

# **JTS-600XL** **PANEL SAW** **Formatkreissäge** **Scie circulaire à format**



[www.promac.fr](http://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 JTS-600XL table 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 saw blade

Sliding table setup

Rip fence setup

Sawblade tilting

#### 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.

### 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 operations in this case, protect the machine by unplugging the mains cord.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

**Wear safety shoes;** never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit :

- safety goggles
- ear protection
- dust protection



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



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 workpiece 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.

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 freehand.

Never reach around or over the saw blade.

When ripping narrow workpieces (<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 is not permissible.

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

Take care when slotting.

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

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep 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.

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 workpiece.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece 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 uncontrolled.

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 workpiece 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	800x350 mm
Right extension table	800x270 mm
Rear extension table	415x350mm
Sliding table size	1600x240 mm
Max. travel of sliding table	1700 mm
Max. length of cut	1600 mm
Sawblade diameter	max 250 mm
Blade bore diameter	30 mm
Blade speed $n_0$	4000 rpm

Cutting height at 90°/45°	80/54 mm
Tilting range of blade	90°- 45°
Max. width of rip cut	610 mm
Dust port diameter	100mm
Weight	170 kg
Mains	1~230V, PE, 50Hz
Motor output power	1,5kW (2HP) S1
Reference current	11.0 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm <sup>2</sup>
Installation fuse protection	16A
Mains	3~400V, PE, 50Hz
Motor output power	1,5 kW (2 HP) S1
Reference current	4.7 A
Extension cord (H07RN-F):	4x1,5mm <sup>2</sup>
Installation fuse protection	16A
Protection class	B

- Machine stand
- Sliding table
- Sliding table support legs
- Crosscut table
- Crosscut fence
- Telescopic arm
- Rare extension table
- Right extension table
- Rip fence with dual fence profile
- Rip fence support bar
- Saw guard
- Sawblade 250mm
- Dust connection hose and Y-adapter
- Hose tie
- Push stick
- Operating tools
- Assembly bag
- Operating manual
- Spare parts list

**4.2 Noise emission**

Determined according to EN 1870-1  
(Inspection tolerance 4 dB), workpiece plywood 16mm:

Acoustic power level (according to EN ISO 3746):	
Idling	LwA 98,2 dB (A)
Operating	LwA 101,8 dB (A)

Acoustic pressure level (according to EN ISO 11202):	
Idling	LpA 84,2 dB (A)
Operating	LpA 88,5 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 evaluated.

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

Vacuum pressure	850Pa
Volume flow	565 m <sup>3</sup> /h

The TRK-value of 2 mg/m<sup>3</sup> is not exceeded.

**4.4 Content of delivery**

**4.5 Description of machine**

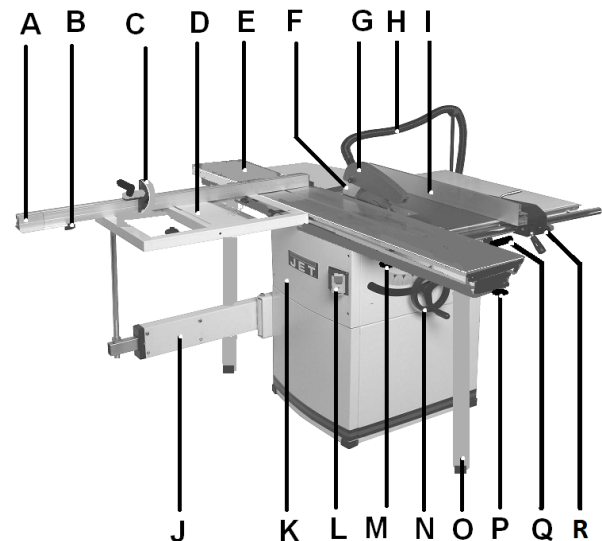


Fig 1

- A.....Crosscut fence
- B.....Pull out lock knob
- C....Crosscut stop
- D.....Crosscut table
- E.....Sliding table
- F.....Raving knife
- G.....Saw guard
- H....Dust connection hose
- I.....Rip fence
- J.....Telescopic arm
- K....Front cabinet cover
- L....On/ Off switch
- M....Blade tilt lock
- N....Blade rise handwheel

- O....Sliding table support leg
- P....Sliding table lock
- Q....Blade tilt handwheel
- R....Rip fence micro adjustment

**5. Transport and start up**

**5.1 Transport and installation**

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.

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.

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.

**Mounting table extensions**

Attach rear extension table (A, Fig 2) to the machine table with hex head screws and washers.

Attach right extension table (B) to the machine table with hex head screws and washers.

Put table surfaces in level to the main table.

Use the rip fence profile to check and the grub screws (C) to adjust.

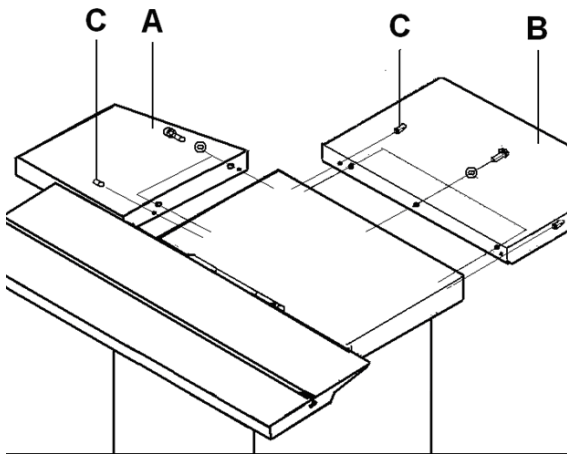


Fig 2

**Mounting rip fence support bar**

Mount the rip fence support bar (Y, Fig 3) to the front of the saw table and right table extension.

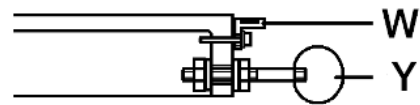
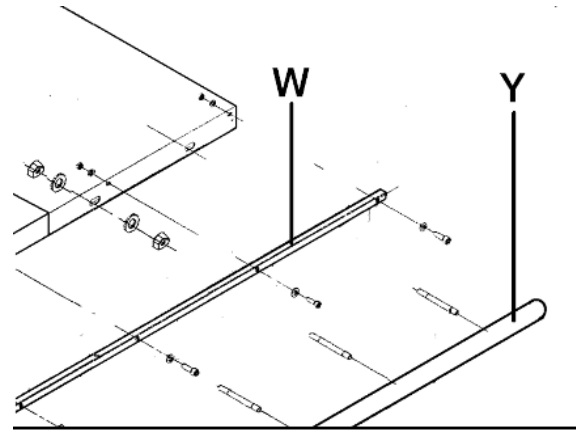


Fig 3

Mount the scale carrier (W).

**Mounting rip fence**

Mount the rip fence to the rip fence support bar.



Fig 4

The rip fence must be guided parallel to the table surface. Adjust the round bar (Y) up-down as needed.

**Mounting sliding table:**

With the help of another person, lift the sliding table carefully to its place and attach (see Fig 5, 6, 7 and 8).

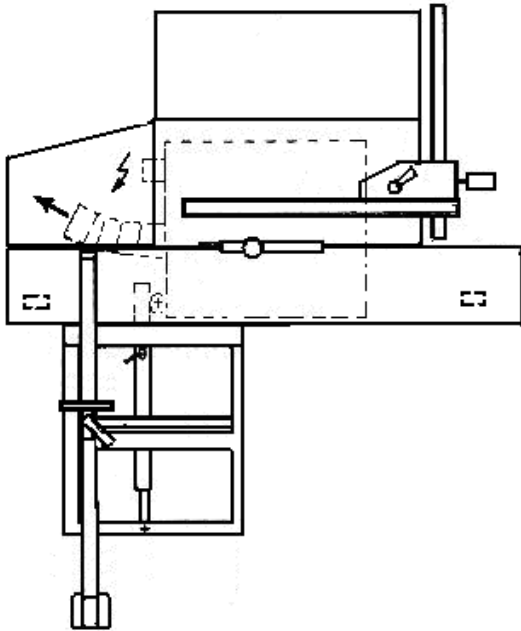


Fig 5

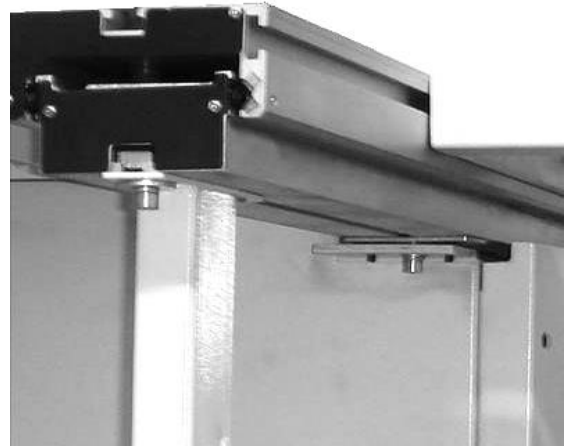


Fig 8

Attach the sliding table support legs.

**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 0,1 - 0,4 mm higher than the machine table. Use rip fence profile to check (Fig 9).



Fig 6

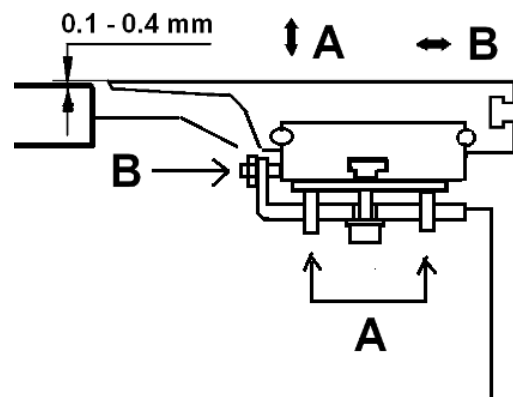


Fig 9

**Adjustment:**

The sliding table guide assembly can be adjusted up-down and parallel to the sawblade.

Use the grub screws (A & B) to adjust.

**Mounting telescopic arm:**

Insert the beam (S, Fig 10, Fig 11) into the telescopic arm

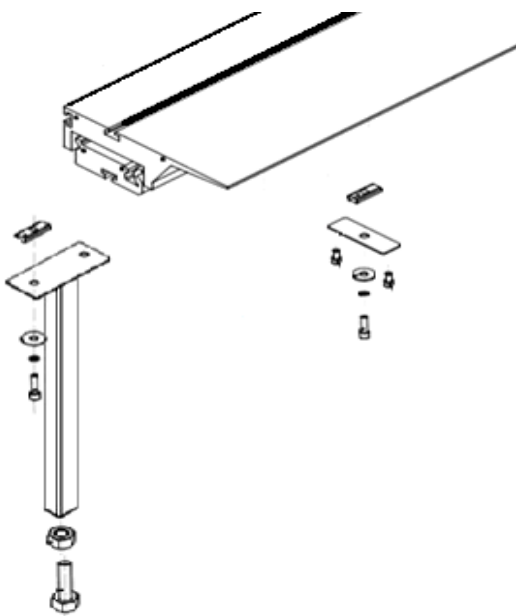


Fig 7

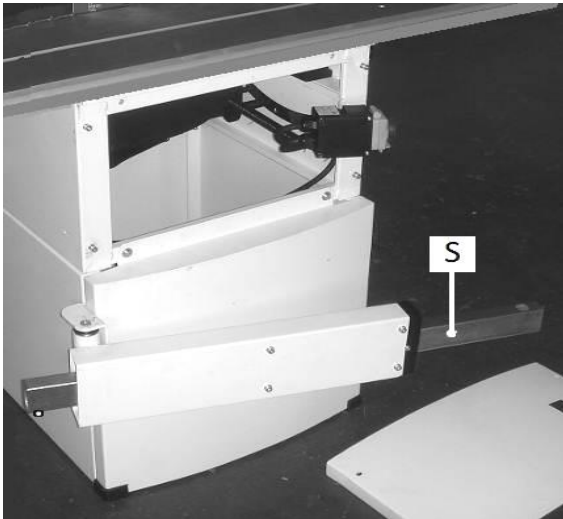


Fig 10



Fig 11

**Crosscut table setup**

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

Lift the crosscut table (R, Fig 12) onto telescopic arm and slide onto sliding table T-groove and lock in place).

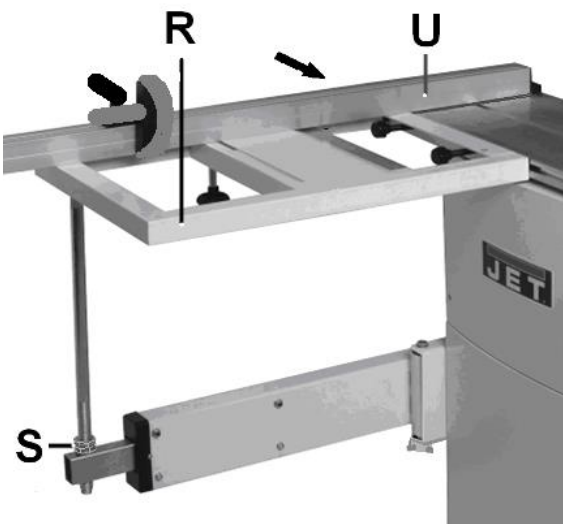


Fig 12

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

**Telescopic arm adjustment:**

The telescopic arm is adjusted ex works.

For correction, move the sliding table so that telescopic arm reaches out straight (like shown in Fig 12)

Align the crosscut table height with the two hex nuts (S). Use crosscut fence profile (U) to check.

Move the sliding table forward.

For example: if the crosscut table falls, tighten the left adjust screw (T, Fig 13) until the crosscut table does not move in height during sliding table travel.

Loosen and tighten the adjust screws and lock nuts as needed.

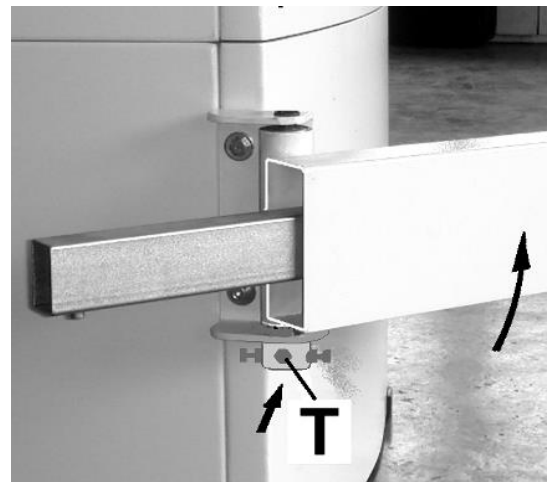


Fig 13

Finish alignment by setting crosscut table and machine table in level with nuts (S).

Lock the two nuts (S, Fig 12) against each other.

Start the machine with care.

**Crosscut fence setup:**

Crosscut fence (U, Fig 12) 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 front of the crosscut table.

Simply put the fence onto the cross-cut table and lock it in position using the supplied knobs.

The 90° adjustable stops (R, Fig 12) are factory set.

The fence scale is factory set.

Adjustment can be made by moving the pivot point along the T-groove.

Confirm by test cuts.

When, after some time, the plastic protection cap at the front on the cross-cut fence is cut away, a new one has to be installed (part no.: JTS600-178).

**Mounting Sawblade**

See chapter 7.1

**Adjusting Raving Knife**

See chapter 7.2

**Mounting Saw Guard**

See chapter 7.3

**5.3 Dust connection**

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

**Mounting Hose Support:**

Attach the hose support (AA, Fig 14) to the table extension with the supplied fastening clip.

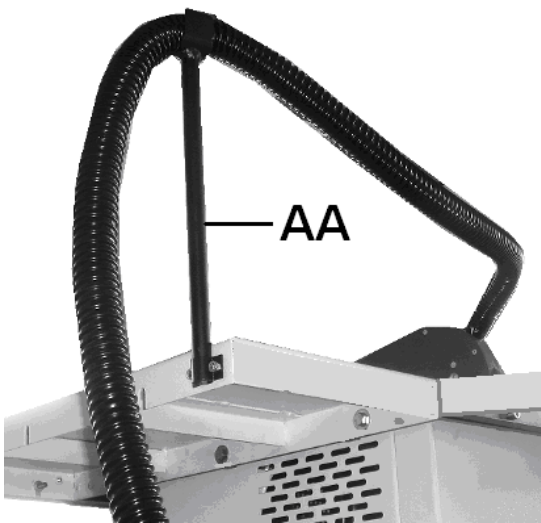


Fig 14

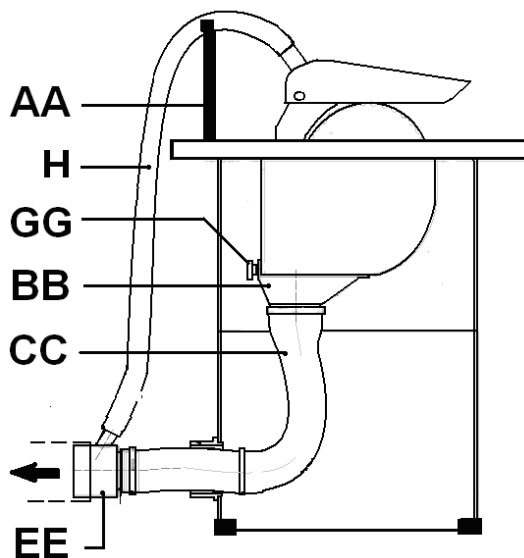


Fig 15

Mount the Y-piece (EE) and the connecting hose (H) for the upper dust collection.

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 used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

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

Only use connection cords marked H07RN-F, with wires 1,5 mm<sup>2</sup> or more.

The total length of cords may not exceed 25 meter.

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

**Attention:**

-Check first if the saw spindle runs freely and if all safety devices are fitted before starting the machine. For safety reasons this must only be done without the sawblade installed!

- 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 spindle is correct).

**5.5 Starting operation**

You can start the machine with the green On-button. The red Off-button stops 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.

**6. Machine operation**

**Correct working position:**

In front of the machine standing out of the line of cutting (danger zone) Fig 16.

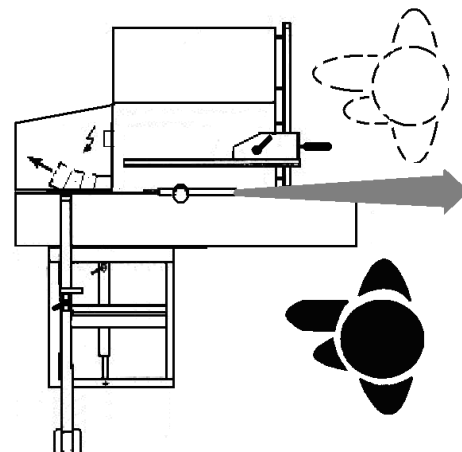


Fig 16

**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 17.1).**



Fig 17.1

**Trimming with back stop (Fig 17.2).**

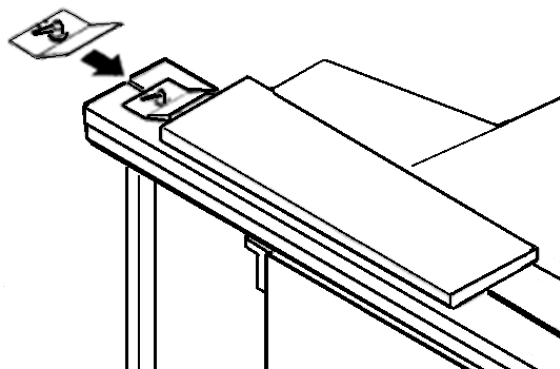


Fig 17.2

**Crosscut with crosscut and rip fence (Fig 17.3).**



Fig 17.3

**Ripping of narrow stock (Fig 17.4).**

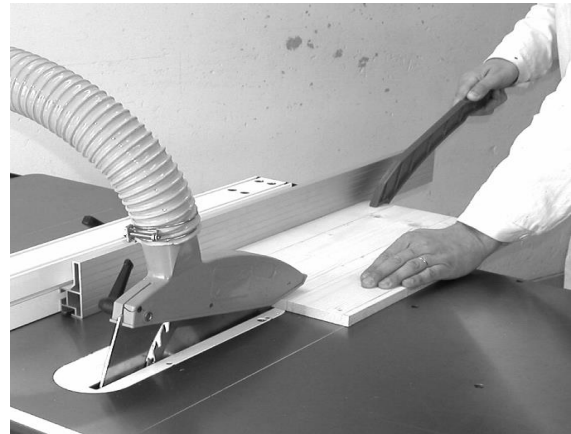


Fig 17.4

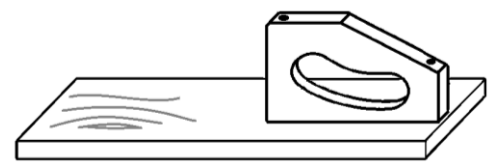
**Use of push wood with handle (Fig 17.5).**



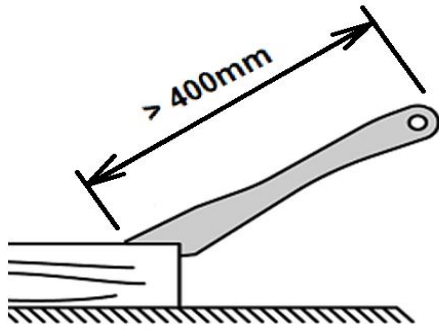
Fig17.5

**Operating hints:**

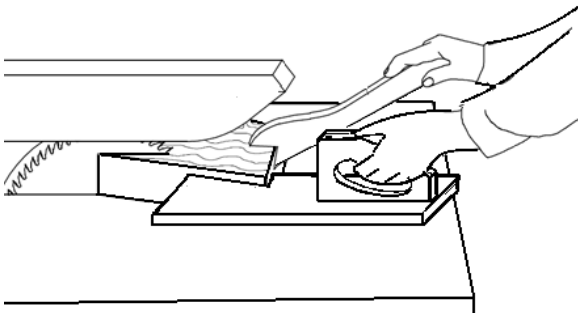
- Work only with a sharp and flawless sawblade.
- Take care that the selection of the saw blade depends on the material to be cut.
- Use a suitable wedge to prevent round timber from turning under the pressure of the cut.
- Use suitable table extensions and supporting aids for difficult to handle workpieces.
- 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 saw blade

The sawblade has to meet the technical specification.

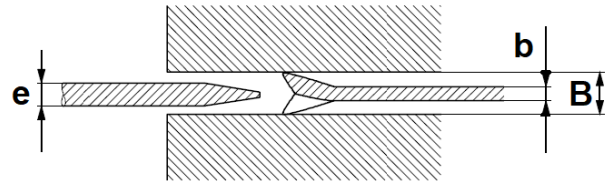
Use only sawblades according to EN 847-1

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

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

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

The raving knife thickness (e) must be in between sawblade body thickness (b) and width of cut (B).



$$B > e > (b + 0,2\text{mm})$$

### WARNING:

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

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!

Raise the main sawblade to its highest position.

Remove the saw guard.

### Changing the saw blade:

Move the sliding table to the end to get access to the sawblade.

Pull the sheet metal protective cover (DD, Fig 18) away from the saw blade.

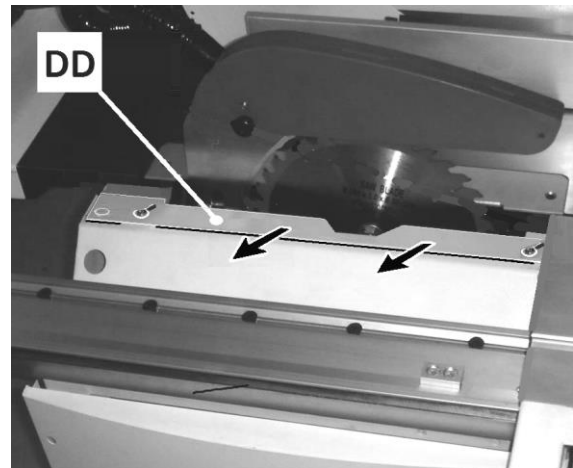


Fig 18

Loosen the arbor nut (J, Fig 19) while stopping the arbor against rotation with the locking pin (K).

