

# JET

**JWBS-10**

**BAND SAW**

Original:  
**GB**  
**Operating Instructions**

Translations:  
**D**  
**Gebrauchsanleitung**

**F**  
**Mode d'emploi**



**JPW (Tool) AG**  
Tämperlistrasse 5  
CH-8117 Fällanden  
Switzerland  
Phone +41 44 806 47 48  
Fax +41 44 806 47 58  
[www.jettools.com](http://www.jettools.com)



M-10000861M

2016-05

# **CE-Conformity Declaration CE-Konformitätserklärung Déclaration de Conformité CE**

**Product / Produkt / Produit:**

Band saw  
Bandsäge  
Scie à ruban

**JWB-10**

**Brand / Marke / Marque:**

**JET**

**Manufacturer / Hersteller / Fabricant:**

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden  
Schweiz / Suisse / Switzerland

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

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 61029-1:2009+A11:2010**  
**EN 61029-2-5:2011**

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Hansjörg Meier

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits  
JPW (Tool) AG



2016-05-24 Alain Schmid, General Manager

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden  
Schweiz / Suisse / Switzerland

# 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 JWBS-10 band 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  
Machine description  
Contents of shipping container

#### 5. Transport and start up

Transport and installation  
Assembly  
Mains connection  
Dust connection  
Starting operation

#### 6. Machine operation

#### 7. Setup and adjustments

Changing the saw blade  
Blade tension adjustment  
Blade tracking adjustment  
Blade guide adjustment  
Thrust bearing adjustment  
Miter gauge adjustment  
Table tilting  
90° Table Stop Adjustment

#### 8. Maintenance and inspection

#### 9. Troubleshooting

#### 10. Environmental protection

#### 11. Available accessories

### 1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations\* listed on page 2. Designed in consideration with the standards\*\*. CE type examination\*\*\* conducted by\*\*\*\*

### 2. Warranty

The Seller 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.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at [www.jettools.com](http://www.jettools.com) or can be sent by post upon request.

The Seller 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.

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 and maintenance 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 these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

Any other use exceeds authorization.

In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

### 3.2 General safety notes

Woodworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation.

Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine.

Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the mains cord.

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 saw blades wear work gloves.

Observe the chapter "safe operation" in this manual.

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

Insure that the workpiece does not roll when cutting round pieces.

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

Always lower the blade guide close to the workpiece.

With the machine table is inclined use the fence and position it on the bottom side only.

Always hold and guide the workpieces safely during machining.

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 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.

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.

Use a push block when working the ends of narrow stock.

Always store the push stick or the push wood handle with the machine, also when not in use.

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

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

Do not stand on the machine.

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

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

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

Remove defective saw blades immediately.

### 3.3 Remaining hazards

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

The moving saw blade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Thrown workpieces 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.

#### 4. Machine specifications

##### 4.1 Technical data

|                           |              |
|---------------------------|--------------|
| Wheel diameter            | 255 mm       |
| Cutting width             | max 245 mm   |
| Cutting height            | max 100 mm   |
| Sawblade length           | 1712 mm      |
| Blade width               | 3 – 12.7 mm  |
| Blade thickness           | 0,3 – 0,6 mm |
| Cutting speed             | 870 m/min    |
| Machine Table(Lx W)       | 335x340 mm   |
| Table tilting range       | 0° to 45°    |
| Working height with stand | 1055mm       |
| Dust port diameter        | 100mm        |

|                                  |                  |
|----------------------------------|------------------|
| Overall without stand<br>(WxDxH) | 686 x 457 x838mm |
| Weight without stand             | 34 kg            |

|                               |                  |
|-------------------------------|------------------|
| Overall with stand<br>(WxDxH) | 762 x496 x1511mm |
| Weight with stand             | 40 kg            |

|                              |                      |
|------------------------------|----------------------|
| Mains                        | 1~230V, 50Hz         |
| Motor Input power            | 600W S1              |
| Reference current            | 2,7 A                |
| Extension cord (H07RN-F):    | 3x1,5mm <sup>2</sup> |
| Installation fuse protection | 10 A                 |

##### 4.2 Noise emission

Determined according to EN 1807  
(Inspection tolerance 3 dB)

Workpiece beech:

T=30mm, L=1500mm, moisture 8,5%

Acoustic power level  
(according to EN ISO 3746):

|           |                |
|-----------|----------------|
| Idling    | LwA 85,0 dB(A) |
| Operating | LwA 96,4 dB(A) |

Acoustic pressure level  
(EN ISO 11202):

|           |                |
|-----------|----------------|
| Idling    | LpA 72,6 dB(A) |
| Operating | LpA 83,4 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 imission levels, these do not constitute a basis for determining the necessity of additional safety measures. Workplace conditions which could influence the noise imission level include the duration of resonance, spatial particulars, other noise sources etc. For example, the number of machines and other work being performed. The permissible workplace levels 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 band saw JWBS-10 has been dust emission inspected.

|                                                          |                       |
|----------------------------------------------------------|-----------------------|
| At an air velocity of 20 m/s on the dust port dia 100mm: |                       |
| Vacuum pressure                                          | 1250 Pa               |
| Volume flow                                              | 565 m <sup>3</sup> /h |

The machine meets a workplace dust emission limit of 2 mg/m<sup>3</sup>.

