrait pas être ajusté ultérieurement.

Un réglage peut être effectué par la vis de serrage (A, Fig 15).

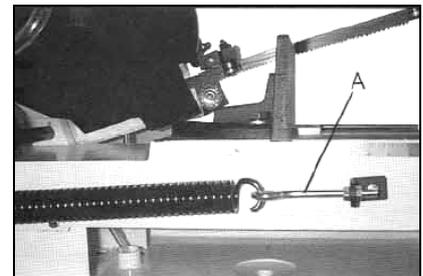


Fig 15

## 7.7 Réglage de l'étau

Utiliser la poignée (A, Fig 16) pour régler l'empattement.

L'étau est réglable pour des coupes d'onglet.

Pour ceci desserrer les vis borgnes (C) et serrer l'étau dans la position angulaire souhaitée.

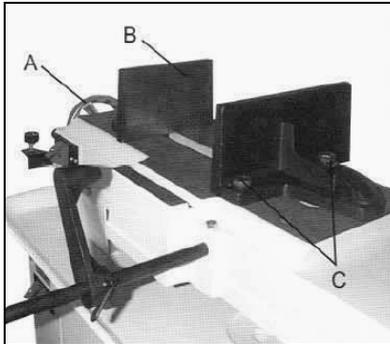


Fig 16

Desserrer la vis (A, Fig 17) et positionner le mors mobile de l'étau parallèlement au mors fixe.

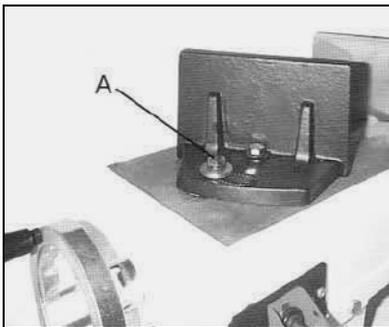


Fig 17

Une graduation est située à l'arrière du socle de machine.

De plus contrôler la position angulaire correcte avec une équerre.

Pour obtenir la capacité maximale de coupe, retirer les vis (C, Fig 16) et déplacer le mors fixe de l'étau.

## 8. Entretien et inspection

### Attention :

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

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

Nettoyer la machine régulièrement.

N'utiliser que des rubans bien coupants.

Remplacer immédiatement un ruban endommagé ou usé.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

Graisser régulièrement la broche filetée de l'étau.

### Vidange de l'huile d'engrenage:

Changer l'huile après les trois premiers mois d'utilisation (ou 50 heures d'utilisation).

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

Déconnecter la machine du réseau.

Positionner le bras de scie à l'horizontale.

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

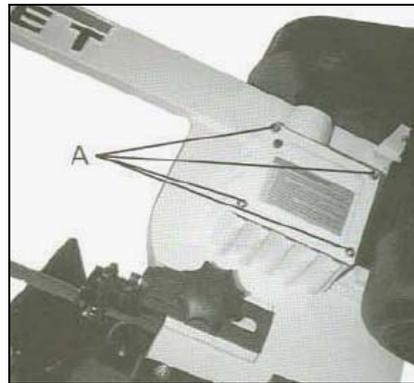


Fig 18

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

Remonter le bras de scie à l'horizontale.

Essuyer l'engrenage avec un chiffon..

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

Remonter le joint et le couvercle.

## 9. Détecteur de pannes

### Moteur ne se met pas en route

\*Pas de courant-  
Vérifier le voltage.

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

### Vibration violente de la machine

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

\*Ruban déchiré-  
Changer le ruban.

\*Trop de pression-  
Réduire la pression de coupe et la vitesse d'avancement.

### Angle de coupe pas 90°

\*Etau mal réglé.

\*Mauvais réglage du guide lame.

\*Ruban usé.

### Résultat du sciage insuffisant

\*Ruban non adapté

\*Ruban usé

\*Mauvais réglage du guide lame

\*Tension insuffisante du ruban

\*Trop de pression sur l'avance

\*Vitesse d'avancement trop élevée.

## 10. Accessoires

Pour diverses lames voir liste de prix JET.