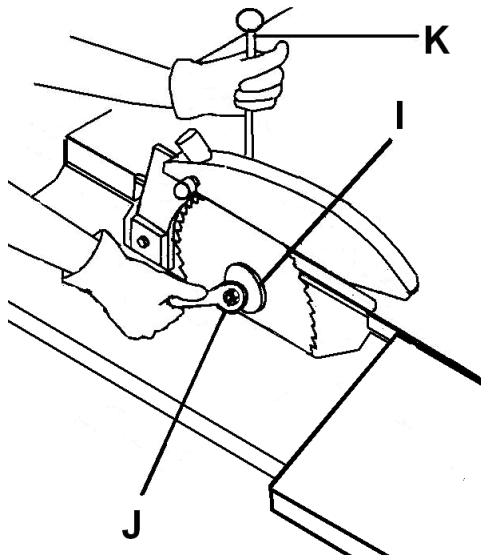


Fig 19

**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, washer 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.

Push the sheet metal protective cover (DD, Fig 18) back towards the sawblade.

**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 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 20).

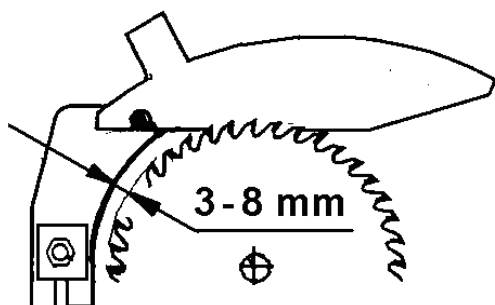


Fig 20

The raving knife (P, Fig 21) can be adjusted in both vertical and horizontal direction.

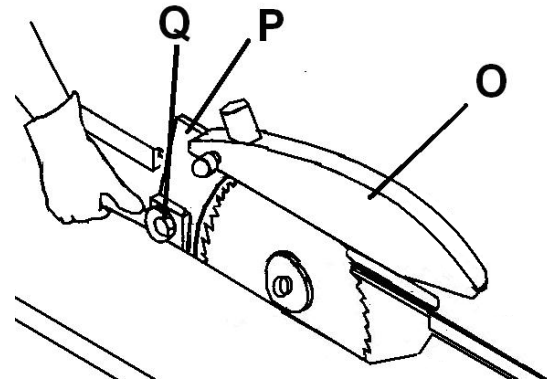


Fig 21

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

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

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 saw guard (O, Fig 21) must always be used.

Attach the saw guard to the raving knife (P).

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

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 hand wheel to raise the sawblade (one turn of the hand wheel equals to approximately 3 mm of height setting).

Use the right hand wheel to tilt the sawblade.

Both 45° and 90° positive stops are factory set.

Start the machine with care.

**7.5 Sliding table setup**

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

When loading panels and when rip cutting the sliding table must be locked.

It is possible that the ball carrier between the upper and lower part of the sliding table will move; 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.

Never use oil or grease!

**7.6 Rip fence setup**

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

Note:

The rip fence profile can be placed flat and adjusted in length.

The cutting of small work pieces (width less than 120mm) shall only be performed with the rip fence profile placed flat (Fig 22).

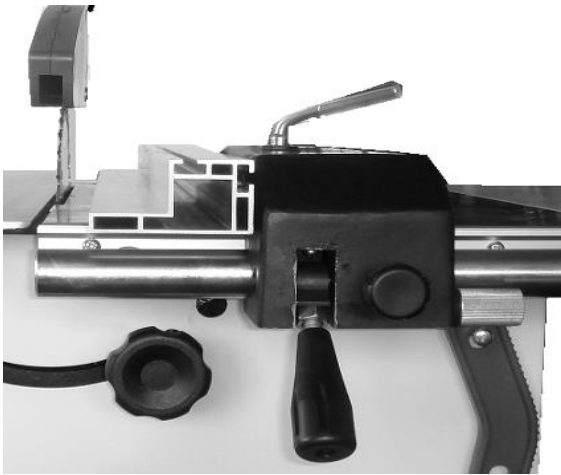


Fig 22

**Avoiding workpiece kickback:**

-When cross cutting using the rip fence, to avoid the wood getting stuck between the fence and the saw blade or the riving knife (resulting in a highly dangerous kickback) it is necessary to position the end of the rip fence before the front end of the saw blade (see Fig 23.1).

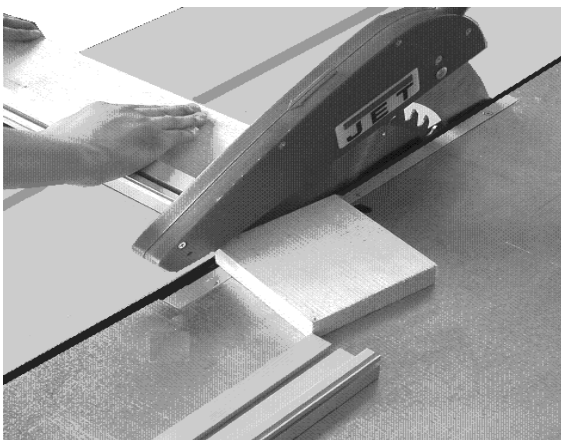


Fig 23.1

-When ripping, to avoid the wood getting stuck between the fence and the saw blade or the riving knife (resulting in a highly dangerous kickback) it is necessary to position the rip fence so that its end corresponds close to an imaginary line at 45° on the table from the front end of the saw blade (see Fig 23.2).

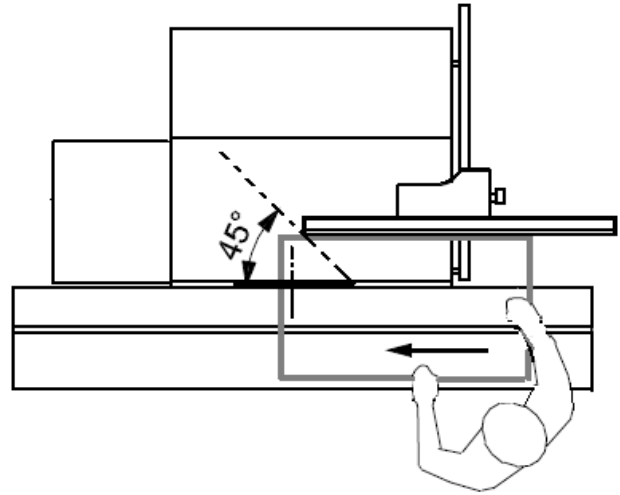


Fig 23.2

Start the machine with precaution.

**7.7 Blade tilt 45° and 90° positive stop adjustment**

The blade tilt positive stops can be adjusted with an allen key (Fig 24).

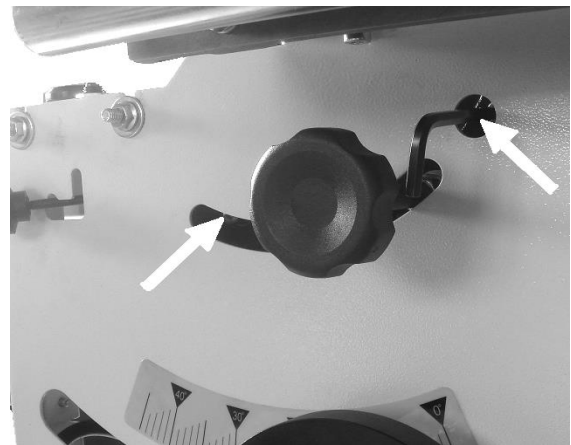


Fig 24

**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.

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.

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

Defective safety devices must be replaced immediately.

A worn table insert must be replaced.

#### Removal of dust chute blockage:

Cut off pieces can block off the chip flow in the lower saw guard.

Disconnect the machine from the power source, pull mains plug.

Loosen screws, lift and remove the front cabinet cover (CC, Fig 25).

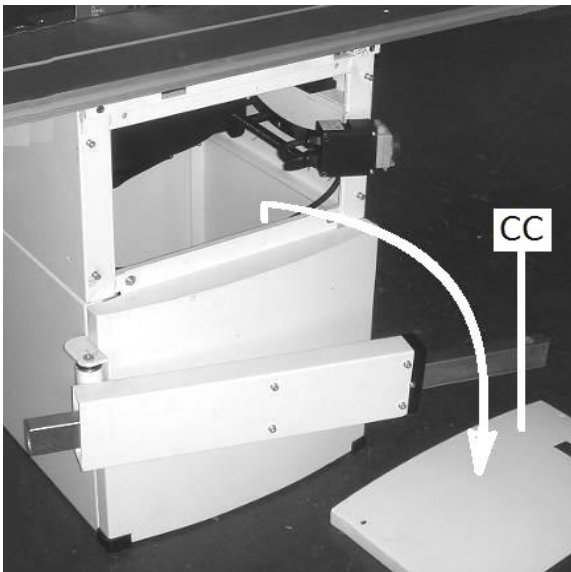


Fig 25

Remove the lock knob (GG, Fig 26) and lower the dust port (BB).

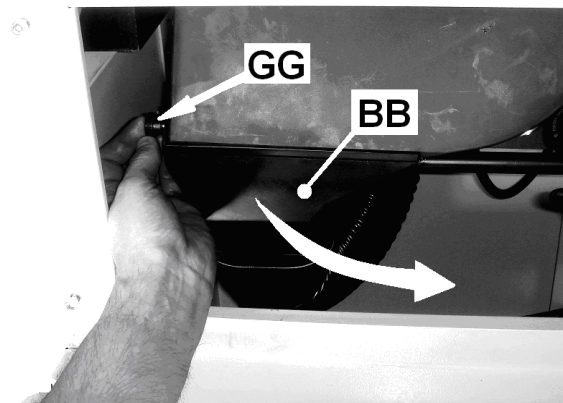


Fig 26

Remove blocking parts.

Reinstall the dust port and front cabinet cover immediately.

#### Cleaning:

Clean the machine regularly.

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.

#### Saw blades:

Check saw blades regularly for faults. Replace a defective sawblades immediately.

Only use sharp and properly set saw blades.

The servicing of saw blades should only be performed by a trained person.

#### Main drive belt tensioning:

The machine is equipped with a durable Poly-V belt

In case of belt slip (yelling noise), the belt must be tightened.

Disconnect the machine from the power source, pull mains plug.

Remove the front cabinet cover (CC, Fig 25).

Tilt the sawblade to 45° for better access.

Loosen the 2 hex bolts (Fig 27).

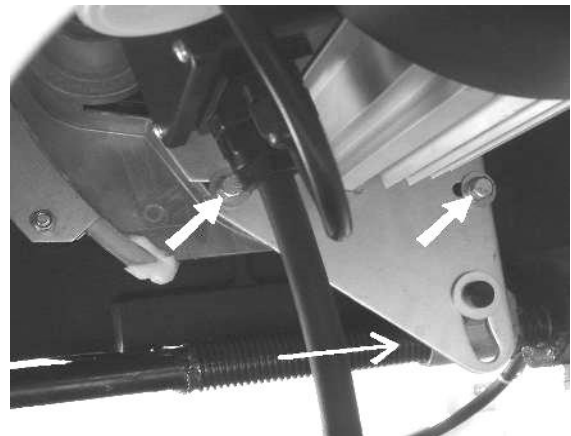


Fig 27

Tension the belt by lowering the sawblade (spindle nut moves the motor pivot plate).

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

Tighten the bolts.

Reinstall front cabinet cover.

#### 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 (DD, Fig 18) 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 Poly V-belt  
-replace Poly V-belt
- 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.

#### Low cutting performance

- \*Poly-V belt slips -  
Tension main drive belt.
- \*Wrong voltage -  
Check electric power supply

## 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

### Stock number 708118

Universal mobile base 250kg



Fig 28

### Stock number 1000073

Precision mitre gauge with adjustable stops -45° / 90° / +45°



Fig 29

Refer to the JET-Pricelist for various accessories.

## DE - DEUTSCH

### Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der JET **Formatkreissäge JTS-600XL** erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschinen zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

#### Inhaltsverzeichnis

##### 1. Konformitätserklärung

##### 2. Garantie

##### 3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung  
Allgemeine Sicherheitshinweise  
Restrisiken

##### 4. Maschinenspezifikation

Technische Daten  
Schallemission  
Staubemission  
Lieferumfang  
Beschreibung der Maschine

##### 5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung  
Montage  
Absaug Anschluss  
Elektrischer Anschluss  
Inbetriebnahme

##### 6. Betrieb der Maschine

##### 7. Rüst- und Einstellarbeiten

Wechsel des Sägeblattes  
Montage des Spaltkeils  
Montage der Sägeschutzhaube  
Sägeblatt Einstellung  
Schiebetisch Einstellung  
Parallelanschlag Einstellung  
Schwenkanschlag Einstellung

##### 8. Wartung und Inspektion

##### 9. Störungsabhilfe

##### 10. Umweltschutz

##### 11. Lieferbares Zubehör

#### 1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien übereinstimmt.

#### 2. Garantie

TOOL France garantiert, dass das von ihr gelieferte Produkt frei von Material- und Herstellungsfehlern ist.

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

Nähere Hintergründe der Garantie (z.B. Garantiezeitraum) sind in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) nachzulesen, die integraler Bestandteil des Vertrages sind. Diese AGB können auf der Website Ihres Händlers eingesehen werden oder werden Ihnen auf Wunsch auch gern zugeschickt.

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

#### 3. Sicherheit

##### 3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist geeignet zum Sägen von Holz und Holzersatzstoffen, sowie diesen ähnlich zu bearbeitenden harten Kunststoffen.

Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Es dürfen keine metallischen Werkstoffe bearbeitet werden.

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und geführt werden können.

Ohne Parallelanschlag, Gehrungsanschlag oder Schiebetisch darf nicht gearbeitet werden.

Ohne Sägeschutz und Spaltkeil darf nicht gearbeitet werden.

Arbeiten mit Vorschubapparat sind nicht vorgesehen.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

### 3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holzbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.



Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.



Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben.

Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

- Augenschutz
- Gehörschutz
- Staubschutz



Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.



Zum Handhaben des Sägeblattes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Beachten Sie das in dieser Betriebsanleitung enthaltene Kapitel zu den Sicheren Arbeitsweisen.

Prüfen Sie die korrekte Drehrichtung des Sägeblattes bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.

Das Sägeblatt muss erst die volle Drehzahl erreichen, bevor Sie mit dem Sägen beginnen.

Achten Sie auf die Auslaufzeit der Maschine, sie darf in keinem Fall 10 s übersteigen.

Das Stoppen des Sägeblattes durch seitlichen Druck ist nicht zulässig.

Beim Sägen von Rundholz das Werkstück gegen Verdrehen sichern.

Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

Es ist darauf zu achten dass alle Werkstücke beim Bearbeiten sicher gehalten und sicher geführt werden.

Achten Sie auf die Vermeidung von Werkstückrückschlag.

Der Spaltkeil und die Sägeschutzhaube müssen immer verwendet werden. Der Abstand zwischen Sägeblatt und Spaltkeil muss zwischen 2 und 5mm betragen.

Sägen Sie niemals aus der freien Hand.

Greifen Sie nie über oder um das Sägeblatt herum.

Bei Längsschneiden von schmalen Werkstücken (schmäler als 120mm) Schiebestock und Schiebeh Holz verwenden.

Schiebestock und Schiebeh Holz müssen an der Maschine verbleiben, auch wenn diese für längere Zeit nicht benutzt wird.

Ablängsschnitte nur mit Ablänganschlag oder Gehrungsanschlag vornehmen.

Die Verwendung von Wanknut-Sägeblättern oder Nutfräsern ist nicht zulässig.

Stellen Sie sicher dass abgeschnittenes Material nicht von den aufsteigenden Sägezähnen erfasst und hochgeschleudert wird.

Bei Schlitzarbeiten ist besondere Vorsicht geboten.

Abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand des Sägeblattes entfernen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Den Maschinen-Innenraum frei von Sägemehl und Sägespänen halten. Die Motor Lüfterhaube darf nicht blockiert sein.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Maschine in geschlossenen Räumen aufstellen, achten Sie dabei dass die Maschine standsicher auf festem und ebenem Grund steht.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird

Das Netzkabel keiner Hitze, keinem Öl und keinen scharfen Kanten aussetzen.

Beim Ausstecken nicht am Netzkabel ziehen.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung.

Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.



Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Niemals in die laufende Maschine greifen.



Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen. Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.

Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädigend sein. Insbesondere tropische Hölzer und harte Hölzer wie Buche und Eiche sind als krebserregend eingestuft. Achten Sie stets darauf, dass keine zu große Staubkonzentration entsteht – verwenden Sie stets eine geeignete Absauganlage.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten 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, Drähte.

Nicht gegen die Maschine arbeiten !

Arbeiten werden besser und sicherer ausgeführt, wenn Bemessungs- und Auslegungswerte der Maschine eingehalten werden.

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

Die Maschine nie bei entfernten Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen – große Verletzungsgefahr!

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.



Verlängerungskabel immer ganz von der Trommel abwickeln.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Niemals die Maschine benutzen wenn der Ein-Ausschalter nicht ordnungsgemäß funktioniert.

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

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.



Beim Anbringen eines neuen Sägeblatts sicherstellen, dass dieses zum Spaltkeil passt.

Die Stärke des Spaltkeils muss zwischen der Sägeblattkörperstärke und der Schnittbreite liegen.

Stellen Sie stellen, dass das Sägeblatt für das zu sägende Material geeignet ist.

Verwenden Sie nur Sägeblätter, die EN 847-1 entsprechen.

Sägeblätter aus Schnellarbeitsstahl (HSS) dürfen nicht benutzt werden.

Verwenden Sie nur Sägeblätter welche für das zu zerspanende Material geeignet sind.

Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

Eine verschlissene Tischeinlage muss ersetzt werden.

### 3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken:

Verletzungsgefahr durch das frei laufende Sägeblatt im Arbeitsbereich.

Gefährdung durch Bruch des Sägeblatts.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstücke.

Unzureichende Abstützung des Werkstückes kann zu schweren Verletzungen führen.

Gefährdung durch Lärm und Staub.

Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augen- Gehör- und Staubschutz tragen.

Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

Die Type und der Zustand des Sägeblattes sind für einen niedrigen Lärmpegel wichtig.



## 4. Maschinenspezifikation

### 4.1 Technische Daten

Maschinentisch	800x350 mm
Tischverbreiterung	800x270 mm
Tischverlängerung	415x350mm
Schiebetisch	1600x240 mm
Schiebetisch Hub	1700 mm
Max. Schnittlänge	1600 mm
Sägeblattdurchmesser	max 250 mm
Sägeblattbohrung	30 mm
Drehzahl Sägeblatt	4000 U/min
Schnitthöhe bei 90°/45°	80/54 mm
Blatt Schwenkbereich	90°- 45°
Max. Schnittbreite	610 mm
Absaugstutzen	100 mm
Gewicht	170 kg
Netzanschluss	1~230V, PE, 50Hz
Abgabeleistung	1,5kW (2PS) S1
Betriebsstrom	11,0 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	3x1,5mm <sup>2</sup>
Bauseitige Absicherung	16A
Netzanschluss	3~400V, PE, 50Hz
Abgabeleistung	1,5 kW (2 PS) S1
Betriebsstrom	4,7 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	4x1,5mm <sup>2</sup>
Bauseitige Absicherung	16A
Isolationsklasse	B

### 4.2 Schallemission

Werte ermittelt nach EN 1870-18 (Messunsicherheitsfaktor 4 dB), Werkstück Spannplatte 16mm:

Schallleistungspegel (nach EN ISO 3746):

Leerlauf	LwA 98,2 dB(A)
Bearbeitung	LwA 101,8 dB(A)

Schalldruckpegel (nach EN ISO 11202):

Leerlauf	LpA 84,2 dB(A)
Bearbeitung	LpA 88,5 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.

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 sollen dem Anwender der Maschine eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

### 4.3 Staubemission

Die Tischkreissäge wurde staubemissionsbewertet.

Bei 20 m/s Luftgeschwindigkeit am Absaugstutzen Durchmesser 100mm:

Unterdruck	850 Pa
Volumenstrom	565 m <sup>3</sup> /h

Der derzeit gültige Luftgrenzwert von 2mg/ m<sup>3</sup> ist am Arbeitsplatz sicher eingehalten.

### 4.4 Lieferumfang

Maschinen Untergestell  
 Schiebetisch  
 2 Schiebetisch Stützbeine  
 Auslegertisch  
 Ablänganschlag  
 Teleskoparm  
 Tischverlängerung  
 Tischverbreiterung rechts  
 Parallelanschlag  
 Parallelanschlag Rundstange  
 Sägeschutz  
 Sägeblatt 250mm  
 Verbindungsschlauch und Y-Stück  
 Schlauchklemme  
 Schiebstock  
 Bedienwerkzeug  
 Montagezubehör  
 Gebrauchsanleitung  
 Ersatzteilliste

### 4.5 Beschreibung der Maschine

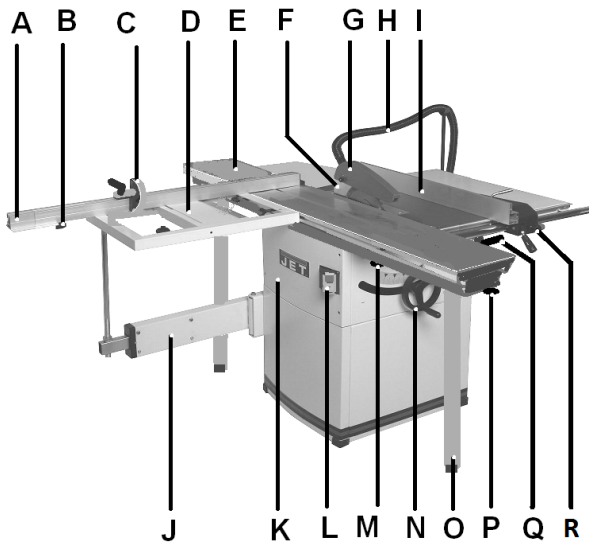


Fig 1

- A.....Ablänganschlag ausziehbar
- B.....Klemmung für Ausziehteil
- C....Anschlagreiter
- D.....Auslegertisch
- E.....Schiebetisch
- F.....Spaltkeil
- G.....Sägeschutzhaube
- H....Verbindungsschlauch
- I.....Parallelanschlag
- J.....Teleskoparm
- K....Vordere Gehäuseabdeckung
- L....Ein/Aus Schalter
- M....Schwenkklemmung
- N....Höhenkurbel
- O....Schiebetisch Stützbeine
- P....Schiebetisch Arretierung
- Q....Schwenkhandrad
- R....Anschlag Feinverstellung

## 5. Transport und Inbetriebnahme

### 5.1. Transport und Aufstellung

Zum Transport verwenden Sie einen handelsüblichen Stapler oder Hubwagen. Sichern Sie die Maschine beim Transport gegen Umfallen.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, tischlerübliche Bedingungen in der Werkstatt sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine eben ausrichten um das einwandfreie Gleiten des Schiebetisches sicher zu stellen.

Wenn möglich, stellen Sie die Maschine auf eine Gummimatte, die als Stoßdämpfer fungiert und den Geräuschpegel reduziert.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

### 5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb!

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzmittel mit einem milden Lösungsmittel

#### Montage der Anbautische:

Befestigen Sie die Tischverlängerung (A, Fig 2) mit Sechskantschrauben und Scheiben.

Befestigen Sie die Tischverbreiterung (B) mit Sechskantschrauben und Scheiben.

Richten Sie die Anbautische bündig zum Maschinentisch aus. Verwenden Sie den Parallelanschlag als Prüfliniale und die Gewindestifte (C) zum Einstellen der Flucht.

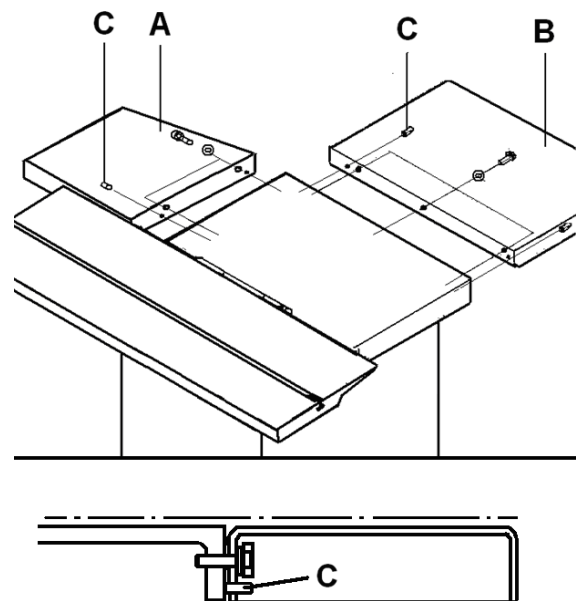


Fig 2

#### Montage der Parallelanschlag Rundstange:

Montieren Sie die Rundstange (Y, Fig 3) an der Front von Maschinentisch und Tischverbreiterung.