##### 4.4 Content of delivery

Open stand  
Machine table  
Fence  
Fence support rails  
Mitre gauge  
Assembly bag  
Saw blade 10 mm  
Operating manual  
Spare parts list

##### 4.5 Machine description

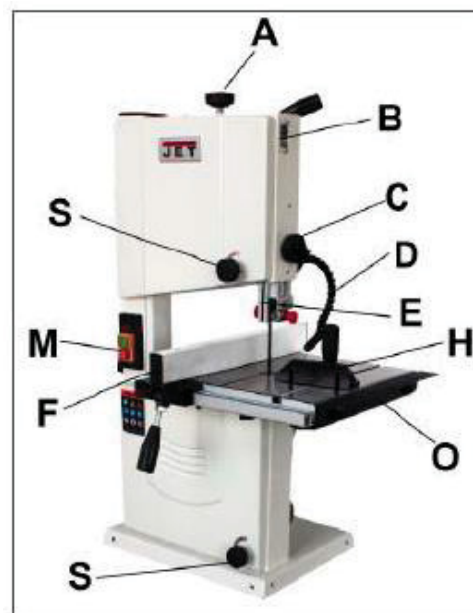


Fig. 1

|        |                                 |
|--------|---------------------------------|
| A..... | Sawblade tension knob           |
| B..... | Upper viewing window            |
| C..... | Control wheel Upper blade guide |
| D..... | Machine lamp                    |
| E..... | Upper blade guard               |
| F..... | Rip fence                       |
| G..... | Sawblade                        |
| H..... | Mitre gauge                     |
| I..... | Blade tension lever             |
| J..... | Saw table                       |
| K..... | Tracking knob                   |
| L..... | Wheel locking blade guide       |
| M..... | Switch                          |
| N..... | Motor assembly                  |
| O..... | Extension table                 |
| P..... | Dust extraction nozzle          |
| Q..... | Knob for the table              |
| S..... | Knob for Saw Door               |

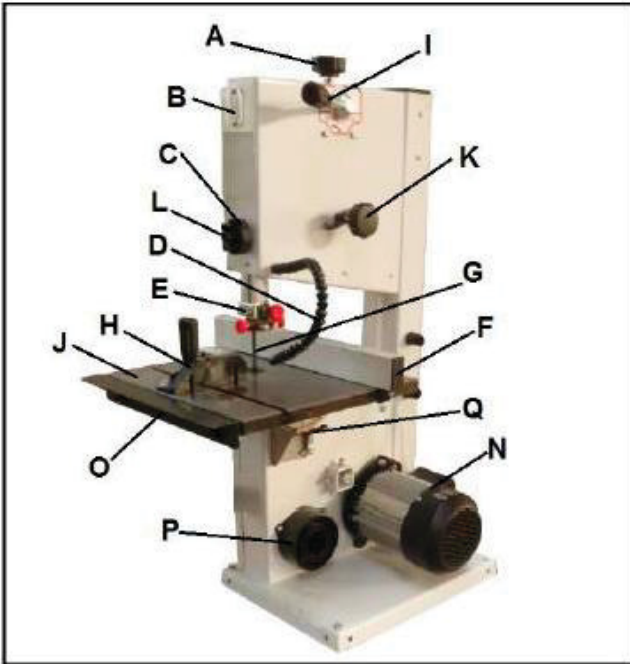


Fig. 2

#### 4.6 Contents of shipping container

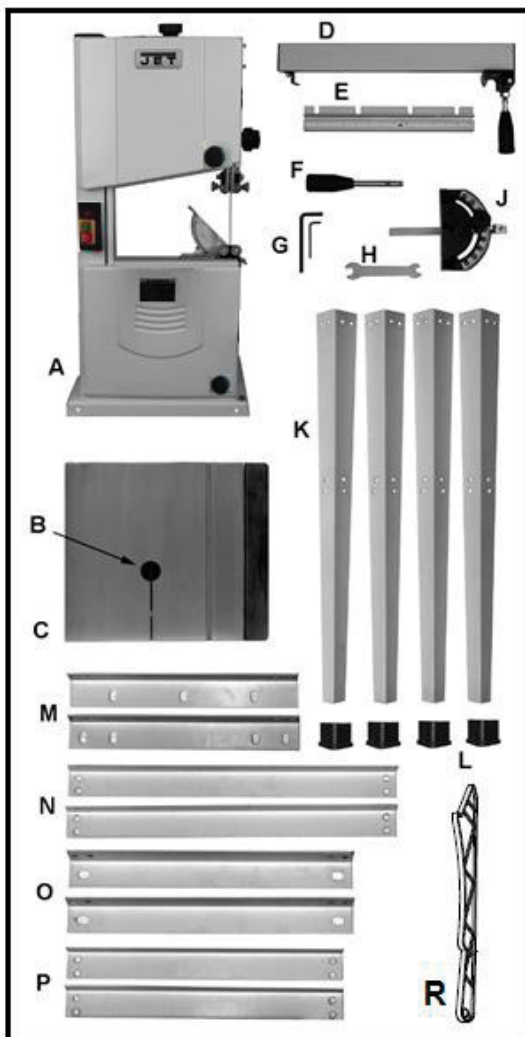


Fig.3

Refer to Figures 3 and 4.

- 1 Band saw – A
- 1 Table insert – B
- 1 Table – C
- 1 Fence – D
- 1 Guide rail – E
- 1 Handle – F
- 2 Hex wrenches, 3mm,6mm – G
- 1 Wrench – H
- 1 Miter gauge – J
- 4 Stand legs – K
- 4 Rubber foot – L
- 2 Short support plate – M
- 2 Long cross brace – N
- 2 Long support plate – O
- 2 Short cross brace – P
- 1 Push Stick---R
- 1 Owner's Manual (not shown)
- 1 Part List (not shown)
- 1 Hardware package

**Hardware package** (JWBS10-HP), includes:

- 3 Hex cap screw, M8x55 – HP1
- 4 Hex washer head screw, M6x12 – HP2
- 32 Carriage bolt, M6x12 – HP3
- 4 Wing screw – HP4
- 4 Flat washer blk oxide M8 – HP5
- 6 Flat washer M8 – HP6
- 3 Lock washer M8 – HP7
- 3 Hex nut, M8 – HP8
- 32 Hex flange nut, M6 – HP9

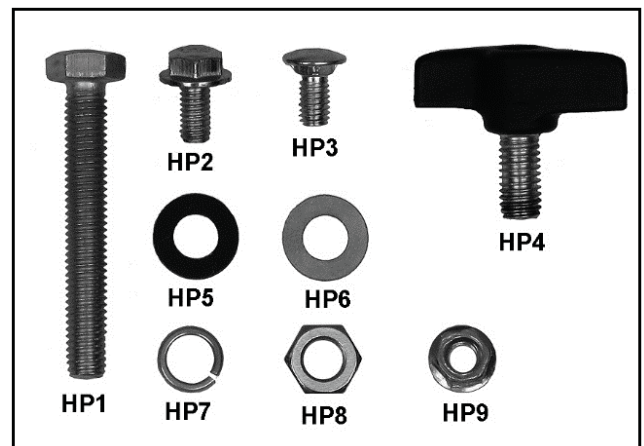


Fig. 4

## 5. Transport and start up

### 5.1 Transport and installation

For transport 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.

### Stability of bandsaw.

Before using the bandsaw, ensure the machines upright stability is satisfactory.

The bandsaw has three Ø8mm holes (A, Fig 5 Fig.6 Fig.7) in it's base to allow it to be bolted to a workbench or to the supplied open stand