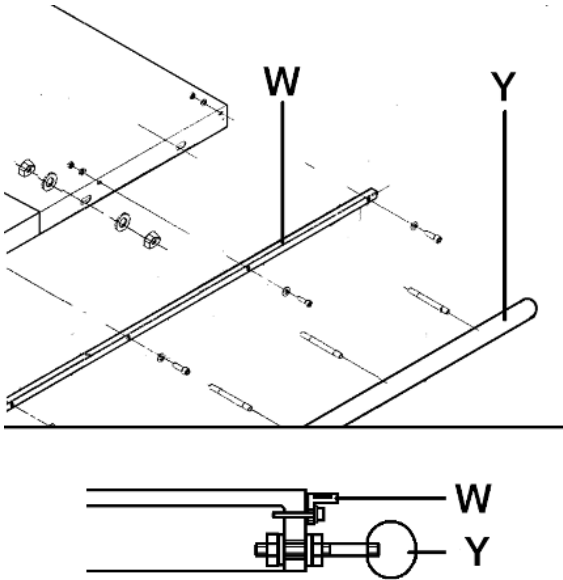


Fig 3

Montieren Sie den Skalenträger (W).

#### Montage des Parallelanschlags:

Montieren Sie den Parallelanschlag auf die Rundstange.



Fig 4

Der Parallelanschlag muss parallel zur Tischoberfläche geführt sein. Die Rundstange (Y) nach Bedarf in der Höhe ausrichten.

#### Montage Schiebetisch:

Mit Hilfe einer weiteren Person den Schiebetisch auf die Maschine heben und befestigen (siehe Fig 5, 6, 7 und 8).

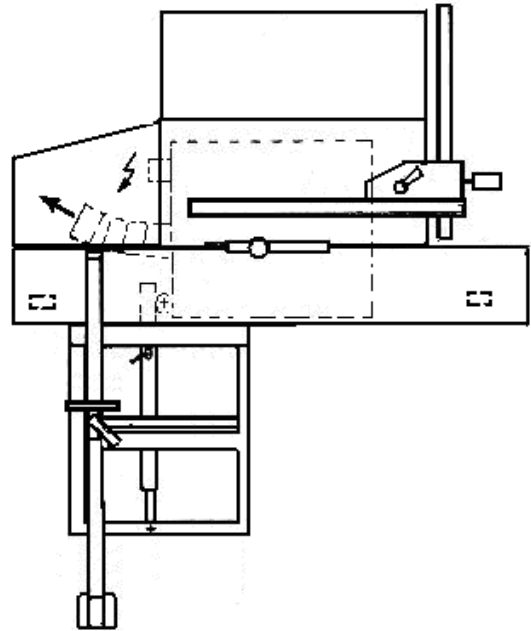


Fig 5



Fig 6

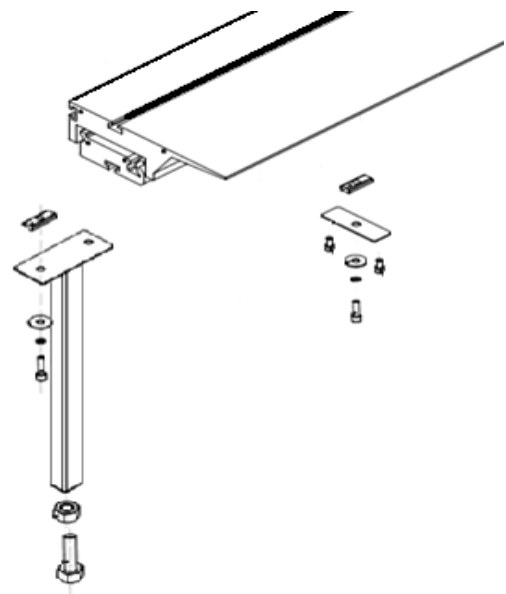


Fig 7

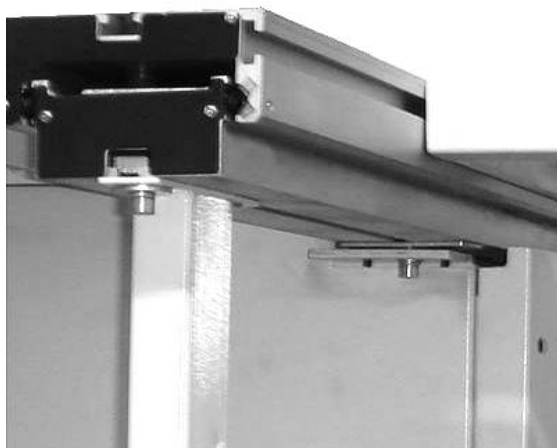


Fig 8

Befestigen Sie die Stützbeine.

#### 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.

Verwenden Sie den Parallelanschlag als Prüflinial (Fig 9).

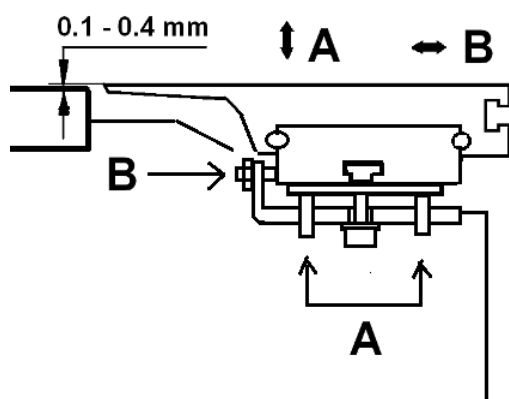


Fig 9

#### Einstellung:

Die Schiebetischeinheit lässt sich in der Höhe und parallel zum Sägeblatt einstellen.

Verwenden Sie dazu die Gewindestifte (A & B).

#### Montage des Teleskoparms:

Schieben Sie den Träger (S, Fig 10, Fig 11) in den Teleskoparm.

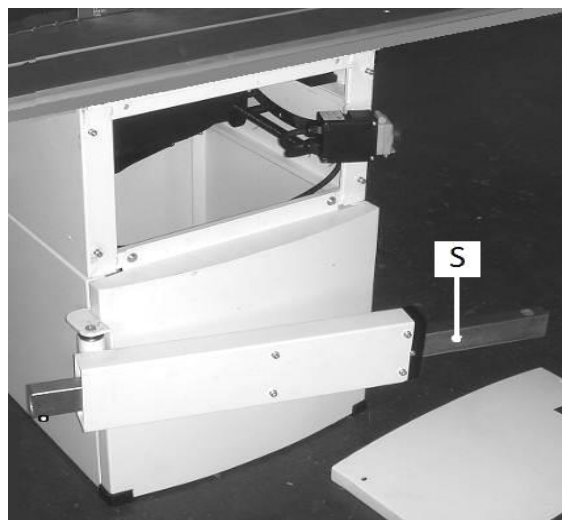


Fig 10



Fig 11

#### Auslegertisch Montage:

Montage nie bei laufender Maschine vornehmen.

Den Auslegertisch (R, Fig 12) am Teleskoparm abstützen und in die T-Nut des Schiebetisches einführen.

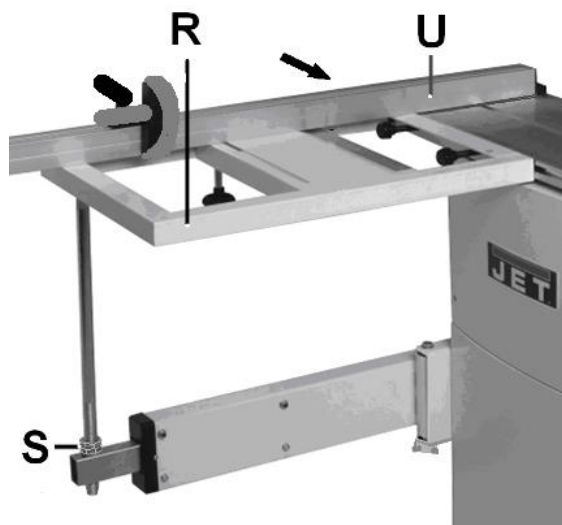


Fig 12

Auslegertisch und Teleskoparm sind ab Werk grob voreingestellt (Tischfläche und Auslegertischfläche müssen in einer Ebene sein).

#### Teleskoparm Einstellung:

Der Teleskoparm ist ab Werk eingestellt.

#### Einstellung:

Den Schiebetisch verfahren bis der Teleskoparm in etwa rechtwinkelig zur Maschine steht (wie in Fig 12 abgebildet).

Mit den Muttern (S) den Auslegertisch auf Maschinentischniveau einrichten.  
Verwenden Sie den Ablänganschlag (U) als Prüflinial.

Den Schiebetisch nach vorne verfahren.  
Fällt z.B. die Tischhöhe, so ist die linke Stellschraube (T, Fig 13) so weit nachzustellen bis sich beim Verfahren die Tischhöhe nicht mehr verändert.

Stellschrauben und Kontermuttern je nach Bedarf lösen und wieder festziehen.

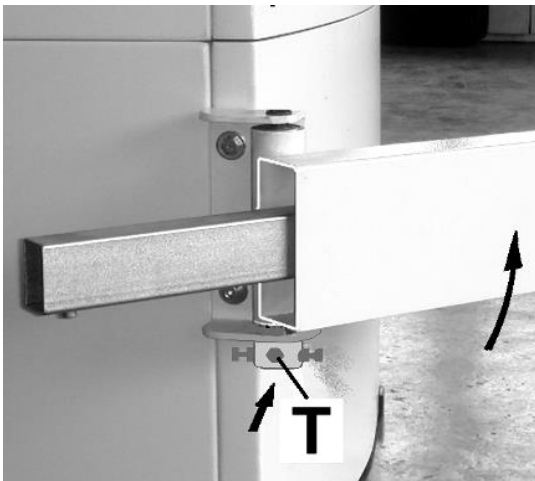


Fig 13

Zum Abschluss die Tischhöhe an den Muttern (S, Fig 12) genau auf Maschinentischniveau einrichten und die Muttern gegeneinander kontern.

Starten Sie nach jeder Verstellung die Maschine mit Vorsicht.

#### Ablänganschlag Einstellung:

Verstellung des Ablänganschlages (U, Fig 12) nie bei laufender Maschine vornehmen.

Der Auslegertisch hat 2 präzise Aufnahmebohrungen, welche die Montage des Ablänganschlages an 2 Drehpunkten erlaubt.

Den Ablänganschlag mit dem gelieferten Sterngriff festklemmen

Die 90° Anschläge (R, Fig 12) sind ab Werk eingestellt.

Die Ablängskala ist ab Werk eingestellt.  
Zur Verstellung den Drehpunkt in der T-Nut des Ablänganschlages versetzen.

Prüfen Sie die korrekte Einstellung an Probewerkstücken.

Wenn die Splitterzunge des Ablänganschlages verschlissen ist, muss sie durch eine neue ersetzt werden (Artikel Nr.: JTS600-178).

#### Montage Sägeblatt

Siehe Kapitel Fig 7.1

#### Einstellung Spaltkeil

Siehe Kapitel 7.2

#### Montage Sägeschutzhaube

Siehe Kapitel 7.3

### 5.3 Absaug Anschluss

Die Maschine muss vor der Inbetriebnahme an eine Absaugung angeschlossen werden und zwar derart, dass sich beim Einschalten der Säge die Absaugung selbsttätig mit einschaltet.

Verbindungsschlauch, Schlauchstütze, Y-Stück und Schlauchklemme werden mit der Maschine mitgeliefert.

#### Montage Schlauchstütze:

Montieren Sie die Schlauchstütze (AA, Fig 14) mit der gelieferten Blechschele an der Tischverbreiterung.

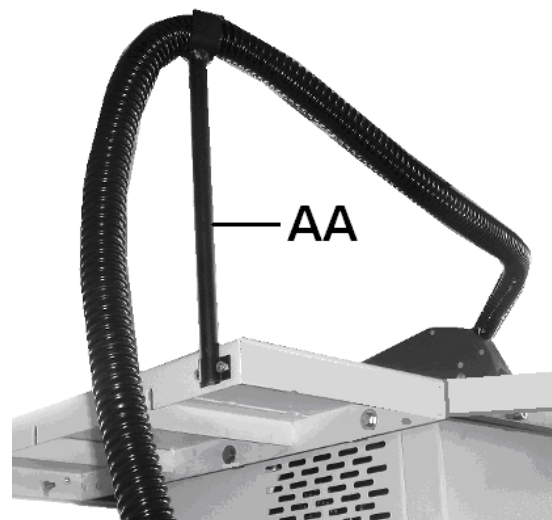


Fig 14

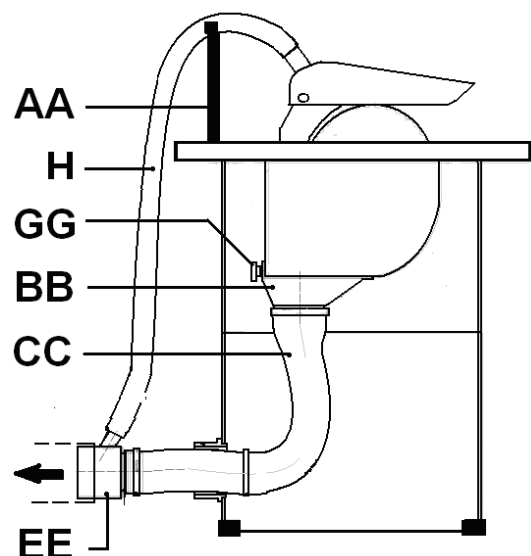


Fig 15

Montieren Sie das Y-Stück (EE) und den Verbindungsschlauch (H) zur Oberabsaugung.

Die Mindestluftgeschwindigkeit am 100 mm Absaugstutzen muss 20m/s betragen.

Absaugschläuche müssen der Qualität „schwer entflammbar“ entsprechen und in die Erdung der Maschine mit einbezogen werden.

#### 5.4 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen.

Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennung H07RN-F mit einem Leitungsquerschnitt von mindestens 1,5 mm<sup>2</sup>. Die gesamt Zuleitungslänge darf 25 Meter nicht überschreiten.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

#### Achtung:

Prüfen Sie zuerst die Laufrichtung der Sägewelle (Uhrzeigersinn ist korrekt).

Aus Sicherheitsgründen darf dies nur bei demontiertem Sägeblatt erfolgen!

Falls die Drehrichtung nicht stimmt kann diese am Phasenwender im Netzstecker gewechselt werden.

#### 5.5 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Ein-Taster kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

#### Achtung:

Bei Überlastung des Motors schaltet dieser selbsttätig ab. Nach einer Abkühlzeit von ca. 10 Minuten lässt sich die Maschine wieder einschalten.

## 6. Betrieb der Maschine

#### Richtige Arbeitsstellung:

Vor der Maschine, außerhalb der Schnittlinie (Gefahrenzone) Fig 16.

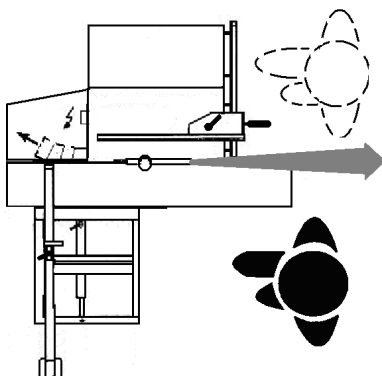


Fig 16

#### Werkstückhandhabung:

Hände außerhalb des Schnittbereichs flach auf dem Werkstück aufliegend.

Werkstück in Richtung der Schnittlinie dem Sägeblatt zuführen.

Gleichmäßig vorschieben, nicht verkanten, den Schnitt durchgehend ausführen.

Breite und lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Arbeiten mit Vorschubapparat sind nicht vorgesehen.

#### Quersägen mit Ablänganschlag (Fig 17.1).

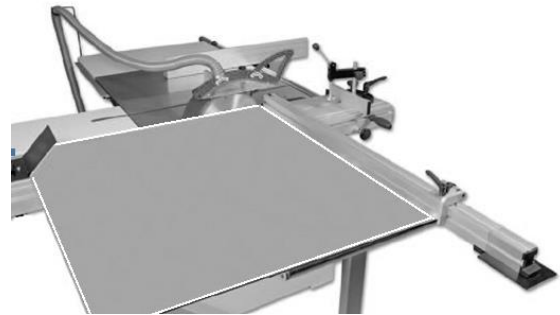


Fig 17.1

#### Besäumen mit Besäumschuh (Fig 17.2).

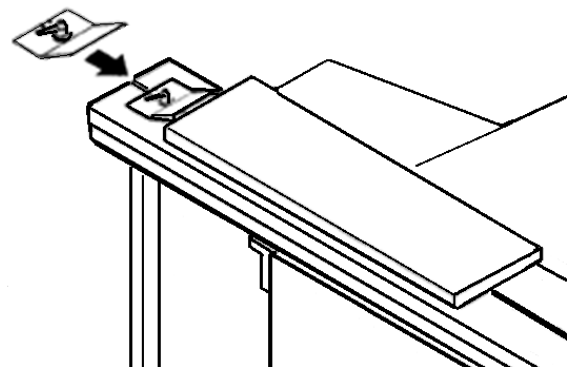


Fig 17.2

#### Quersägen am Parallelanschlag (Fig 17.3).



Fig 17.3

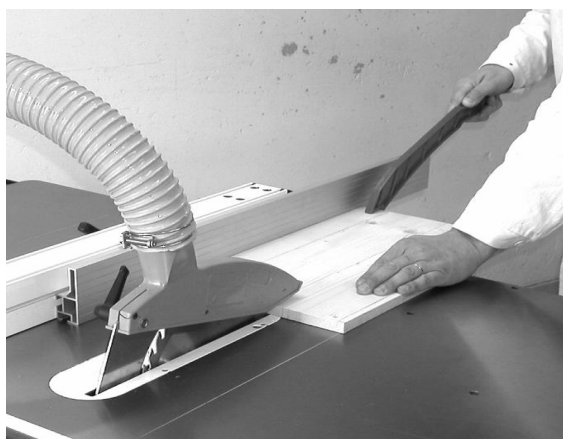
**Längssägen von schmalen Sägegut (Fig 17.4).**

Fig 17.4

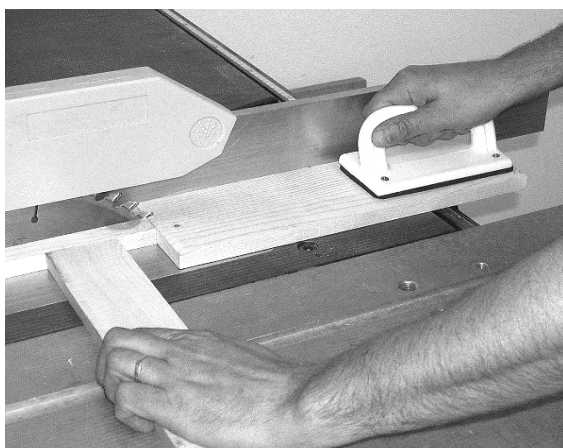
**Verwendung des Schiebeh Holz-Griffs (Fig 17.5).**

Fig17.5

**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.

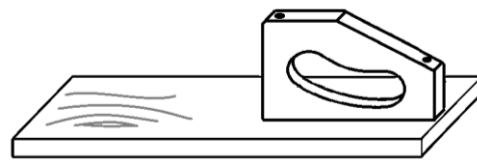
Vor dem Betrieb der Maschine müssen die Anschläge gesichert und verriegelt werden.

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

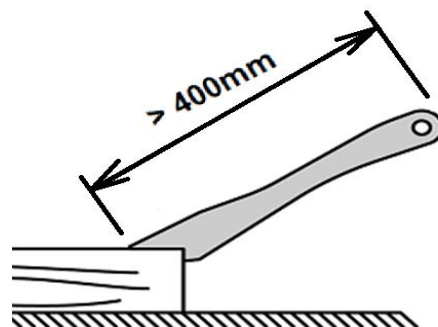
Beim Nuten vorsichtig vorgehen.

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

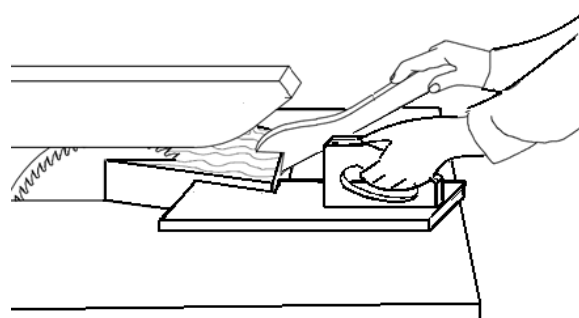
Schiebestöcke und Schiebehölzer müssen aus Kunststoff, Holz oder Sperrholz bestehen.



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.

Achtgeben, um Gefahren durch Rückstöße zu vermeiden. Der mitgelieferte Spaltkeil muss stets verwendet werden.

**7. Rüst- und Einstellarbeiten****Allgemeine Hinweise**

Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen versehentliches Einschalten gesichert werden.

**Netzstecker ziehen.**

**7.1 Wechsel des Sägeblattes**

Das Sägeblatt muss den angegebenen technischen Daten entsprechen.

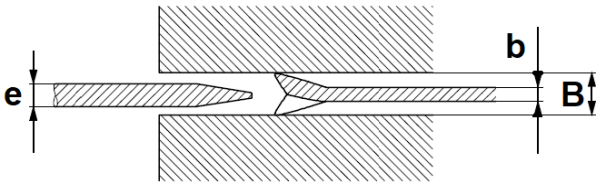
Verwenden Sie nur Sägeblätter, die EN 847-1 entsprechen.

Der maximale Sägeblattdurchmesser beträgt 250 mm.

Das Sägeblatt vor dem Auflegen auf Fehler überprüfen (Risse, schadhafte Zähne, Verbiegung). Fehlerhafte Sägeblätter nicht verwenden.

Beim Anbringen eines neuen Sägeblatts sicherstellen, dass dieses zum Spaltkeil passt.

Die Stärke des Spaltkeils (e) muss zwischen der Sägeblattkörperstärke (b) und der Schnittbreite (B) liegen.



$$B > e > (b + 0,2\text{mm})$$

#### ACHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass das Sägeblatt für das zu sägende Material geeignet ist.

HSS Sägeblätter dürfen nicht verwendet werden. Verwenden Sie nur Sägeblätter mit Hartmetallschneiden.

Achten Sie darauf, dass die Zähne des Sägeblattes in Schnittrichtung (vorne nach unten) zeigen.

Zum Handhaben des Sägeblattes immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Bei Montage oder Wechsel des Sägeblattes immer Netzstecker ziehen.

Kurbeln Sie das Sägeblatt in die oberste Position.

Entfernen Sie die Sägeschutzhaube.

#### Sägeblattwechsel:

Schieben Sie den Schiebetisch in Endlage um Zugang zum Sägeblatt zu erhalten.

Ziehen Sie das Schutzblech (DD, Fig 18) weg vom Sägeblatt.



Fig 18

Lösen Sie die Spannmutter (J, Fig 19). Sichern Sie dabei die Sägewelle mit dem Steckstift (K) gegen Verdrehen.

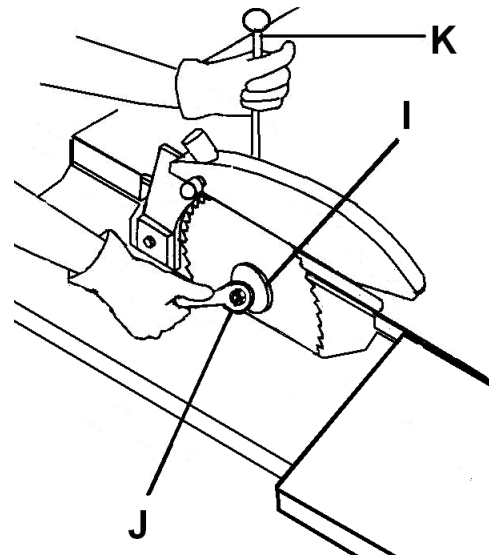


Fig 19

#### Achtung Linksgewinde!

Entfernen Sie die Spannmutter (J), die Scheibe und den Spannflansch (I).

Montieren Sie das Sägeblatt auf der Sägewelle. Versichern Sie sich, dass die Zähne des Sägeblattes in Schnittrichtung (vorne nach unten) zeigen.

Montieren Sie den Spannflansch, die Scheibe und ziehen Sie die Mutter kräftig fest.

Entfernen Sie den Steckstift (K).

Prüfen Sie die korrekte Einstellung des Spaltkeils zum Sägeblatt (siehe Kapitel 7.2).

Montieren Sie die Sägeschutzhaube.

Schieben Sie das Schutzblech (DD, Fig 18) zurück zum Sägeblatt.

#### 7.2 Montage des Spaltkeils

Der Spaltkeil muss immer verwendet werden.

Der mit der Maschine gelieferte Spaltkeil ist für Sägeblätter von 250mm geeignet.

Der Abstand zwischen Sägeblatt und Spaltkeil muss im Schnittbereich zwischen 3 und 8mm betragen (Fig 20).

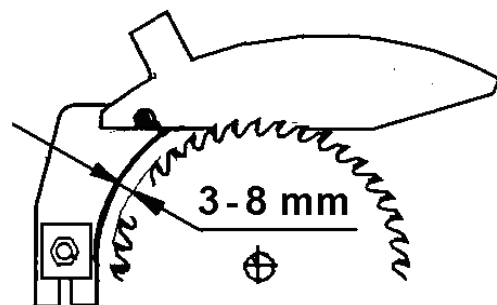


Fig 20

Der Spaltkeil (P, Fig 21) kann sowohl horizontal wie auch vertikal verstellt werden.

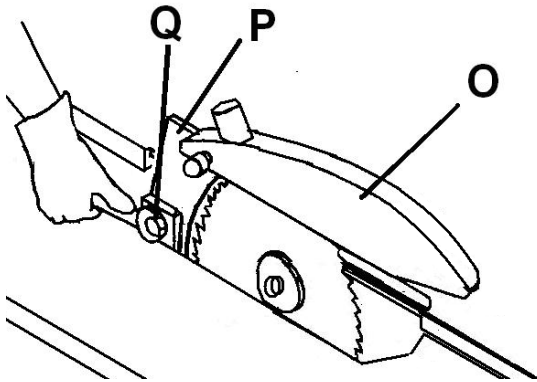


Fig 21

Der Spaltkeil ist in seiner Höhe so einzustellen, dass die Unterkante des Sägeschutzes maximal 3mm über Zahngrund liegt.

Nach der Einstellung die Spannmutter (Q) kräftig festziehen.

Den Spaltkeil niemals entfernen. Werkstückrückschläge sind die Folge und extrem gefährlich.

Ohne Sägeschutz und Spaltkeil darf nicht gearbeitet werden.

### 7.3 Montage der Sägeschutzhaube

Die Sägeschutzhaube (O, Fig 21) muss immer montiert sein.

Befestigen Sie die Sägeschutzhaube am Spaltkeil (P).

Die Sägeschutzhaube muss im Betrieb bis auf das zu schneidende Werkstück abgesenkt werden um die Sägezähne bestmöglich zu bedecken.

Verstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Die Sägeschutzhaube ist an die Absauganlage anzuschließen.

### 7.4 Sägeblatt Einstellung

Einstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Verwenden Sie das vordere Handrad zur Höhenverstellung. Eine Handradumdrehung entspricht ca. 3 mm.

Verwenden Sie das rechte Handrad zur Neigungsverstellung.

Starten Sie nach jeder Verstellung die Maschine mit Vorsicht.

### 7.5 Schiebetisch Einstellung

Die Schiebetisch Einstellung niemals bei laufender Maschine vornehmen.

Beim Beladen von Werkstücken und bei Parallelschnitten sollte der Schiebetisch gesperrt werden.

Es ist möglich dass sich der Kugelträger gegenüber oberem und unterem Teil des Schiebetisches versetzt.

Die Bewegung des Schiebetisches über seinen vollen Hub ist dann nicht mehr möglich.

Dieser Effekt kann einfach behoben werden, indem der Schiebetisch mit ein paar kurzen, leichten Schubbewegungen gegen den Endanschlag geschoben wird, bis die Position des Kugelträgers wieder richtig

eingestellt ist und der Tisch sich wieder über den vollen Hub bewegen lässt.

Den Schiebeschlitten wöchentlich reinigen.

Niemals Öl oder Fett verwenden!

### 7.6 Parallelanschlag Einstellung

Verstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Hinweis:

Die Anschlagsschiene kann in Längsrichtung verstellt und flachgelegt werden.

-Das Schneiden von schmalen Werkstücken (Breite unter 120mm) nur mit flachgelegter Anschlagsschiene vornehmen (Fig 22).

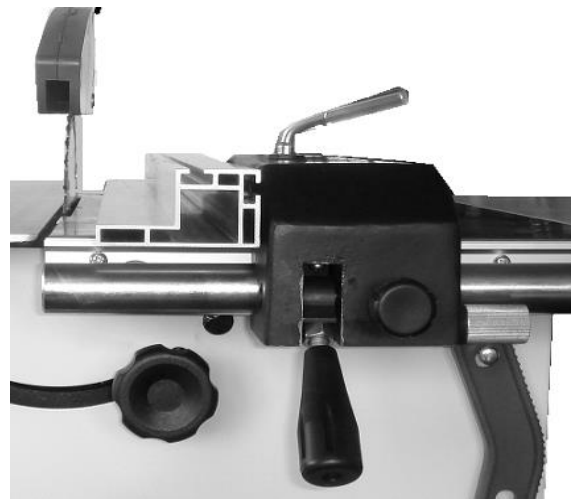


Fig 22

### Vermeidung von Werkstückrückschlag:

-Bei Querschnitten unter Verwendung des Parallelanschlages ist dieser so einzustellen, dass sich Sägeblatt und Anschlagsschiene nicht überlappen. Dadurch wird ein Verkleben der abgeschnittenen Werkstücke zwischen Sägeblatt und Anschlagsschiene vermieden (Fig 23.1).

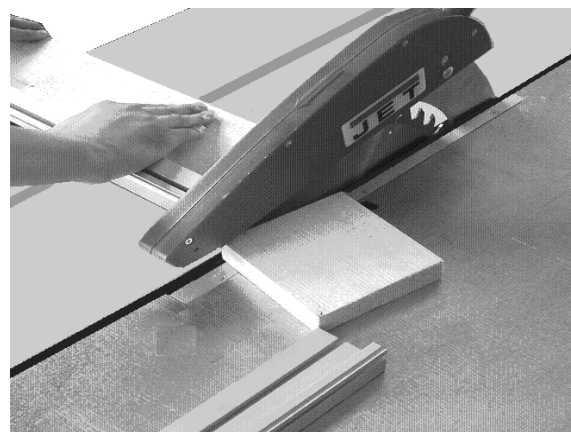


Fig 23.1

-Bei Längsschnitten unter Verwendung des Parallelanschlages ist dieser so einzustellen, dass sein Ende in etwa auf einer gedachten 45° Linie ab Vorderkante-Sägeblatt liegt. Dadurch wird ein Verkleben der abgeschnittenen Werkstücke zwischen Sägeblatt und Anschlagsschiene vermieden (siehe Fig 23.2).

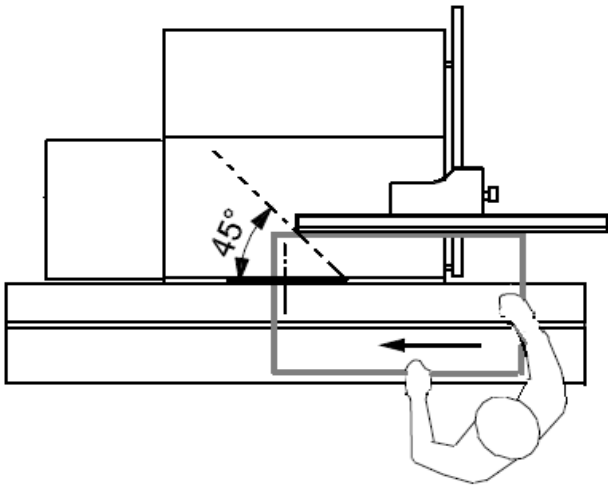


Fig 23.2

Starten Sie nachher die Maschine mit Vorsicht.

### 7.7 Schwenkansschlag 90° und 45° Einstellung

Die 90° und 45° Anschläge sind ab Werk eingestellt.

Bei Bedarf sind sie mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels versetzbar (Fig 24).

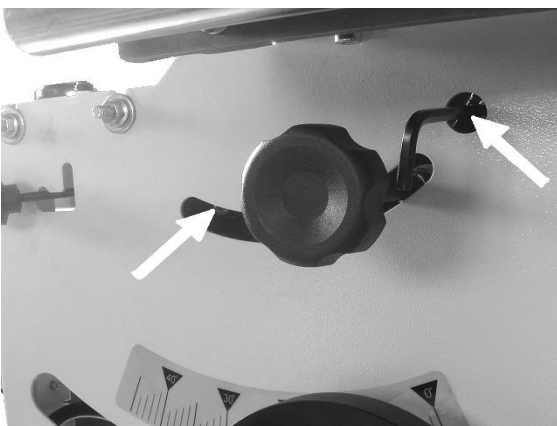


Fig 24

## 8. Wartung und Inspektion

### Allgemeine Hinweise:

Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.

### Netzstecker ziehen!

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Vermeiden Sie Ansammlungen von Sägespänen und Sägeabschnitten im Maschinengehäuse. Die Motorlüftung darf nicht durch Sägespäne blockiert werden.

Sämtliche Schutzeinrichtung sofort wieder anbringen.

Ersetzen Sie beschädigte Schutzeinrichtungen sofort.

Eine verschlissene Tischeinlage muss ersetzt werden.

### Entfernen einer Spänekanalverstopfung:

Es ist möglich dass sich Sägeabschnitte im Sägekasten ansammeln und den Spänefluss behindern.

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie die Schrauben und entfernen Sie die vordere Gehäuseabdeckung (CC, Fig 25).

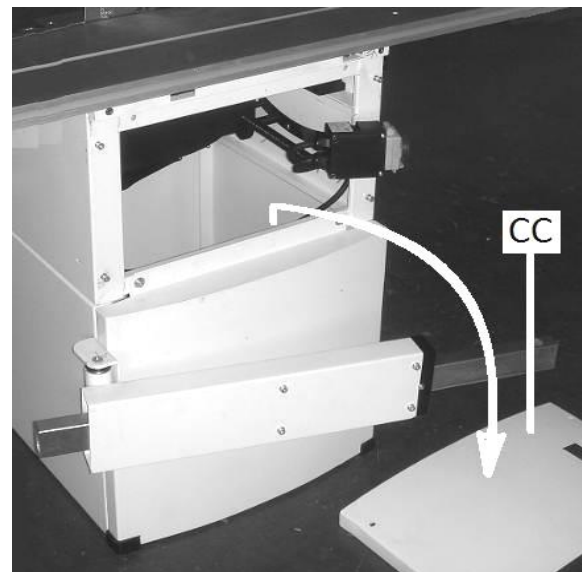


Fig 25

Entfernen Sie die Griffschraube (GG, Fig 26) und klappen Sie den Anschlussstrichter (BB) nach unten.

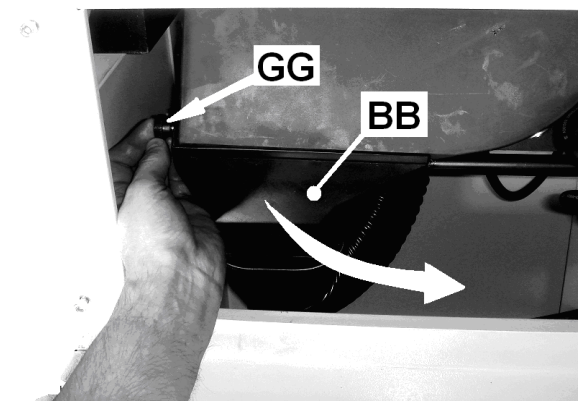


Fig 26

Blockade lösen.

Den Absaugtrichter und die vordere Gehäuseabdeckung sofort wieder anbringen.

### Reinigung:

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Entfernen Sie Rostspuren vom Tisch z.B. mit WD-40® und Scotch-Brite™ Scheuerlappen.

Beim Reinigen und beim Gebrauch von brennbaren Materialien niemals rauchen.

- Hohe Feuergefahr!

### Sägeblätter:

Überprüfen Sie die Sägeblätter regelmäßig auf Fehler. Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte Sägeblätter.

Die Sägeblattpflege sollte nur ausgebildetem Personal anvertraut werden.

#### Hauptriemen Spannung:

Die Maschine ist mit einem langlebigen Vielkeilriemen ausgestattet.

Sollte der Riemen im Betrieb durchrutschen (Quietschgeräusch), den Riemen nachspannen.

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Entfernen Sie die vordere Gehäuseabdeckung (CC, Fig 25).

Für besseren Zugang das Sägeblatt auf 45° schwenken.

Die 2 Sechskantschrauben leicht lösen (Fig 27).

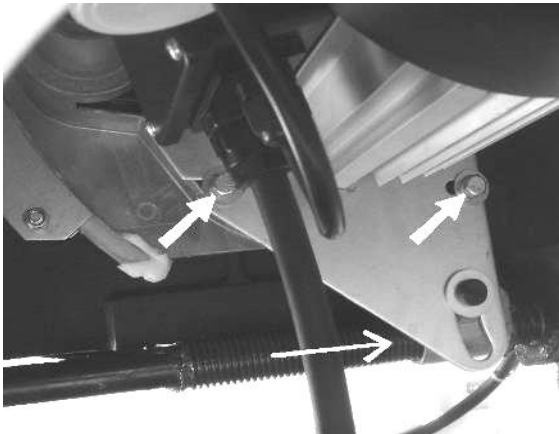


Fig 27

Spannen Sie den Riemen indem Sie das Sägeblatt am Handrad ganz absenken (Stellspindel wirkt auf die Motorwippe)

Den Riemen nicht überspannen, dies könnte zu Beschädigung an Sägewelle und Lagern führen.

Ziehen Sie die Schrauben wieder fest.

Die vordere Gehäuseabdeckung sofort wieder anbringen.

#### Motorbremse:

Die Motorbremse funktioniert elektromechanisch (Bremsmotor).

Sollte die Bremszeit 10 sec. überschreiten muss das Bremsmodul im Motor ersetzt werden.

Setzen Sie sich unverzüglich mit ihrem Jet Kundendienst in Verbindung.

## 9. Störungsabhilfe

### 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
  - Abdeckblech (DD, Fig 18) richtig schließen.

### Maschine vibriert zu stark

- \*Maschine steht auf unebenem Untergrund
  - Für gleichmäßige Auflage sorgen.
- \*Staub auf Sägeblattflanschen
  - Sägewelle und -flansche säubern.
- \*Defektes Sägeblatt
  - Sägeblatt sofort ersetzen.
- \*Fehlerhafte Poly-V Riemen
  - Poly-V Riemen ersetzen.

### Sägeschnitt ist nicht genau im rechten Winkel

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

### Beim Längssägen verklemmt Material am Anschlag

- \*Parallelanschlag nicht richtig auf Sägeblatt ausgerichtet
  - Parallelanschlag kontrollieren und einstellen.
- \*Holz krumm oder verdreht
  - 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 im Mechanismus
  - Reinigen und neu abschmieren.

### Schiebetisch lässt sich nicht bewegen.

- \*Sägemehl in den Führungen
  - Führungsbahnen reinigen.

### Keine Schnittleistung

- \*Riemen rutscht -  
Hauptriemen nachspannen.
- \*Fehlerhafte Stromversorgung  
Elektrische Zuleitung prüfen

## 10. 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.

## 11. Lieferbares Zubehör

**Artikel Nr.: 708118**  
Fahreinrichtung 250kg



Fig 28

**Artikel Nr.: 1000073**  
Präzisions- Gehrungsanschlag mit einstellbaren Anschlägen  
für -45° / 90° / +45°



Fig 29

Siehe auch die JET-Preisliste.

## FR - FRANCAIS

### Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la **scie circulaire de table JET JTS 600XL**. 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 en suivre les instructions. .

#### Table des matières

#### 1. Déclaration de conformité

#### 2. Garantie

#### 3. Sécurité

Utilisation conforme  
Consignes de sécurité  
Risques

#### 4. Spécifications

Indications techniques  
Emission de bruit  
Emission de poussières  
Contenu de la livraison  
Description de la machine

#### 5. Transport et installation

Transport et mise en place  
Montage  
Raccordement au collecteur de poussières  
Raccordement au réseau électrique.  
Mise en exploitation

#### 6. Fonctionnement de la machine

#### 7. Réglages

Changement de la lame de scie  
Montage du couteau diviseur  
Montage du protecteur de scie  
Réglage de la lame de scie  
Réglage du chariot  
Réglage du guide de scie  
Réglage de la butée d'inclinaison

#### 8. Entretien et inspection

#### 9. Détecteur de pannes

#### 10. Protection de l'environnement

#### 11. Accessoires

#### 1. Déclaration de conformité

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

#### 2. Garantie

TOOL France garantit que le produit fourni est exempt de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts qui sont causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Les détails sur la garantie (période de garantie par exemple) peuvent être trouvés dans les conditions générales (GTC) faisant partie intégrante du contrat. Ces conditions générales peuvent être consultées sur le site web de votre revendeur ou vous être envoyées sur demande.

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

#### 3. Consignes de sécurité

##### 3.1 Utilisation conforme

Cette scie convient au sciage du bois et des dérivés du bois, ainsi qu'aux caoutchoucs d'une dureté similaire.

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

La machine n'est pas conçue pour le sciage de matériaux métalliques.

La pièce doit pouvoir être posée et guidée sans problème.

Il ne faut pas utiliser la machine si le guide de scie, le guide d'onglet ou le chariot ne sont pas en place.

Il ne faut pas travailler à la machine si le couteau diviseur et le protecteur de scie ne sont pas en place.

L'utilisation d'un entraîneur automatique n'est pas prévue.

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

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

L'âge requis par la loi est à respecter.

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.

En plus des directives de sécurité contenues dans ce mode d'emploi et des consignes de sécurité en vigueur dans votre pays, il faut respecter les règles générales concernant l'utilisation des machines pour le travail du bois.

Toute utilisation sortant de ce cadre est considérée comme non-conforme et le fabricant décline toute responsabilité, qui est dans ce cas, rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

### 3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une machine pour le travail du bois peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.



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



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

Ne pas effectuer de modifications à la machine.

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

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

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

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

Porter un équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine :

- des lunettes protectrices,
- une protection acoustique
- une masque anti poussières.



Ne pas porter **de gants** pendant l'usinage.



Pour manœuvrer les lames porter des gants appropriés.

Lire attentivement dans ce mode d'emploi le chapitre „travailler sûrement“.

Contrôler le sens de rotation correct de la lame de scie avant mettre la machine en marche.

Avant de couper, il faut laisser la lame de scie atteindre sa vitesse maximale.

Le temps de freinage de la machine ne doit pas dépasser 10 secondes.

Ne pas arrêter la lame en forçant sur la scie ou en utilisant de la pression latérale.

Pour le sciage de bois ronds s'assurer que la pièce ne pourra pas tourner.

Pour le sciage de pièces difficiles à manœuvrer, utiliser un support.

Veiller à ce que les pièces soient tenues et conduites fermement pendant le travail

Veillez à éviter les retours de pièces.

Il faut toujours utiliser le couteau diviseur et le protecteur de scie. La distance entre la lame et le couteau diviseur doit être de 2 à 5 mm.

Ne jamais scier en tenant la pièce seulement dans la main.

Tenir les mains hors de la zone de coupe.

Pour les coupes en long de pièces étroites (moins de 120 mm), utiliser un bâton poussoir ou un morceau de bois pour pousser.

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 le guide d'onglet lors de l'usinage.

Pour les coupes en biais, utiliser absolument le guide d'onglet.

L'utilisation de lames flottantes ou de fraiseurs à rainures est interdite.

Veillez à ce que les pièces coupées ne soient pas entraînées par les dents remontantes et, par conséquent, éjectées.

Il faut être très prudent lors de tous travaux d'encoche ou de fente.

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

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manœuvre et le guidage des pièces à usiner.

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.

Veiller à un éclairage suffisant.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé, placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

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.

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

Prêter grande attention au travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.

Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

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

Tenir compte que les médicaments peuvent avoir une influence sur le comportement.



Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes, surtout les enfants.

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.



Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte contre les incendies, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

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

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

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

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

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

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

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

Ne jamais mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

Ne pas se mettre sur la machine.

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



Toujours dérouler entièrement les rallonges.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Ne pas utiliser la machine, si l'interrupteur ON/OFF ne la met en marche en manière effective

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

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



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 les lames de scie recommandées par le fabricant (EN-847-1).

Ne pas utiliser de lames en acier rapide (HSS).

S'assurer que la lame choisie corresponde bien au matériau à travailler.

Remplacer immédiatement toute lame de scie endommagée.

Toute grille de scie usée doit être remplacée.

### 3.3 Risques

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

Danger de blessures par lame en travaillant sans dispositif de protection.

Danger par rupture de la lame de scie.

Danger de pièces éjectées.

Le fait d'assurer insuffisamment une pièce peut entraîner des blessures graves.

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

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

L'état et le type de la lame de scie sont importants pour limiter le niveau de bruit.

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

#### 4. Spécifications

##### 4.1 Indications techniques

Table de machine	800x350 mm
Rallonge de table	800x270 mm
Rallonge arrière	415x350 mm

Chariot	1600x240 mm
Course du chariot	1700 mm
Longueur max de coupe	1600 mm

Diamètre des lames	max 250 mm
Perçage	30 mm
Vitesse rotation lame	4000 T/min

Hauteur de coupe 90°/45°	80/54 mm
Plage de pivotement lame	90°- 45°
Largeur max. de coupe	610 mm

Buse d'aspiration	100 mm
Poids	170 kg

Voltage	1~230V, PE, 50Hz
Puissance	1,5kW (2CV) S1
Courant électrique	11,0 A
Raccordement (H07RN-F):	3x1,5mm <sup>2</sup>
Fusible du secteur électrique	16A

Voltage	3~400V, PE, 50Hz
Puissance	1,5 kW (2 CV) S1
Courant électrique	4,7 A
Raccordement (H07RN-F):	4x1,5mm <sup>2</sup>
Fusible du secteur électrique	16A

Classe de protection B

##### 4.2 Emission de bruit

Indications selon EN 1870-1 (incertitude de mesure 4 dB)  
Pièce d'œuvre contreplaqué 16mm

Puissance sonore (selon EN ISO 3746):

Marche à vide	LwA 98,2 dB(A)
Usinage	LwA 101,8 dB(A)

Niveau de pression sonore (selon EN ISO 11202):

Marche à vide	LpA 84,2 dB(A)
Usinage	LpA 88,5 dB(A)

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

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 est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

##### 4.3 Emission de poussière

L'émission de poussière de la scie circulaire de table a été évaluée.

A une vitesse d'air de 20 m/s à la buse d'aspiration d'un diamètre 100mm:

Pression diminuée	850 Pa
Volume	565 m <sup>3</sup> /h

Ainsi un paramètre de concentration de 2 mg/m<sup>3</sup> est assuré.

##### 4.4 Contenu de la livraison

Socle de machine  
Chariot  
2 Supports chariot  
Table de chargement  
Butée longitudinale  
Bras télescopique  
Rallonge droite  
Rallonge arrière  
Guide de scie  
Rails du guide de scie  
Protecteur de scie  
Lame de scie 250mm  
Tuyau de raccordement et pièce en Y  
Bague de serrage  
Bâton poussoir  
Outils de travail  
Accessoires de montage  
Mode d'emploi  
Liste pièces de rechange

##### 4.5 Description de la machine

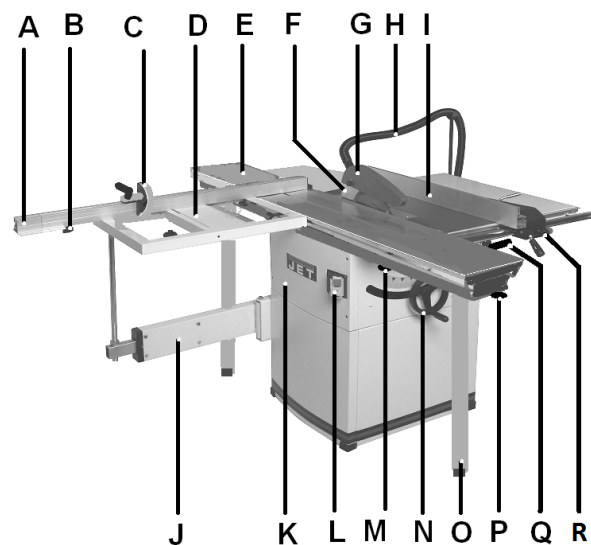


Fig 1

- A.....Butée longitudinale télescopique
- B.....Blocage de la partie télescopique
- C.....Taquet d'arrêt
- D.....Console
- E.....Chariot
- F.....Couteau diviseur
- G.....Protecteur de scie
- H....Tuyau de raccordement
- I.....Guide de scie
- J.....Bras télescopique
- K....Panneau avant du bâti
- L....Interrupteur marche/arrêt
- M....Blocage de pivotement
- N....Manivelle du réglage en hauteur
- O....Support chariot
- P....Blocage de pivotement
- Q....Volant de pivotement
- R....Réglage de précision de buté

## 5. Transport et mise en exploitation

### 5.1. Transport et installation

Pour le transport, utiliser un élévateur courant ou un chariot à fourche. Assurer la machine pour qu'elle ne tombe pas pendant le transport.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie. Placer la machine sur une surface suffisamment stable et plane. La machine peut aussi être fixée à la surface.

Positionner la machine à plat afin d'assurer le glissement aisé du chariot.

Si possible, mettre la machine sur un tapis de caoutchouc qui agit comme un amortisseur de chocs et réduit le niveau de bruit.

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

### 5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir immédiatement votre commerçant 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.

#### Montage des rallonges

Fixer la rallonge arrière (A, Fig 2) sur la table avec des vis et rondelles.

Fixer la rallonge latérale droite (B) sur la table avec des vis et rondelles

Positionner la rallonge dans le prolongement de la table. Utiliser le guide de scie comme règle de contrôle et les tiges filetées (C) pour ajuster.

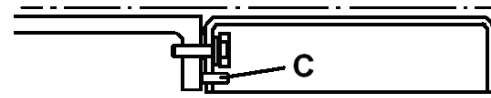
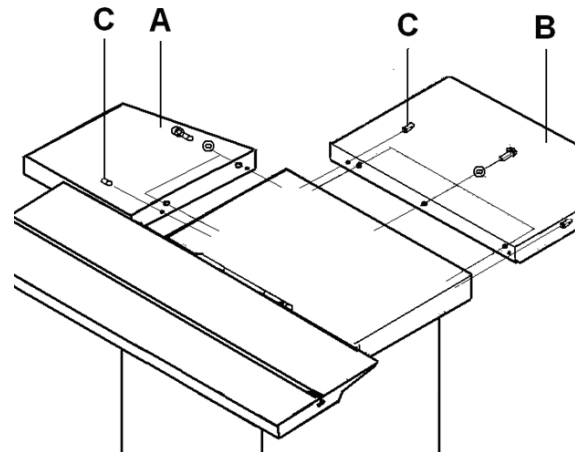


Fig 2

#### Montage de la barre ronde du guide de scie:

Monter la barre ronde (Y, Fig 6) sur le front de la table et de la rallonge

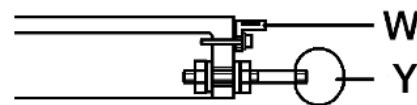
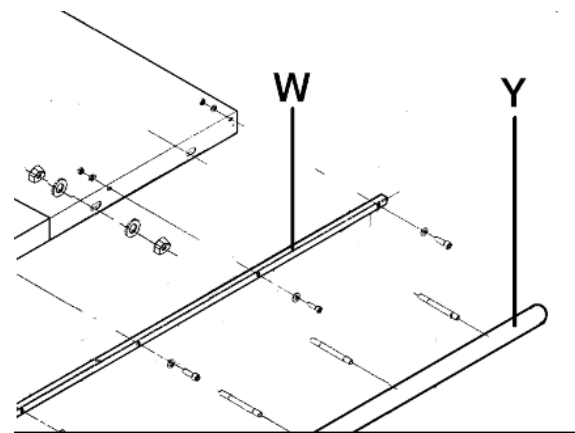


Fig 3

Monter la barre graduée (W).

#### Montage du guide de scie

Monter le guide de scie sur la barre ronde.



Fig 4

Le guide de scie doit être positionné parallèlement à la surface de la table. Au besoin, ajuster la barre ronde (Y) en hauteur.

#### Montage du chariot:

Avec l'aide d'une autre personne monter le chariot sur la machine (voir Fig 5, 6, 7 et 8).

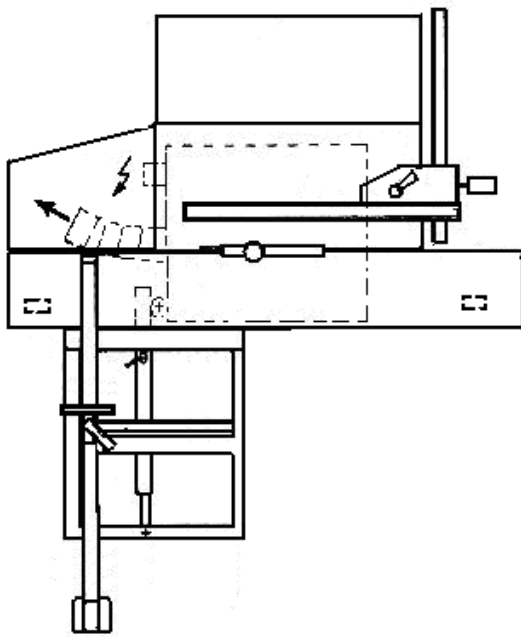


Fig 5



Fig 6

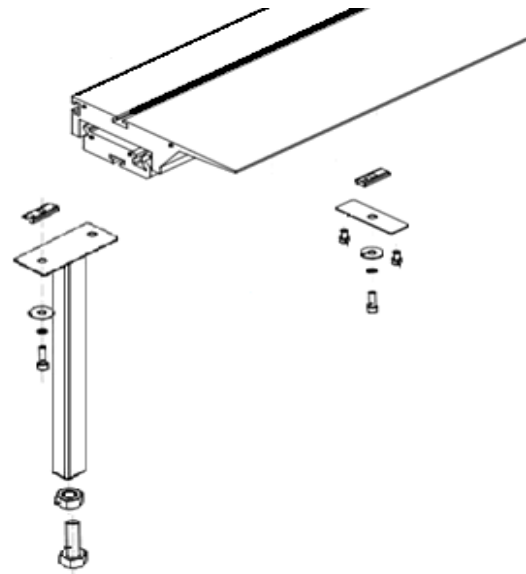


Fig 7

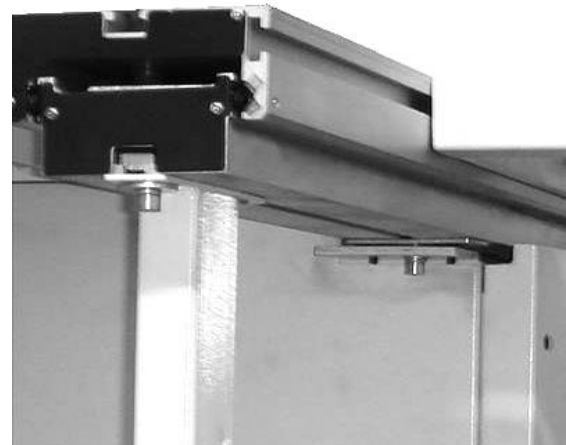


Fig 8

Monter les supports chariot.

#### 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. Utiliser le guide de scie comme réglette de contrôle (Fig 9).

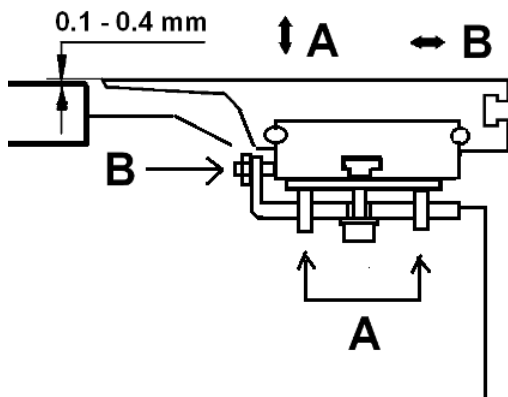


Fig 9

#### Réglage:

L'unité du chariot peut être réglée en hauteur et en parallèle à la lame de scie. Utiliser les tiges filetées (A & B).

#### Montage du bras télescopique :

Faire glisser le support dans le bras télescopique (S, Fig 10, Fig 11).

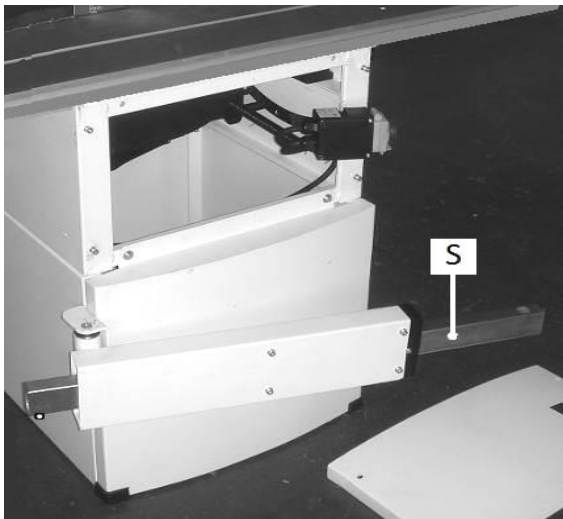


Fig 10



Fig 11

#### Réglage de la console :

Ne jamais faire ce réglage sur la machine en marche.

Faire reposer la console (R, Fig 12) sur le bras télescopique et la faire glisser dans la rainure en T du chariot.

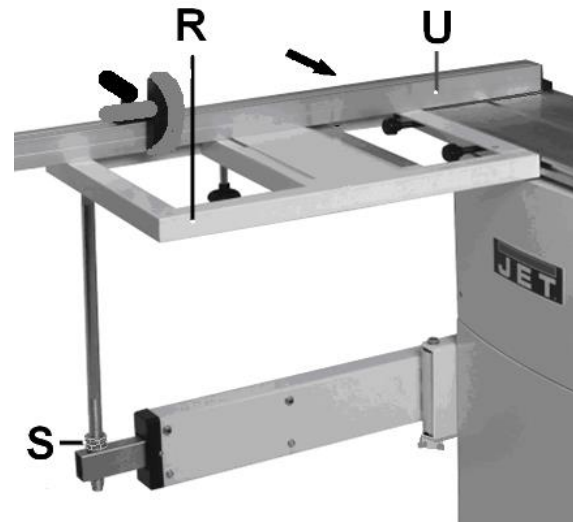


Fig 12

La console et le bras télescopique sont réglés grossièrement au départ usine (les surfaces des deux tables doivent être au même niveau).

#### Réglage du bras télescopique:

Le bras télescopique est réglé au départ usine.

Faire glisser le chariot jusqu'à ce que le bras télescopique se trouve à angle droit de la machine (voir Fig 12).

Positionner la console avec les écrous (S) au même niveau que la machine.

Utiliser la butée longitudinale (U) comme réglette de contrôle.

Faire glisser le chariot à l'avant.

Par exemple, si la hauteur de la table baisse, il faut ajuster la vis de réglage gauche (T, Fig 13) jusqu'à ce que le déplacement du chariot ne modifie plus la hauteur de la table.

Desserrer et resserrer les vis de réglage et les contrecrous selon les besoins.

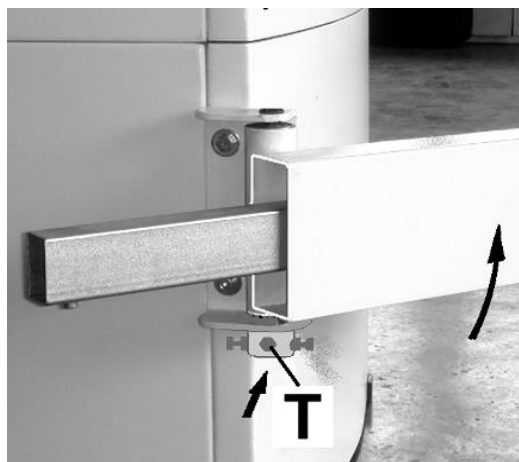


Fig 13

Enfin, régler la hauteur de la table au niveau exact de la table de machine avec les écrous (S, Fig 12).

Ensuite mettre la machine en marche avec précaution.

#### Réglage butée de longueur

Ne jamais effectuer ce réglage (U, Fig 12) sur la machine en marche.

La console dispose de deux perforations précises de positionnement qui permettent le montage de la butée longitudinale en deux points de rotation.

Bloquer la butée longitudinale avec les poignées étoiles jointes.

Les butées à 90° (R, Fig 12) sont réglées au départ usine.

La graduation longitudinale est réglée au départ usine. Pour la modifier, déplacer le point de rotation dans la rainure en T.

Vérifier sur un échantillon que le réglage est correct.

Si la langue de splittage de la butée longitudinale est usée, il faut la remplacer par une nouvelle (N° d'article : JTS600-178).

#### Montage de la lame de scie

Voir chapitre Fig 7.1

#### Réglage du couteau diviseur

Voir chapitre 7.2

#### Montage du protège-scie

Voir chapitre 7.3

### 5.3 Raccordement collecteur de poussières

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

Le tuyau de raccordement, un support de tuyau, la pièce en Y et la bague de serrage sont livrés avec la machine.

#### Montage du support de tuyau :

Monter le support du tuyau (AA, Fig 14) sur la rallonge de table avec le collier de serrage.

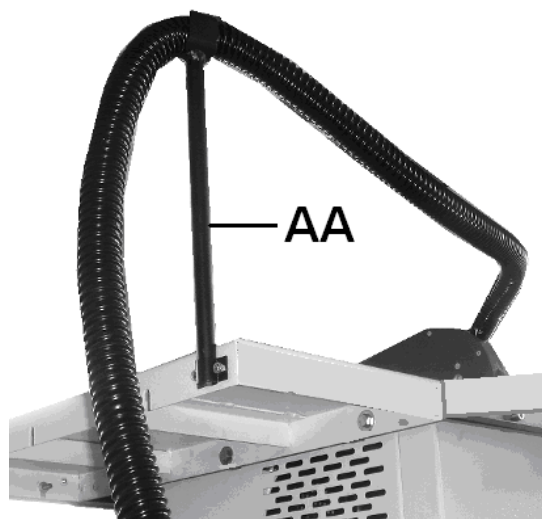


Fig 14

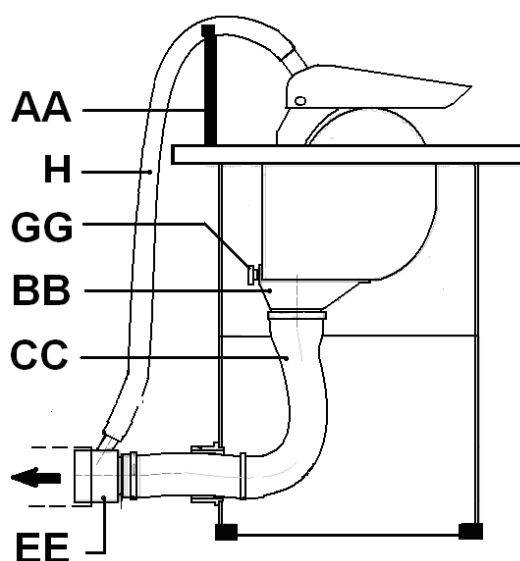


Fig 15

Monter la pièce en Y (EE) et le tuyau de raccordement (H) sur l'aspiration supérieure.

La vitesse minimale d'aspiration à la buse de 100 mm doit être de 20 m/s.

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

### 5.4 Raccordement au réseau électrique.

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 16A.

Utilisez uniquement des câbles électriques H07RN-F, avec des câbles de 1,5mm<sup>2</sup> ou plus.

La longueur totale des cordons ne doit pas dépasser 25 mètres.

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

**Attention:**

Vérifier tout d'abord le sens correct de rotation de la broche (dans le sens des aiguilles d'une montre).  
Pour des raisons de sécurité, ne faire ce contrôle que lorsque la lame de scie n'est pas montée!

Si le sens de rotation est faux, on peut le modifier sur l'inverseur de phase de la prise.

**5.5 Mise en exploitation**

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

**Attention:**

En cas de surcharge du moteur, celui-ci s'arrête automatiquement.  
Après un refroidissement d'env. 10 minutes, remettre la machine en route.

**6. Fonctionnement de la machine**

**Position correcte de travail:**

Debout devant la machine, hors de la ligne de coupe (zone dangereuse).

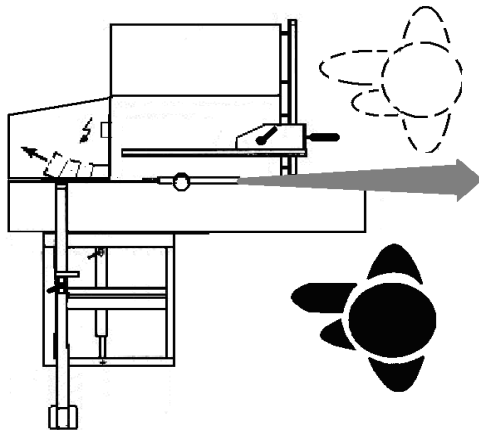


Fig 16

**Manœuvre des pièces:**

Tenir les mains hors de la zone de coupe et mener la pièce à usiner du plat de la main.

Mener la pièce, en direction de la coupe prévue, vers la lame de scie

Conduire la pièce avec régularité, ne pas donner d'à-coups.  
Effectuer la coupe sans interruption.

Les pièces longues et larges doivent être soutenues par un support roulant.

Cette machine n'est pas prévue pour travailler avec un entraîneur.

**Usinage transversal avec butée de positionnement transversale (Fig 17.1).**

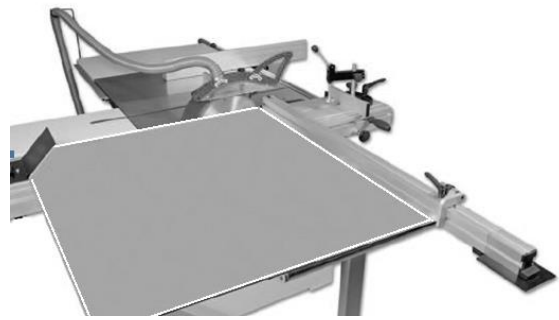


Fig 17.1

Coupe avec butée arrière (Fig 17.2).

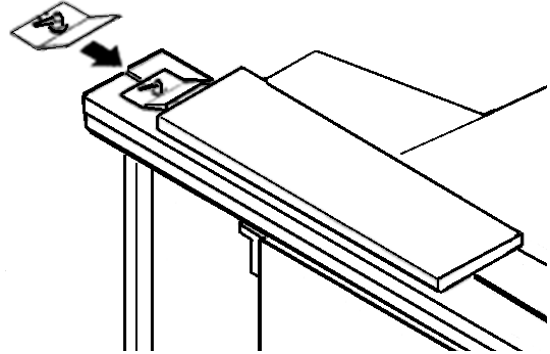


Fig 17.2

Coupe transversale sur une butée de positionnement (Fig 17.3).



Fig 17.3

Arrachement d'un matériau étroit (Fig 17.4).

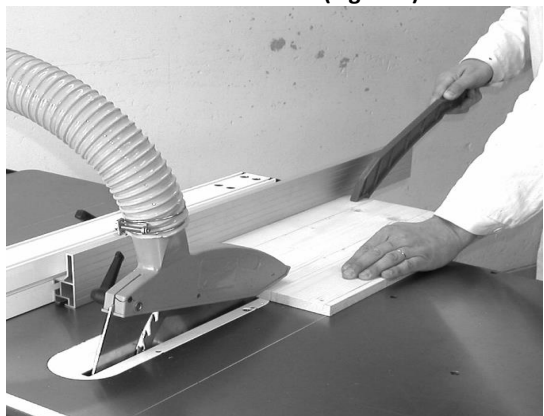


Fig 17.4

Utilisation de la poignée de poussée en bois (Fig 17.5).



Fig17.5

**Règles de travail:**

Ne travailler qu'avec des lames suffisamment aiguisées et avoyées!

N'utiliser que des lames qui correspondent bien aux matériau à travailler.

Pour les bois ronds, utiliser un dispositif afin d'éviter que la pièce ne tourne pendant la coupe.

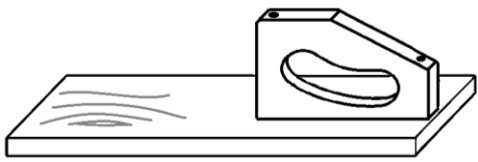
Pour scier des pièces difficilement maniables, utiliser un accessoire adéquat pour les maintenir.

Il faut veiller à ce que toutes les pièces soient tenues et conduites avec sûreté pendant la coupe.

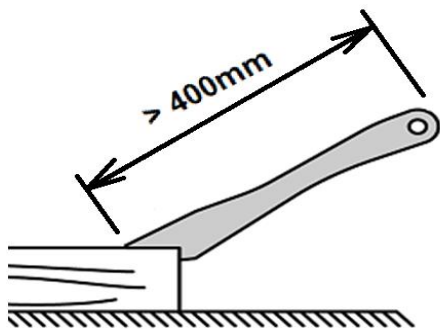
Ne jamais scier à main levée, en tenant la pièce seulement dans la main.

Il faut être tout particulièrement prudent lors du sciage d'encoches ou de fentes.

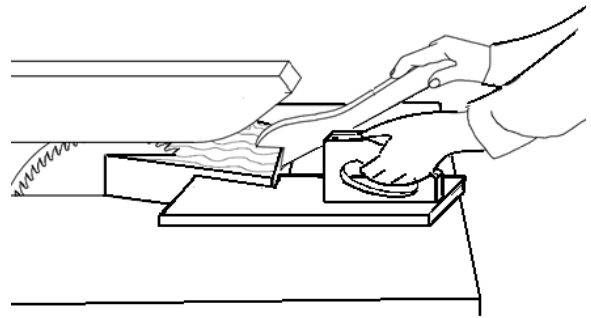
Pour le sciage en longueur de pièces étroites (moins de 120mm) utiliser un bâton poussoir et un bout de bois pour pousser.



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. Réglages****Conseils généraux**

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

**Retirer la prise****7.1 Changement de la lame de scie**

La lame de scie doit correspondre aux indications techniques

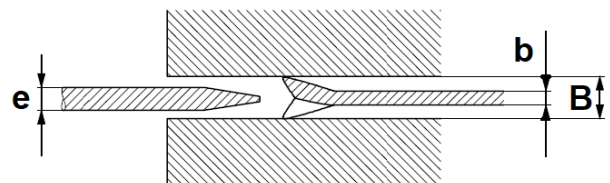
N'utiliser que des lames de scie correspondant à la norme EN 847-1

Le diamètre maximal de la lame de scie est de 250 mm.

Contrôler la lame de scie avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser de lame de scie endommagée.

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

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



$$B > e > (b + 0,2\text{mm})$$

**ATTENTION:**

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

Ne pas utiliser de lames de scie en acier à coupe très rapide (HSS). N'utiliser que des lames de scie en carbure.

Monter la lame de scie avec les dents en direction de la coupe (vers l'avant et le bas).

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Avant le montage ou le changement de lame, déconnecter la machine du réseau.

Amener la lame dans sa position la plus haute.

Retirer le protecteur de scie.

### Changement de la lame de scie :

Faire glisser le chariot en position finale pour avoir accès de la lame de scie.

Faites glisser le tôle de protection (DD, Fig.18) loin de lame de scie.

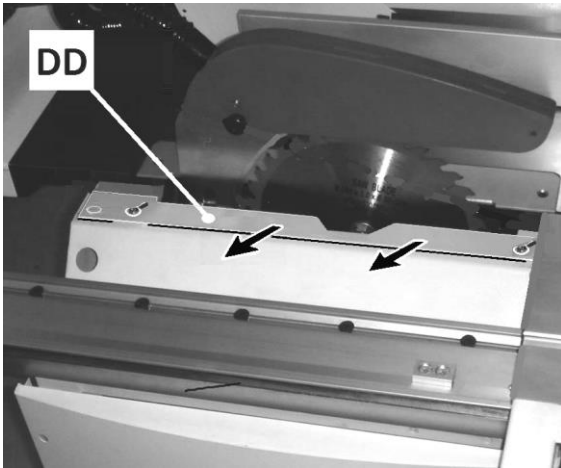


Fig 18

Desserrer l'écrou de serrage (J, Fig 19), tout en bloquant l'arbre de scie avec une goupille (K) pour éviter qu'il ne tourne.

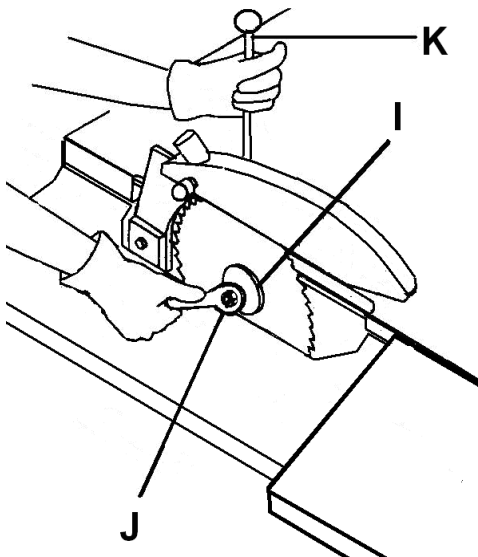


Fig 19

### Attention : Filetage à gauche!

Retirer l'écrou de serrage (J) et la flasque de tension (I)

Monter la lame de scie sur l'arbre, veiller à ce que les dents de scie soient dans le sens de la coupe (vers l'avant et le bas).

Monter la flasque de tension, la rondelle et bloquer l'écrou.

Retirer la goupille (K).

Vérifier la position correcte du couteau diviseur par rapport à la lame (Voir chapitre 7,2).

Remonter le protecteur de scie.

Faites glisser le tôle de protection (DD, Fig. 18) vers la lame de scie.

### 7.2 Montage du couteau diviseur:

Il faut toujours utiliser le couteau diviseur

La clé à fourche jointe est prévue pour des lames de 250 mm.

L'espace entre la lame de scie et le couteau diviseur doit être de 3 à 8 mm (Fig 20).

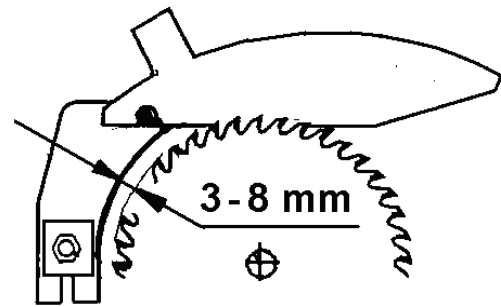


Fig 20

Le couteau diviseur (P, Fig 21) peut être positionné à la verticale ou à l'horizontale.

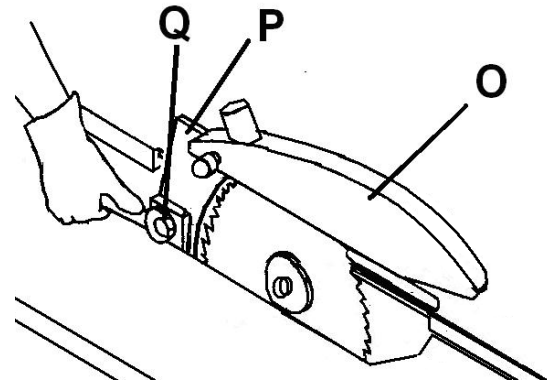


Fig 21

Positionner le couteau diviseur en hauteur de façon à ce que la base du protecteur de scie soit au maximum à 3 mm au-dessus de la base des dents.

Après le réglage, bloquer l'écrou de serrage (Q).

Ne jamais retirer le couteau diviseur. Sinon risques extrêmes de dangers par retour de pièces.

Il ne faut jamais travailler sans le couteau diviseur et le protecteur de scie.

### 7.3 Montage du protecteur de scie

Lors du travail, le protecteur de scie (O, Fig 21) doit toujours être monté

Fixer le protecteur de scie sur le couteau diviseur (P).

Le protecteur de scie doit être abaissé jusqu'au niveau de la pièce d'œuvre afin de couvrir au mieux les dents de scie.

Ne jamais le déplacer pendant que la machine est en marche.

Le protecteur de scie doit être connecté au collecteur de poussières.

#### 7.4 Réglage de lame de scie

Ne jamais faire ce réglage sur la machine en marche.

Utiliser le volant frontal pour régler la hauteur. Un tour de volant correspond à 3 mm env.

Utiliser le volant droit pour régler l'inclinaison.

Après chaque réglage, mettre la machine en marche avec précaution.

#### 7.5 Réglage du chariot

Ne jamais effectuer le réglage du chariot sur la machine en mouvement.

Verrouiller le chariot lors des chargements de pièces et lors des coupes parallèles.

Il est possible que la cage à billes se déplace entre la partie supérieure et inférieure du chariot. Le positionnement n'est plus correct et ne peut plus assurer une course complète.

Ce phénomène peut être corrigé simplement en poussant la table avec de légères poussées contre l'arrêt de course, jusqu'à ce que la position cage à billes soit réglé et que la table se déplace de nouveau à pleine course.

Nettoyer le chariot une fois par semaine.

Ne jamais utiliser d'huile ou de graisse!

#### 7.6 Réglage du guide de scie

Ne jamais effectuer ce réglage sur la machine en marche.

Remarque:

Le rail fixe peut être positionné dans le sens de la longueur et rabattu.

- Couper les pièces étroites (moins de 120 mm de large) avec le rail fixe rabattu (Fig 22).

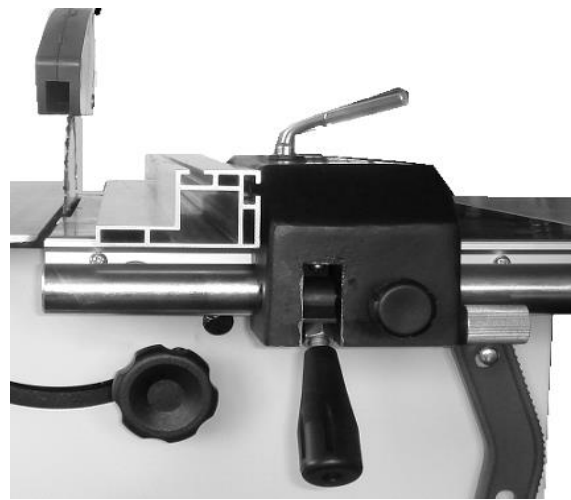


Fig 22

#### Éviter le recul de la pièce :

-Pour les coupes transversales avec le guide de scie, régler ce dernier de façon à ce que le rail fixe et la lame ne se superposent pas. Ceci évite que des pièces se coincent entre la lame et le rail fixe (voir Fig 23.1).

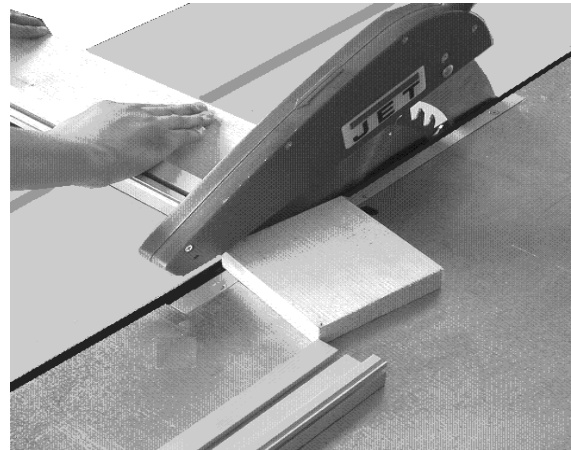


Fig 23.1

-Pour les coupes parallèles avec le guide de scie, régler ce dernier de façon à ce que le rail fixe et la lame se superposent sous un angle d'environ 45°. Ceci évite que des pièces se coincent entre la lame et le rail fixe (voir Fig 23.2).

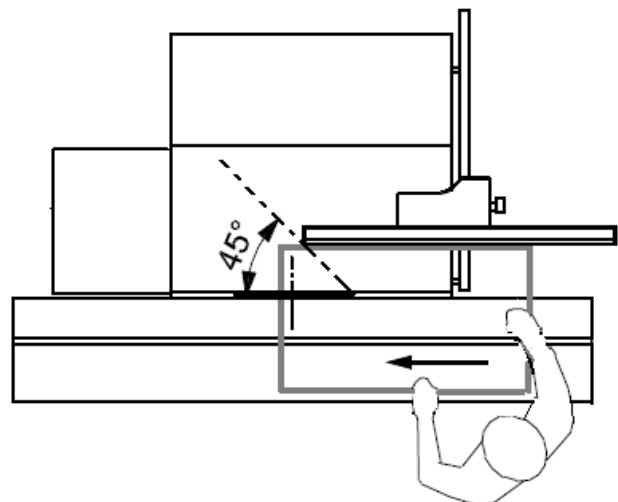


Fig 23.2

Ensuite mettre la machine en marche avec précaution.

### 7.7 Réglage de la butée d'inclinaison à 90° et 45°

Les butées de 90° et 45° sont réglées au départ usine.

Les butées d'inclinaison de la lame sont réglables à l'aide d'une clé de vis à six pans creux (Fig 24).

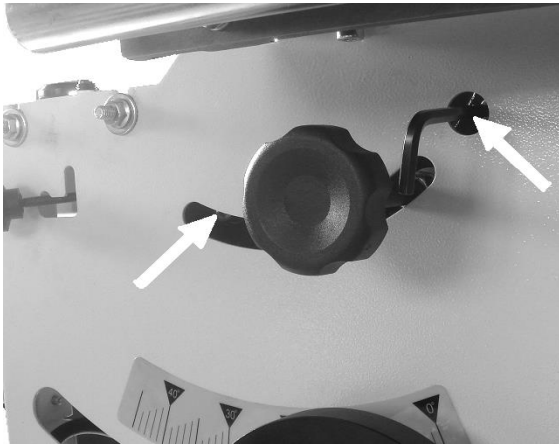


Fig 24

## 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.

Vérifier, chaque jour, le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Eviter l'accumulation de sciures et de déchets de sciage dans la machine. Les ouvertures d'aération ne doivent en aucun cas être obstruées par de la sciure.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés.

Toute grille de scie usée doit être remplacée.

### Retrait des bouchons de copeaux obstruant le conduit d'évacuation

Il est possible que des résidus de copeaux s'accumulent dans le bac et empêchent l'évacuation des copeaux.

Déconnecter la machine du réseau en retirant la prise.

Retirer le panneau avant (CC, Fig 25).

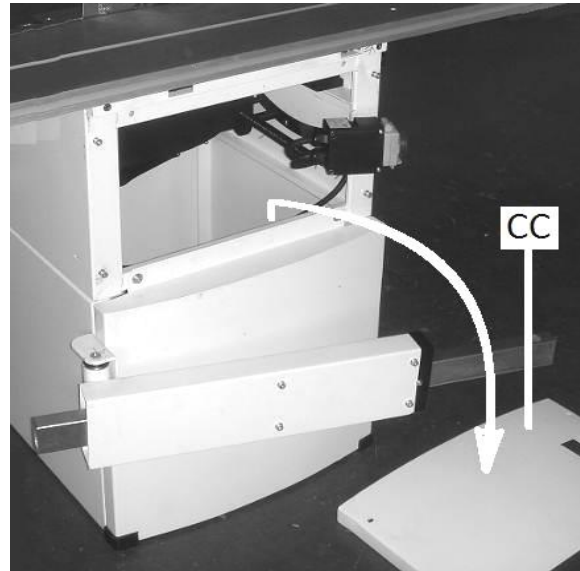


Fig 25

Retirer la vis moletée (GG, Fig 26) et rabattre l'entonnoir de raccordement (BB) vers le bas.

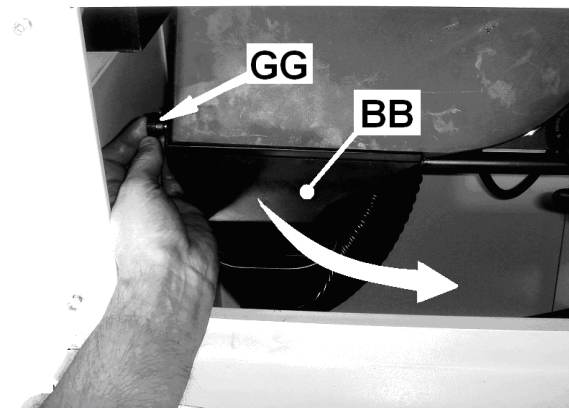


Fig 26

Desserrer le blocage.

Remonter immédiatement l'entonnoir d'aspiration et le panneau avant.

### Nettoyage:

Nettoyer la machine régulièrement.

Eliminer les traces de rouille sur la table avec du WD-40® et des tampons Scotch-Brite™ par ex.

Ne jamais fumer lors de l'utilisation de matériaux inflammables.

- Risque important d'incendie!

### Lames de scie:

L'entretien de lames de scie ne doit être effectué que par un personnel qualifié.

N'utiliser que des lames de scie suffisamment affûtées.

L'entretien des lames de scie ne doit être confié qu'à un personnel qualifié.

**Tension de la courroie principale:**

La machine est munie d'une courroie cannelée très résistante

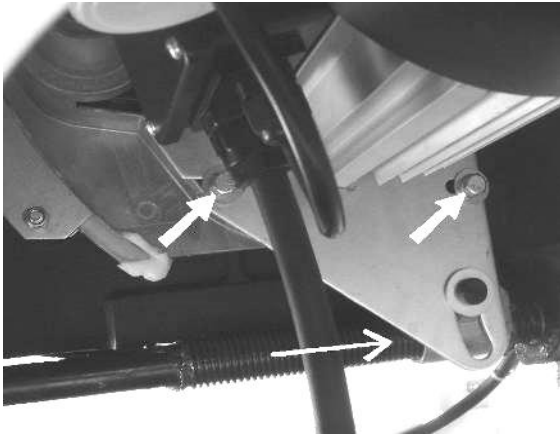
Si la courroie glisse (grince) pendant le travail, il faut la retendre.

Déconnecter la machine du réseau en retirant la prise.

Retirer le panneau du boîtier avant (CC, Fig 25).

Pour un accès plus aisé, faire basculer la lame de scie à 45°.

Desserrer légèrement les 2 vis hexagonales (Fig 27).



**Fig 27**

Tendre la courroie en abaissant complètement la lame de scie au volant (la broche de réglage agit sur le basculement du moteur).

Ne pas surtendre la courroie, ceci pourrait endommager l'arbre de scie et les paliers.

Resserrer les vis.

Remonter immédiatement le panneau avant.

**Frein moteur:**

Le frein du moteur fonctionne par électromécanisme (moteur à frein).

Si le temps de freinage dépasse 10 secondes, il faut échanger l'unité de frein.

Contactez JET ou un de nos services si le temps de freinage dépasse 10 secondes.

**9. Détecteur 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 lame de scie toujours ouvert
  - Fermez tôle de protection (DD, Fig 18) correctement.

**La machine vibre de manière excessive.**

- \*Placement sur un sol irrégulier
  - Réglez 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
- \* Courroie détériorée
  - Changer la courroie

**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
  - Nettoyer les coulisses .

**Aucun résultat de coupe**

- \*La courroie glisse -
  - Retendre la courroie principale.

\*Alimentation en électricité défectueuse-  
-Vérifier l'arrivée de courant

Voir aussi la liste des prix JET.

## 10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage.



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

**Numéro d'article : 708118**

Dispositif roulant jusqu'à 250kg



Fig 28

**Numéro d'article : 1000073**

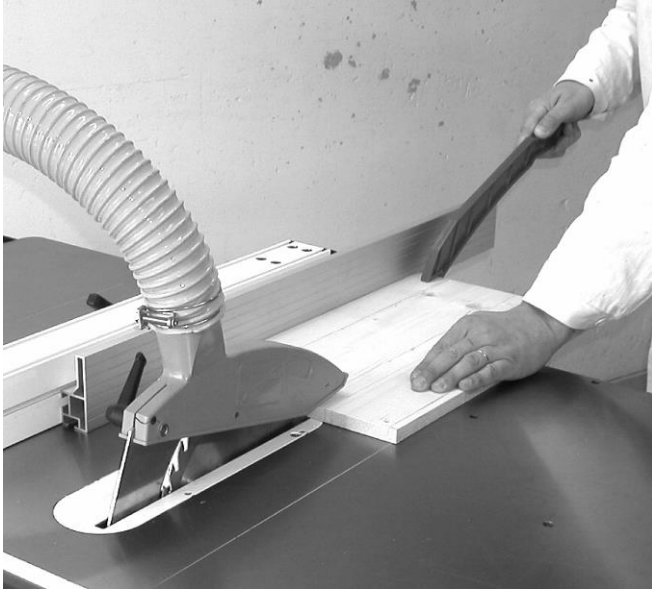
Guide d'onglet de précision avec butées réglables à  $-45^\circ$  /  $90^\circ$  /  $+45^\circ$



Fig 29

JTS-600XL Appendix A

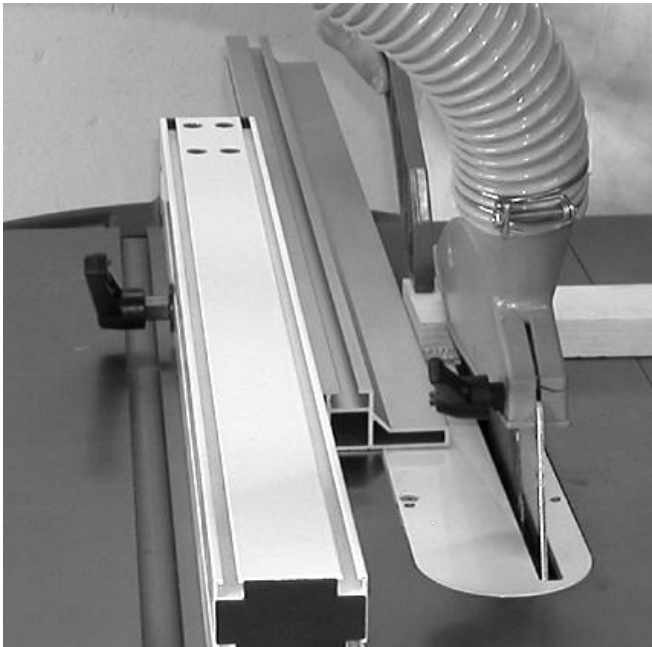
A1



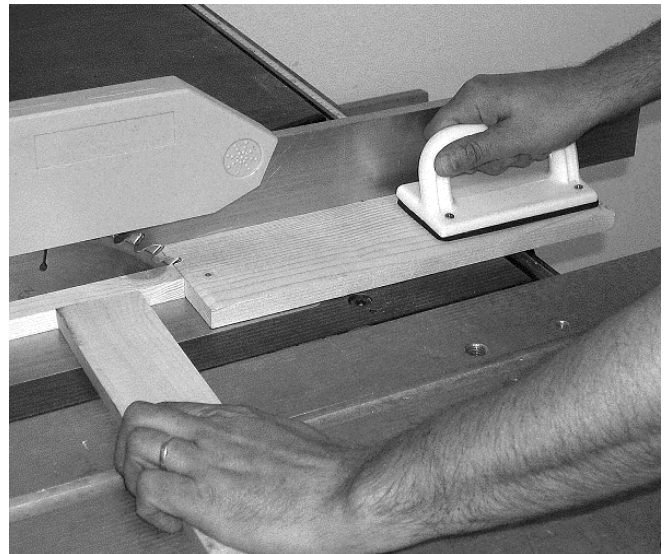
A3



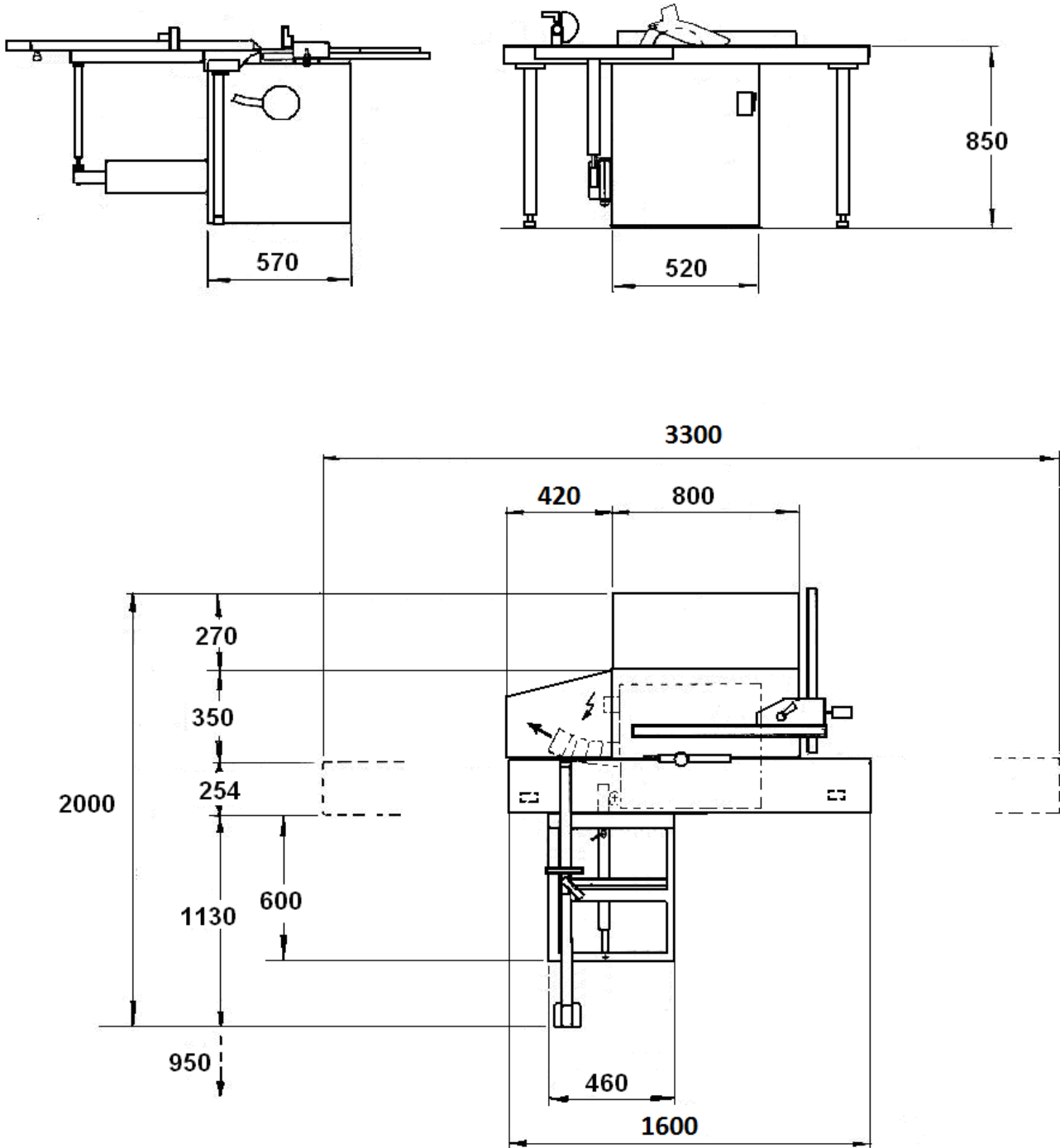
A2



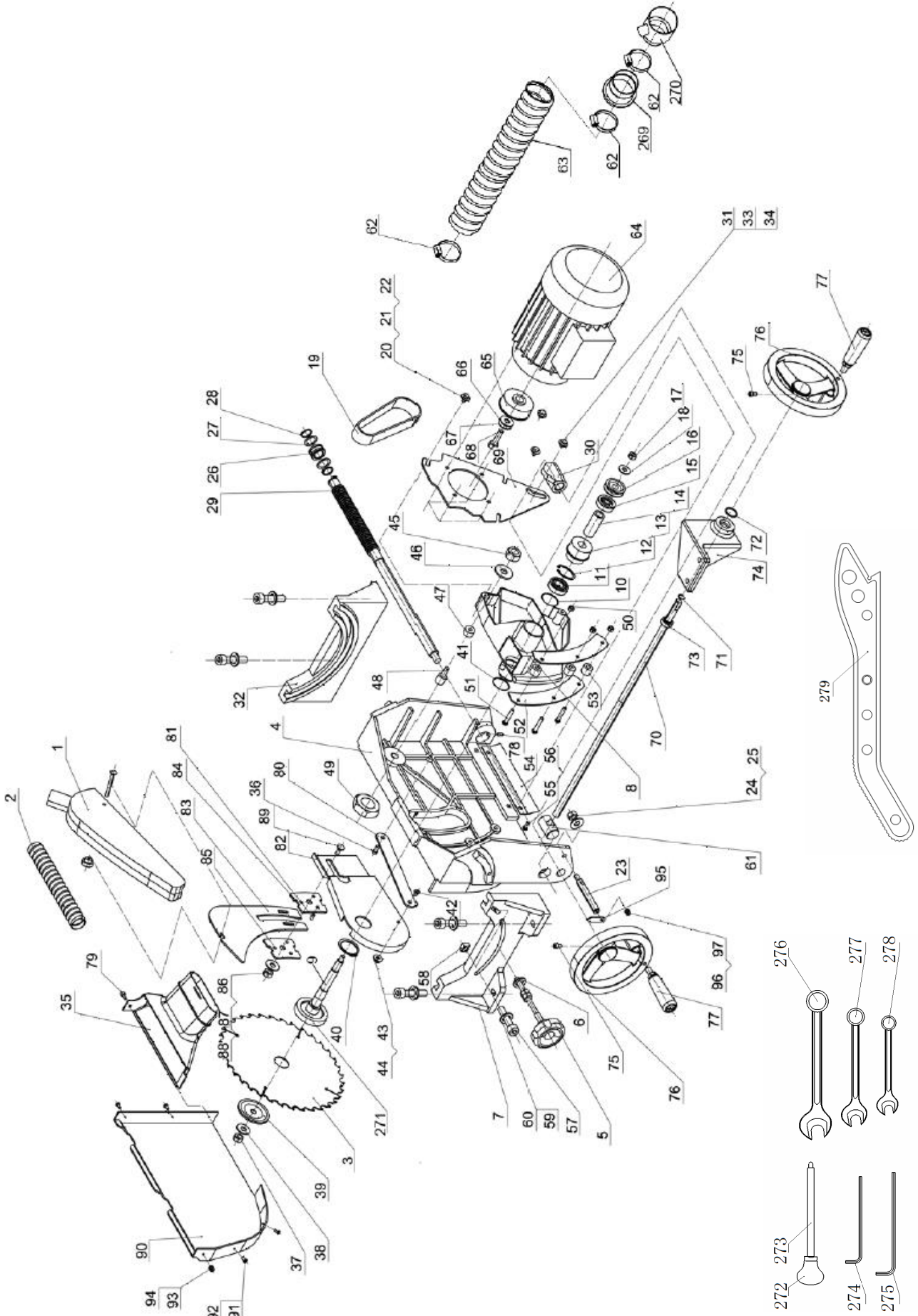
A4



### JTS-600XL Floor Plan



### Trunnion Assembly for JTS-600XL



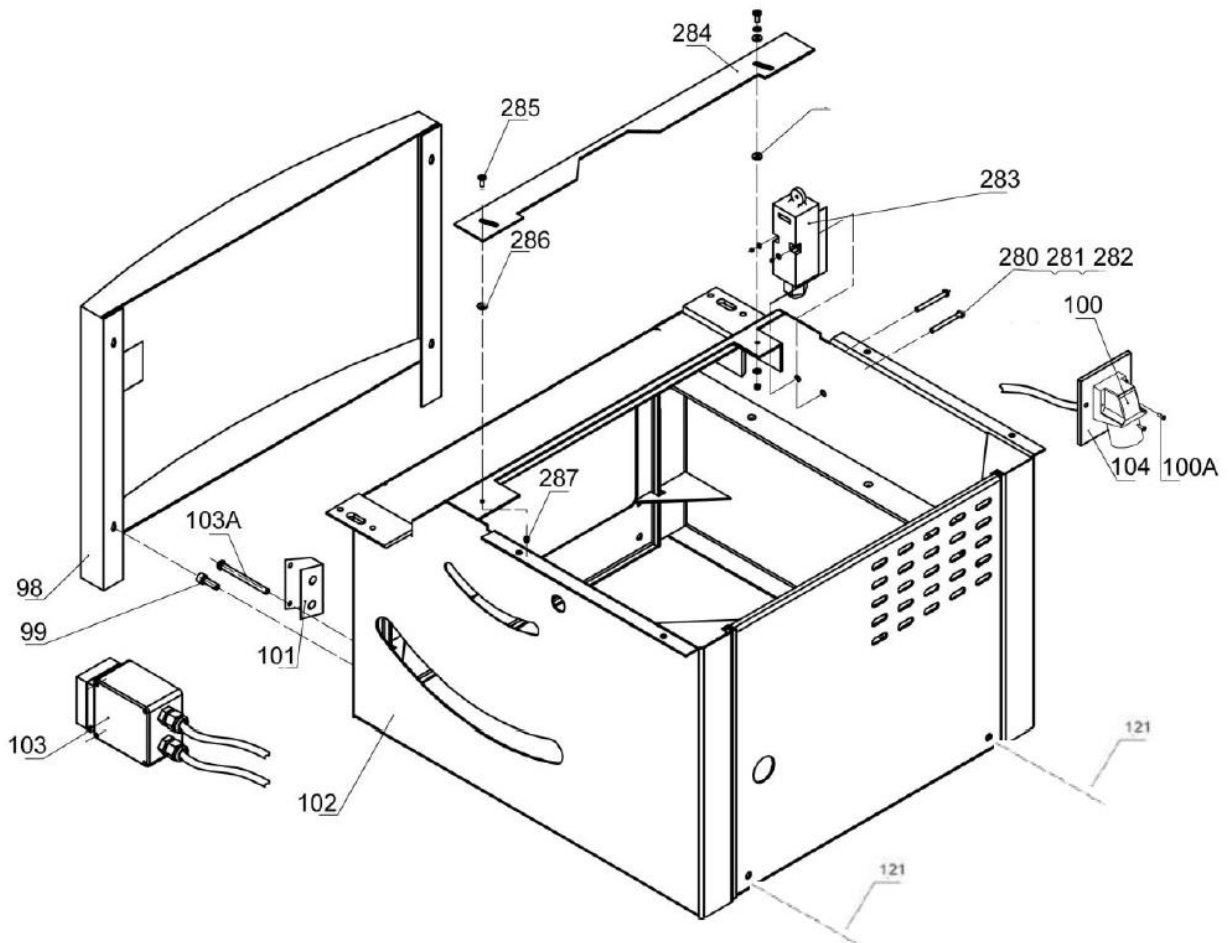
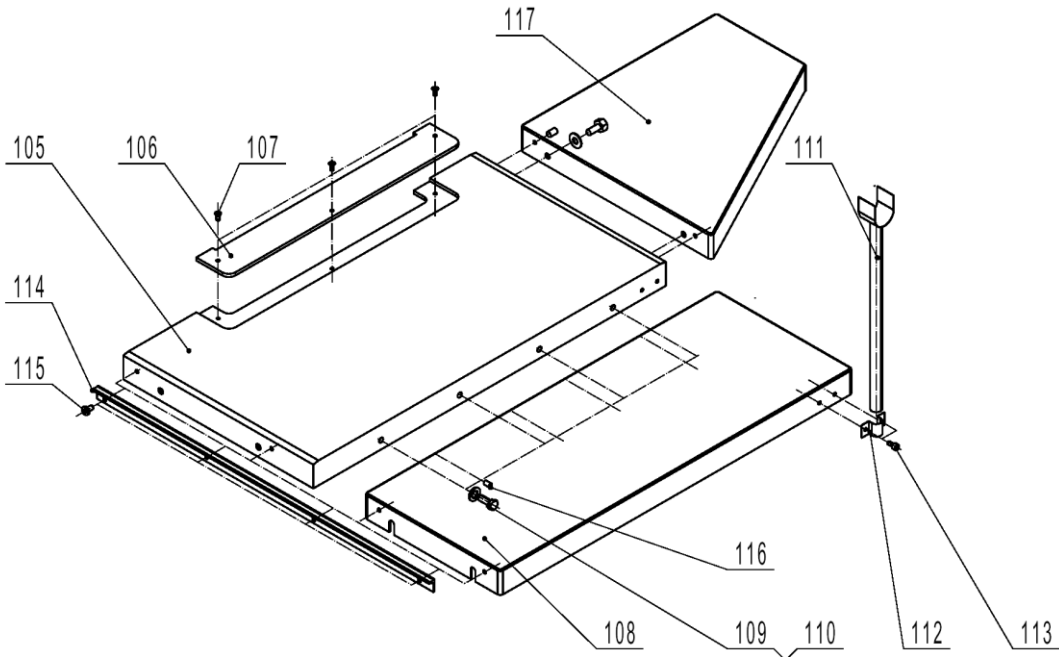
## Trunnion Assembly for JTS-600XL

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JTS600-001	Blade guard assy		1
2	JTS600-002	Dust collection tube(small)		1
3	JTS600-003	Blade	Ø250x3xØ30-36T	1
4	JTS600-004	Mount adjusting base		1
5	JTS600-005	Locking handle assy		1
6	JTS600-006	Washer	8	1
7	JTS600-007	Rotating support base A		1
8	JTS600-008	Mount base		1
9	JTS600-009	Main shaft		1
10	JTS600-010	Adjusting washer		4
11	JTS600-011	Bearing	6003-RZ	1
12	JTS600-012	Retaining ring		1
13	JTS600-013	Shaft pulley		1
14	JTS600-014	Tube		1
15	JTS600-015	Bearing	6301-RZ	1
16	JTS600-016	Adjusting wheel		1
17	JTS600-017	Nut	M8	1
18	JTS600-018	Washer	8	1
19	JTS600-019	Poly-belt	PJ150	1
20	JTS600-020	Hex screw	M6X30	3
21	JTS600-021	Washer	6	3
22	JTS600-022	Washer	6	3
23	JTS600-023	Indicator rod		1
24	JTS600-024	Nut	M8	1
25	JTS600-025	Washer	8	1
26	JTS600-026	Tube		1
27	JTS600-027	Washer		2
28	JTS600-028	Retaining ring		2
29	JTS600-029	Thread rod		1
30	JTS600-030	Thread tube		1
31	JTS600-031	Tube		1
32	JTS600-032	Rotating support base B		1
33	JTS600-033	Position screw		1
34	JTS600-034	Washer	8	1
35	JTS600-035	Dust funnel		1
	JTS600-035A	Funnel & hose clamp assembly.(35, 62)		1
36	JTS600-036	Screw		1
37	JTS600-037	Lock Nut	M10X1.5-Left	1
38	JTS600-038	Washer	10	1
39	JTS600-039	Blade flange		1
40	JTS600-040	Retaining ring		1
41	JTS600-041	Washer		2
42	JTS600-042	Screw	M6X20	1
43	JTS600-043	Nut	M6	1
44	JTS600-044	Washer	6	2
45	JTS600-045	Nut	M8	1
46	JTS600-046	Washer	8	1
47	JTS600-047	Tube II		1
48	JTS600-048	Position screw		1
49	JTS600-049	Nut	M6	1
50	JTS600-050	Nut	M6	3
51	JTS600-051	Screw	M6X35	3
52	JTS600-052	Clamping plate		2
53	JTS600-053	Tube I		3
54	JTS600-054	Guard for thread rod		1
55	JTS600-055	Washer	6	2

## Trunnion Assembly for JTS-600XL

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
56	JTS600-056	Pan head screw	M6X8	2
57	JTS600-057	Nut	M8X20	2
58	JTS600-058	Square Nut		2
59	JTS600-059	Washer	8	2
60	JTS600-060	Internal washer	8	2
61	JTS600-061	45degree tilting rod		1
62	JTS600-062	Hose clamp		3
63	JTS600-063	Dust collection hose(big)		1
64	JTS600-064E	Motor 230V/50Hz/1		1
	JTS600-064AE	Motor 400V/50Hz/3		1
	JTS600-064RCE	Running Capacitor (not shown)	(20uF/ 450VAC)	1
	JTS600-064-B	Motor Break replacement parts assembly (not shown)		1
65	JTS600-065	Motor pulley		1
66	JTS600-066	Anti back washer		1
67	JTS600-067	Washer	8	1
68	JTS600-068	Screw		1
69	JTS600-069	Motor mounting bracket		1
70	JTS600-070	Tilting thread rod		1
71	JTS600-071	Clamping ring	12	1
72	JTS600-072	Clamping ring	22	1
73	JTS600-073	Joint bearing		1
74	JTS600-074	Bracket for joint bearing		1
75	JTS600-075	Screw	M6X16	2
76	JTS600-076	Big handle wheel		2
77	JTS600-077	Handle		2
78	JTS600-078	Scew	M6X10	1
79	JTS600-079	Knob		1
80	JTS600-080	Connecting plate		1
81	JTS600-081	Hex socket screw	M6x10	3
82	JTS600-082	Bracket for riving knife		1
83	JTS600-083	Riving knife		1
84	JTS600-084	Guide plate		1
85	JTS600-085	Press plate		1
86	JTS600-086	Washer	10	1
87	JTS600-087	Nut	M10	1
88	JTS600-088	Spring washer	10	1
89	JTS600-089	Screw	M10X25	1
90	JTS600-090	Inside blade guard		1
91	JTS600-091	Screw	M4X10	3
92	JTS600-092	Washer	5	5
93	JTS600-093	Screw	M4X20	2
94	JTS600-094	Self lock nut	M4	2
95	JTS600-095	Angle indicator		1
96	JTS600-096	Washer	4	1
97	JTS600-097	Screw	M4X8	1
269	JTS600-269	Cabinet adapter		1
270	JTS600-270	Hose adapter (Y-piece)		1
271	JTS600-271	Blade flange		1
272	JTS600-272	Ball handle		1
273	JTS600-273	Handlebar		1
274	JTS600-274	Allen key	6mm	1
275	JTS600-275	Allen key	5mm	1
276	JTS600-276	Socket wrench	16mm	1
277	JTS600-277	Socket wrench	13mm	1
278	JTS600-278	Socket wrench	10mm	1
279	JTS600-279	Pushing handle		1

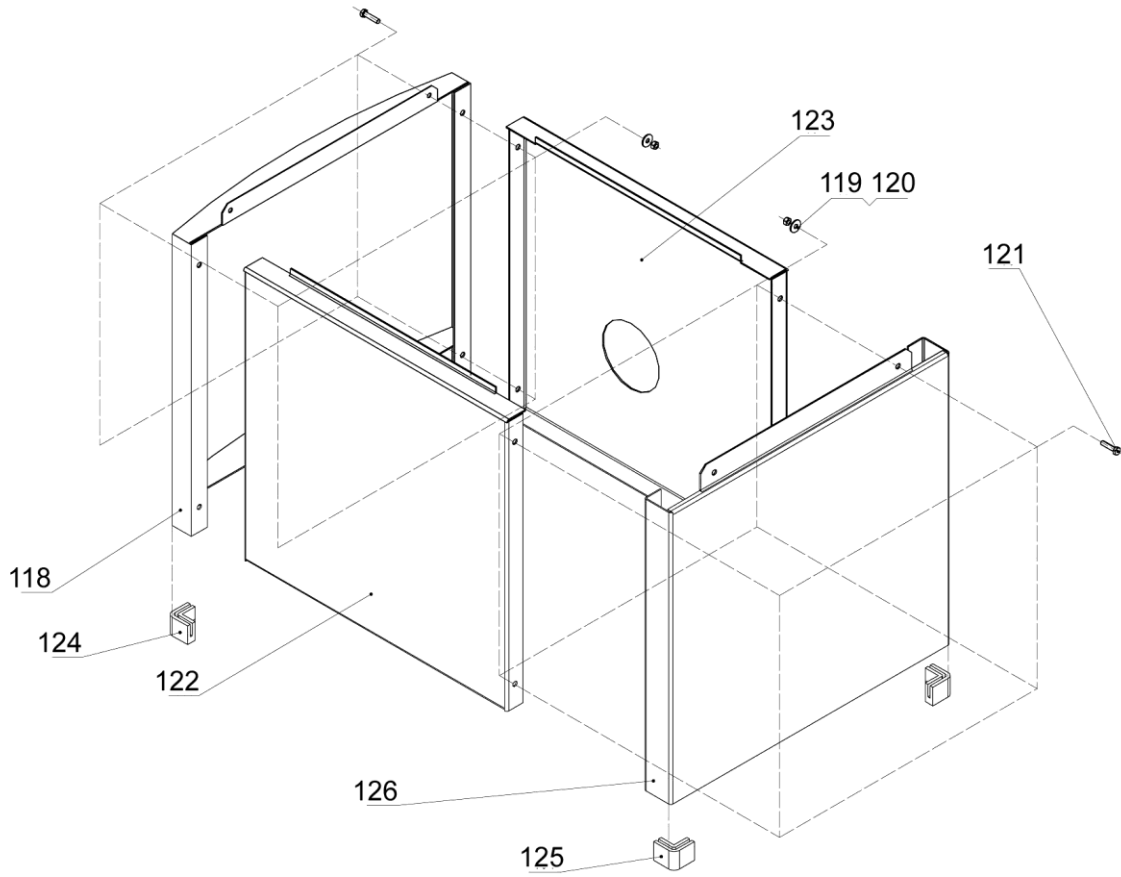
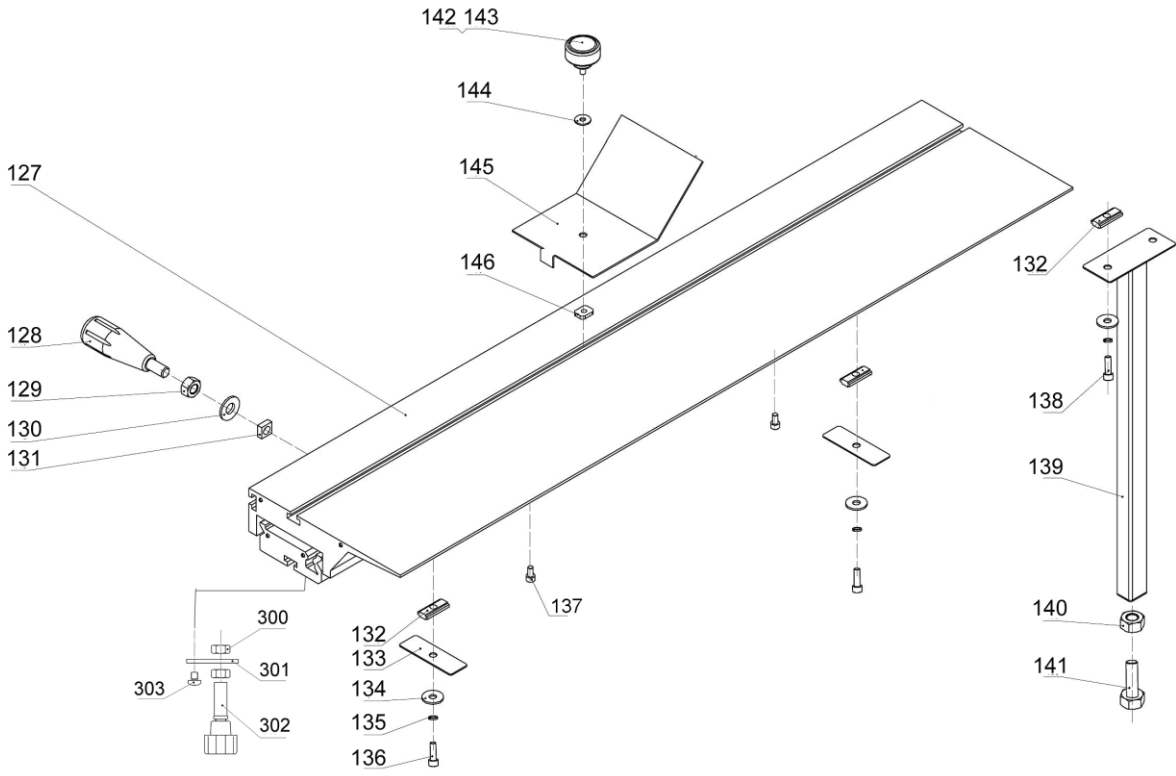
Table and Frame Assembly for JTS-600XL



## Table and Frame Assembly for JTS-600XL

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
98	JTS600-098	Upper acr panel		1
99	JTS600-099	Screw	M6X16	2
100	JTS600-100E	Plug 230V/50Hz/1		1
	JTS600-100AE	Plug 400V/50Hz/3		1
100A	JTS600-100A	Screw	M4X15	4
101	JTS600-101	Switch mounting plate		1
102	JTS600XL-102	Upper frame assembly		1
103	JTS600XL-103E	Switch Assembly 230V/50Hz/1		1
	JTS600XL-103AE	Switch Assembly 400V/50Hz/3		1
103A	JTS600-103A	Screw	M4X60	2
104	JTS600-104	Plug mounting plate		1
105	JTS600X-105	Main table		1
106	JTS600-106	Table insert		1
107	JTS600-107	Screw	M5x8	3
108	JTS600X-108	Right Extension Table		1
109	JTS600-109	Hex bolt	M8X12	6
110	JTS600-110	Washer	8	6
111	JTS600-111	Support bracket		1
112	JTS600-112	Semicircular bracket		1
113	JTS600-113	Hex socket screw	M6X16	2
114	JTS600-114	Front rail		1
114S	JTS600-114S	Scale		1
115	JTS600-115	Pan head screw	M6X16	4
116	JTS600X-116	Hex socket set screw	M6X12	6
117	JTS600X-117	Rear extension table		1
280	JTS600XL-280	Pan head screw	M4X30	2
281	JTS600XL-281	Washer	M4	2
282	JTS600XL-282	Nut		2
283	JTS600XL-283	Micro switch		1
284	JTS600XL-284	Guard		1
285	JTS600XL-285	Screw	M5X8	3
286	JTS600XL-286	Split damping ring		3
287	JTS600XL-287	Nylon nut		2

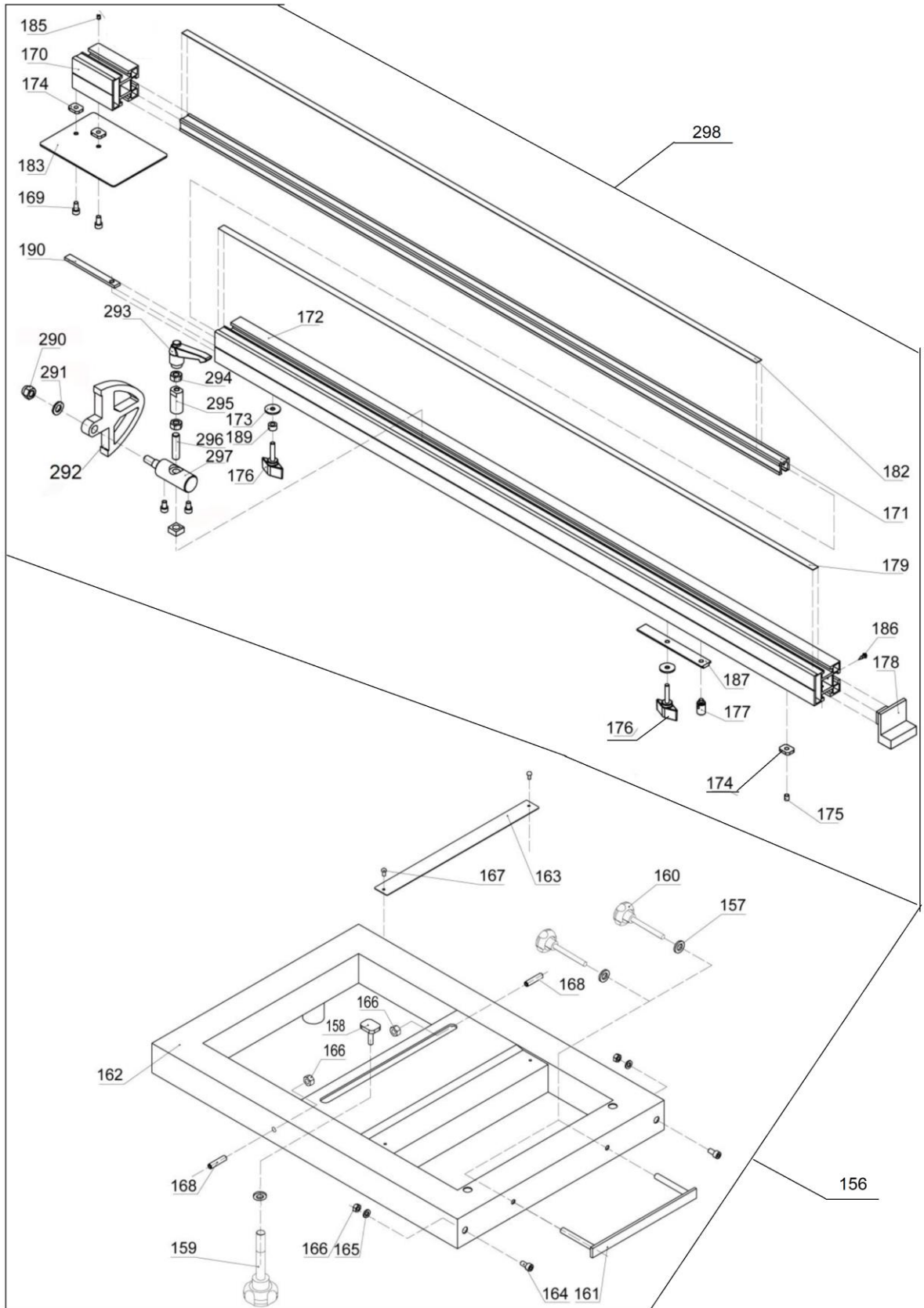
# Sliding Table and Cabinet Assembly for JTS-600XL



## Sliding Table and Cabinet Assembly for JTS-600XL

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
118	JTS600-118	Lower arc panel		1
119	JTS600-119	Nut	M6	8
120	JTS600-120	Washer	M6	8
121	JTS600-121	Hex screw	M6X15	8
122	JTS600-122	Base front panel		1
123	JTS600-123	Base rear panel		1
124	JTS600-124	Foot for arc panel		2
125	JTS600-125	Foot for side panel		2
126	JTS600-126	Base side panel		1
127	JTS600XL-127	Sliding table ASSY		1
128	JTS600XL-128	Star locking handle		1
129	JTS600XL-129	Hex nut	M10	1
130	JTS600XL-130	Washer		1
131	JTS600XL-131	Square nut		1
132	JTS600XL-132	Sliding block		6
133	JTS600XL-133	Shim plate		2
134	JTS600XL-134	Washer		6
135	JTS600XL-135	Spring washer		6
136	JTS600XL-136	Hex socket screw	M8X25	2
137	JTS600XL-137	Hex socket screw	M6X10	2
138	JTS600XL-138	Hex socket screw	M8X16	4
139	JTS600XL-139	Support pin		2
	JTS600XL-139A	Sliding table Support Assembly	(#132,#138 thru 141)	2
140	JTS600XL-140	Hex nut	M16	2
141	JTS600XL-141	Hexagonal head bolt	M16X55	2
142	JTS600XL-142	Damper Knob Assembly		1
143	JTS600XL-143	Hex Bolt	M6X20	1
144	JTS600XL-144	Washer		1
145	JTS600XL-145	Push plate		1
146	JTS600XL-146	Square nut		1
300	JTS600XL-300	Hex nut		2
301	JTS600XL-301	Fixing plate		1
302	JTS600XL-302	Locating pin		1
303	JTS600XL-303	Screw		2
304	JTS600XL-304	Locating Assembly (#300 thru 303)		1

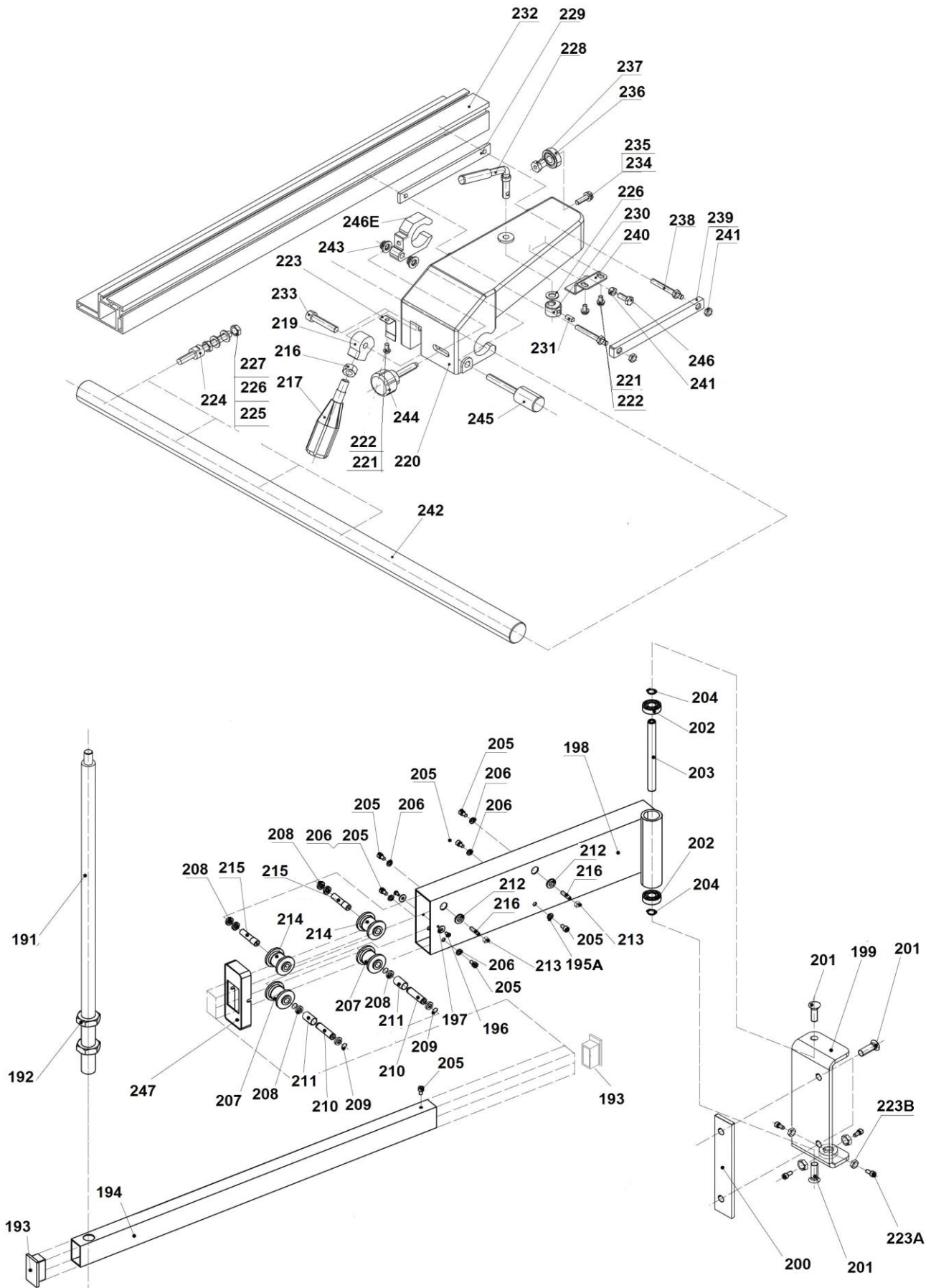
# Outrigger Table and Pull-out Miter Gauge Assembly for JTS-600XL



## Outrigger Table and Pull-out Miter Gauge Assembly for JTS-600XL

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
156	JTS600-156A	Ext. sliding frame Assembly (#157 thru168)		1
157	JTS600-157	Washer	6	7
158	JTS600-158	Locking block		1
159	JTS600-159	Locking handle		1
160	JTS600-160	Locking handle		2
161	JTS600-161	Clamping plate		1
162	JTS600-162	Ext. sliding frame		1
163	JTS600-163	Angle ruler		1
164	JTS600-164	Location screw		2
165	JTS600-165	Washer	8	2
166	JTS600-166	Hex nut	M8	4
167	JTS600-167	Revit		2
168	JTS600-168	Hex socket nut	M8X40	2
169	JTS600-169	Hex socket screw	M6X12	2
170	JTS600-170	Ext. bracket for lengthened		1
171	JTS600-171	Main bracket for lengthened ruler		1
172	JTS600-172	Fence		1
173	JTS600-173	Washer	6	2
174	JTS600-174	Square nut		4
175	JTS600-175	Hex socket screw	M6X10	1
176	JTS600-176	Knob		3
177	JTS600-177	Pivot		1
178	JTS600-178	Fence cover		1
179	JTS600-179	Ruler I		1
182	JTS600-182	Ruller III		1
183	JTS600-183	Location plate		1
185	JTS600-185	Hex socket screw	M5X6	1
186	JTS600-186	Pan head screw	ST4X6	1
187	JTS600-187	Long plate		1
189	JTS600-189	Tube		1
190	JTS600-190	Fixing plate		1
290	JTS600XL-290	Hex Series Nuts	M10	1
291	JTS600XL-291	Washer		1
292	JTS600XL-292	Baffle plate		1
293	JTS600XL-293	Adjust handle		1
294	JTS600XL-294	Nut	M8	2
295	JTS600XL-295	Support for telescopic tube		1
296	JTS600XL-296	Hex socket screw	M8X50	1
297	JTS600XL-297	Pivot		1
298	JTS600XL-298	Long Fence Assembly(#169 thru 190; #290 thru297 )		1

# Swing Arm and Rip Fence Assembly for JTS-600XL



## Swing Arm Assembly for JTS-600XL

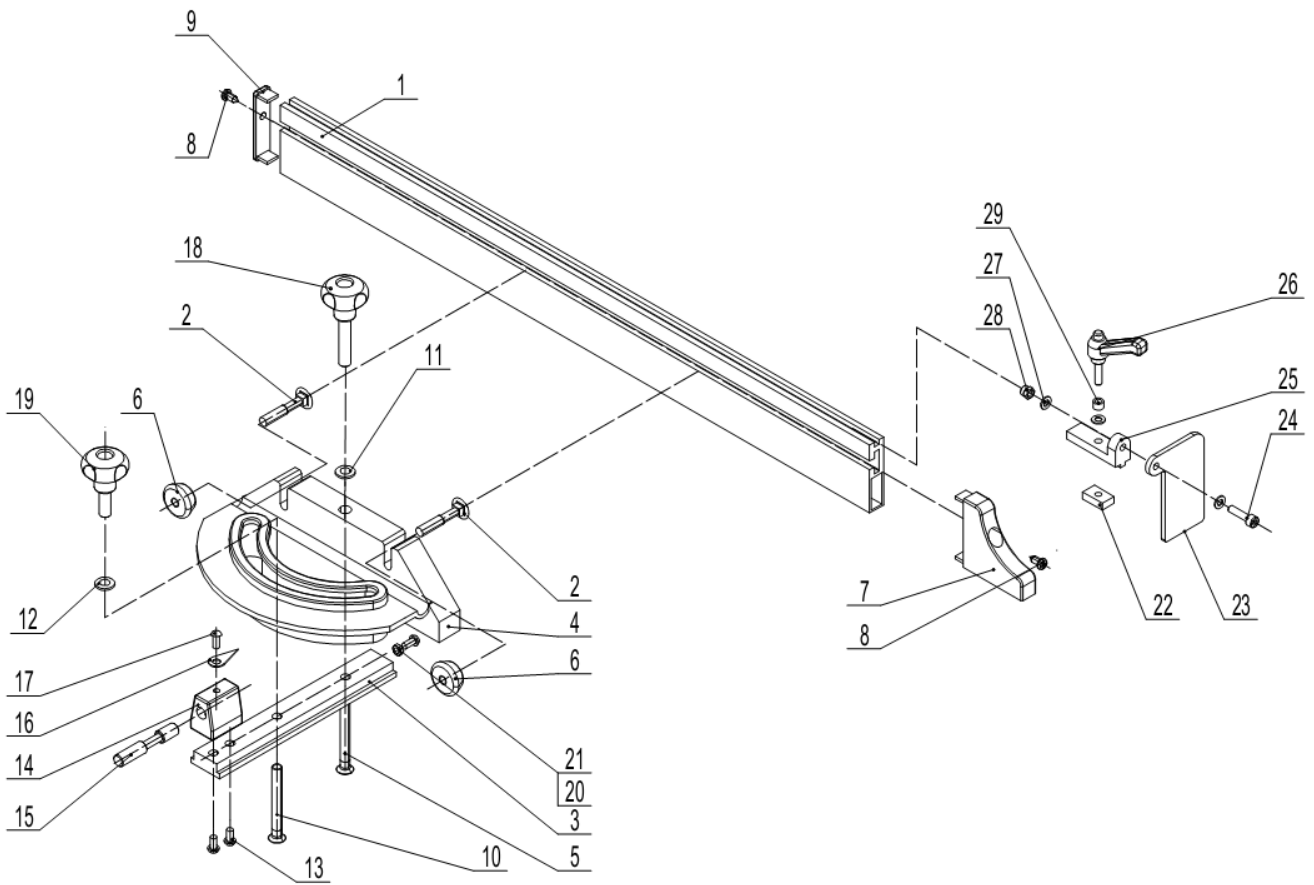
Index	Part No.	Description	Size	Qty.
191	JTS600-191	Support rod		1
192	JTS600-192	Nut	M20	2
193	JTS600-193	Tube cap		2
194	JTS600XL-194	Telescopic tube		1
195A	JTS600-195A	Magnetic steel		1
196	JTS600-196	Screw	M4X8	2
197	JTS600-197	Washer	5	2
198	JTS600-198	Support for telescopic tube		1
199	JTS600XL-199	Fixing bracket		1
200	JTS600-200	Connection plate		1
201	JTS600-201	Hex socket screw	M10X25	4
202	JTS600-202	Bearing	6202-RZ	2
203	JTS600-203	Shaft		1
204	JTS600-204	Clip ring	15	2
205	JTS600-205	Screw	M6X10	7
206	JTS600-206	Washer	M6	5
207	JTS600-207	Lower wheel (Include #210, #211)		2
208	JTS600-208	Bearing	61801-RZ	8
209	JTS600-209	Clip ring	M12	4
210	JTS600-210	Shaft		2
211	JTS600-211	Tube		2
212	JTS600-212	Outside baffle		2
213	JTS600-213	Nut	M6	2
214	JTS600-214	Upper wheel (Include #215, #216)		2
215	JTS600-215	Eccentric shaft		2
216	JTS600-216	Hex socket screw	M6X25	2
217	JTS600-217	Locking handle		1
218	JTS600-218	Nut	M10	1
219	JTS600-219	Cam		1
219A	JTS600-219A	Cam & handle assembly(#217,Thu 219)		1
	JTS600XL-310A	Telescopic Arm for Table Saw(#191,Thu 216, #247)		1
223A	JTS600XL-233A	Hex socket screw	M8X25	4
223B	JTS600XL-233B	Nut	M8	4

## Rip Fence Assembly for JTS-600XL

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
220	JTS600-220	Rip fence bracket		1
221	JTS600-221	Screw	M5X8	3
222	JTS600-222	Washer	5	3
223	JTS600-223	Clip spring		1
224	JTS600-224	Stud		4
225	JTS600-225	Nut	M8	4
226	JTS600-226	Washer	8	9
227	JTS600-227	Nut	M8	4
228	JTS600-228	Handle		1
229	JTS600-229	Locking plate I		1
230	JTS600-230	Locking cam wheel		1
231	JTS600-231	Hex socket srcew	M8X18	1
232	JTS600-232	L-shape rip fence		1
233	JTS600-233	Hex socket srcew	M8X40	1
234	JTS600-234	Hex screw	M6X20	1
235	JTS600-235	Washer	6	1
236	JTS600-236	Bearing	6000-RZ	1
237	JTS600-237	Bearing bracket		1
238	JTS600-238	Locking screw		2
239	JTS600-239	Locking plate II		1
240	JTS600-240	Support plate		1
241	JTS600-241	Hex nut	M6	5
242	JTS600-242	Fence bracket rail		1
243	JTS600-243	Self locking nut	M8	2
244	JTS600-244	Star locking handle		1
245	JTS600-245	Micro adjust handle		1
246	JTS600-246	Hex screw	M6X16	1
246E	JTS600-246E	Clamping bracket		1
247	JTS600-247	Insert, Swing Arm		1

# Miter Gauge Assembly for JTS-600XL-----Optional Accessory

Stock Number: 1000073



## Mitre Gauge Assembly for JTS-600XL-----Optional Accessory

Stock Number: 10000073

Index	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JTS600XL-MG1	Mitre fence profil		1
2	JTS600XL-MG2	Carriage bolt	M6X30	2
3	JTS600XL-MG3	T-Bar		1
4	JTS600XL-MG4	Mitre Gauge		1
5	JTS600XL-MG5	Pan Head Srcew	M6x70	1
6	JTS600XL-MG6	Knurled Nut		2
7	JTS600XL-MG7	Right Cover for fip fence		1
8	JTS600XL-MG8	Self Tapping Screw		2
9	JTS600XL-MG9	Left Cover for fip Fence		1
10	JTS600XL-MG10	Pan Head Screw	M6X50	1
11	JTS600XL-MG11	Washer	6	1
12	JTS600XL-MG12	Washer	6	2
13	JTS600XL-MG13	Srcew	M4x12	2
14	JTS600XL-MG14	Indicator Bracket		1
15	JTS600XL-MG15	Location Pin		1
16	JTS600XL-MG16	Indicator		1
17	JTS600XL-MG17	Screw	M4x8	1
18	JTS600XL-MG18	Handle		1
19	JTS600XL-MG19	Handle		1
20	JTS600XL-MG20	Nut	M4	3
21	JTS600XL-MG21	Screw	M4x16	3
22	JTS600XL-MG22	Square Nut		1
23	JTS600XL-MG23	Stoper		1
24	JTS600XL-MG24	Set Screw	M5x20	1
25	JTS600XL-MG25	Stoper Breaket		1
26	JTS600XL-MG26	Locking Handle		1
27	JTS600XL-MG27	Washer	5	3
28	JTS600XL-MG28	Nylon Nut	M5	1
29	JTS600XL-MG29	Sleeve		1

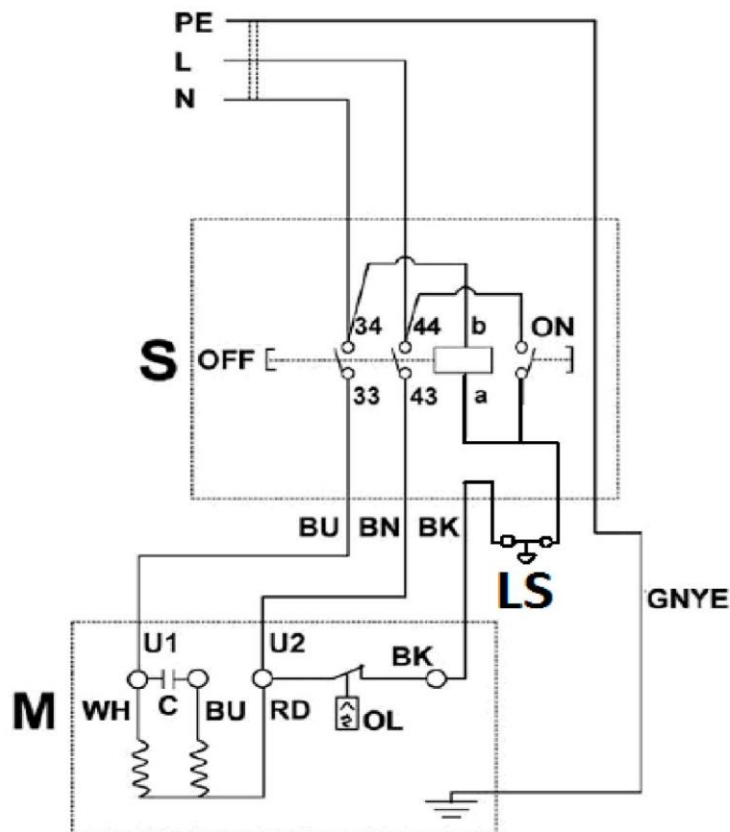
# Wiring Diagram for JTS-600XL

1000070XLM -----230V 50Hz

	colour of strands	Litzenfarben	couleur des cordons
BK	black	schwarz	noir
WH	white	weiß	blanc
BU	blue	blau	bleu
YE	yellow	gelb	jaune
RD	red	rot	rouge
BN	brown	braun	brun
GY	grey	grau	gris
GNYE	green-yellow	grün-gelb	vert-jaune
OG	orange	orange	orange
VT	violet	violett	violet

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
OL	overload cut-off	Überlastschuttschalter	déclencheur surcharge
LS	Limit switch	Positionsendschalter	micro

~230V, 50Hz

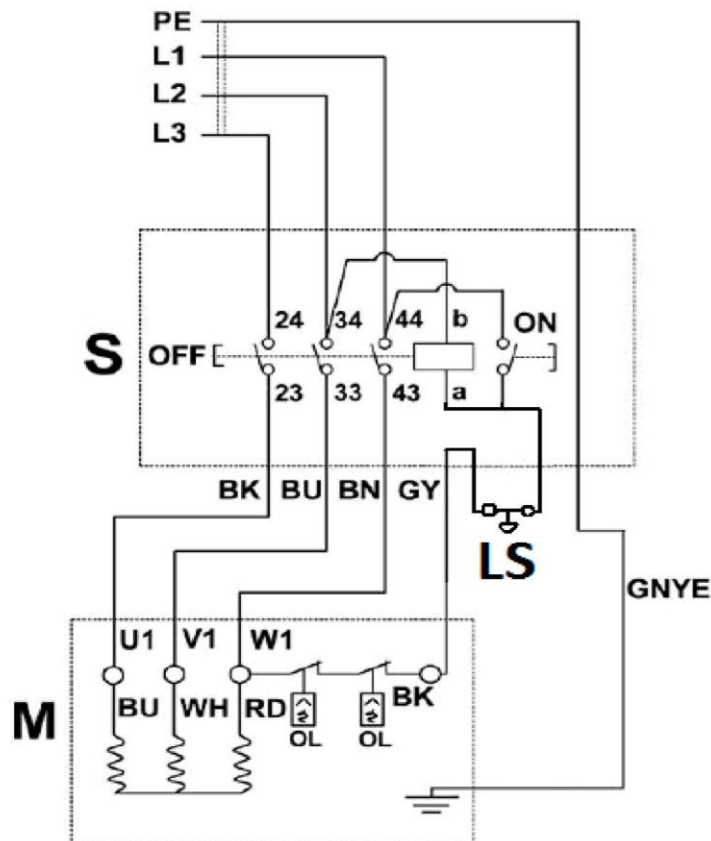


## Wiring Diagram for JTS-600XL 1000070XLT -----400V 50Hz

	colour of strands	Litzenfarben	couleur des cordons
BK	black	schwarz	noir
WH	white	weiß	blanc
BU	blue	blau	bleu
YE	yellow	gelb	jaune
RD	red	rot	rouge
BN	brown	braun	brun
GY	grey	grau	gris
GNYE	green-yellow	grün-gelb	vert-jaune
OG	orange	orange	orange
VT	violet	violett	violet

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
OL	overload cut-off	Überlastschuttschalter	déclencheur surcharge
LS	Limit switch	Positionsendschalter	micro

**3~400V, 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: JTS600XM / JTS600XT / JTS600XT / JTS-600XL  
10000070XM,10000070XT, 10000070XLM,10000070XLT

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 ISO 19085-1:2021 / EN ISO 19085-5:2021 / EN 60204-1:2018**

**EN 55014-1:2021 / EN 55014-2:2021**

**EN 61000-3-2:2019+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-KONFORMITÄTSEKRLÄRUNG  
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE**

Edition January 2024

Product / Produkt / Produit:  
Panel saw / Formatkreissäge / scie circulaire à format

Model : JTS600XM / JTS600XT / JTS600XT / JTS-600XL  
10000070XM,10000070XT, 10000070XLM,10000070XLT

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 ISO 19085-1:2021 / EN ISO 19085-5:2021 / EN 60204-1:2018**

**EN 55014-1:2021 / EN 55014-2:2021**

**EN 61000-3-2:2019+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 :