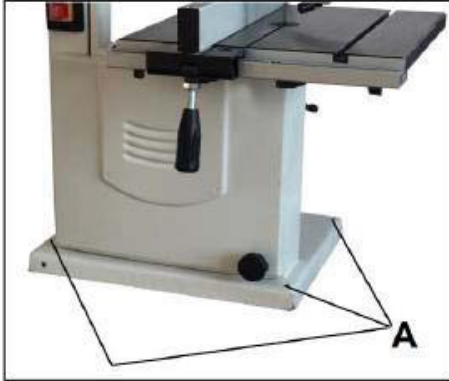


Fig. 5

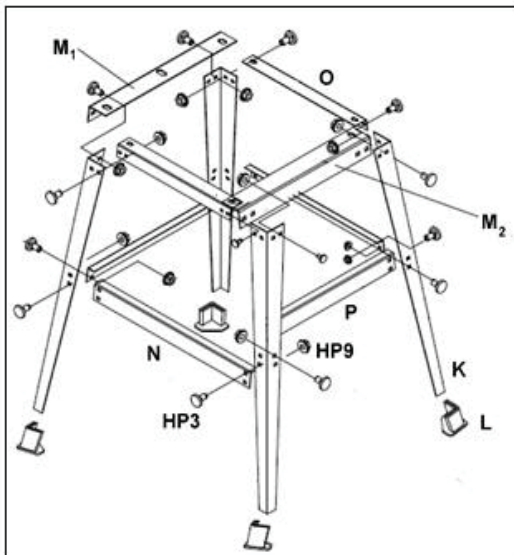


Fig.6

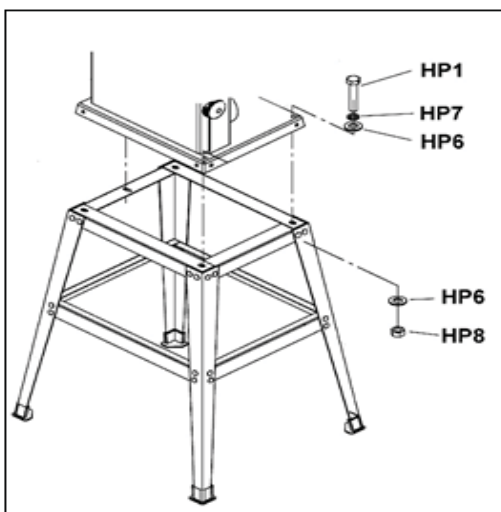


Fig. 7

For packing reasons the machine is not completely assembled.

Refer to Figure 6, Figure 7 to assemble stand. Use carriage bolts (HP3) and flange nuts (HP9) throughout. Only hand-tighten all fasteners at this time.

Make sure the two short support plates with extra holes (M) are opposite one another as shown.

Slip rubber feet (L) onto ends of stand legs.

Place stand upright on level floor, and push down until it sits evenly.

Tighten all nuts on stand assembly.

### 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.

Prior to use, the following items have to be fitted:  
Bandsaw table, Rip fence guide and Crank handle.

### Fitting the table

Refer to Figure 8.

Loosen lock handle (shown in Figure 9) and pivot trunnion (A1) to horizontal position.

Loosen lock knob (C2) and pull extension (C1) out from the table (C).

Orient table as shown, then maneuver to allow saw blade (A2) to pass through slot (C3) to the center.

Line up four threaded mounting holes underneath table with the four mounting through-holes on trunnion.

**Important:** Adjust table so miter slot (C4) is parallel with saw blade (A2).

Secure with four M6x12 hex washer head screws (HP2).  
Tighten with 13mm wrench.

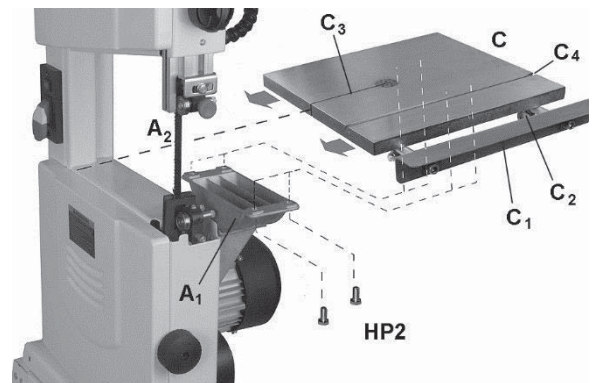


Fig. 8

### Fitting Guide rail and fence

Attach guide rail (E, Figure 9) to front of table. Secure with four wing screws (HP4) and flat washers (HP5).

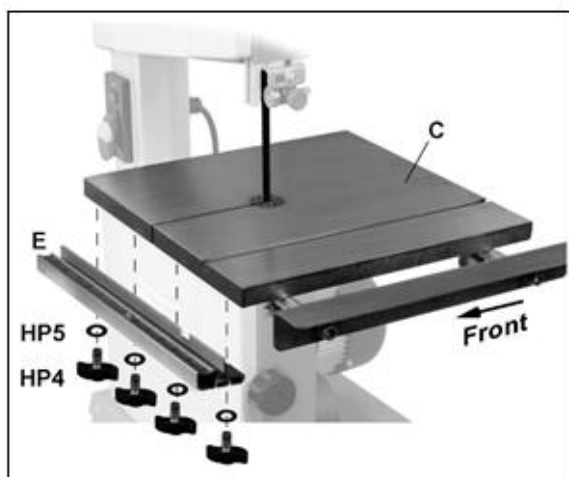


Fig. 9

Refer to Figure 10:

Place fence assembly (D, Figure 10) onto table at the miter slot.

The rear hook should engage the rear of the table. The fence body should engage the guide rail (E).

If the fence is not parallel to the miter slot:

Loosen two socket head cap screws (S1) with a 4mm hex wrench. End cap (S2) may need to be removed.

Adjust fence so it is parallel to miter slot.

Lock the fence handle, securing it to the guide rail (E), and verify that fence is still parallel to miter slot.

Retighten two screws (S1) to secure fence to the fence body and replace end cap (S2).

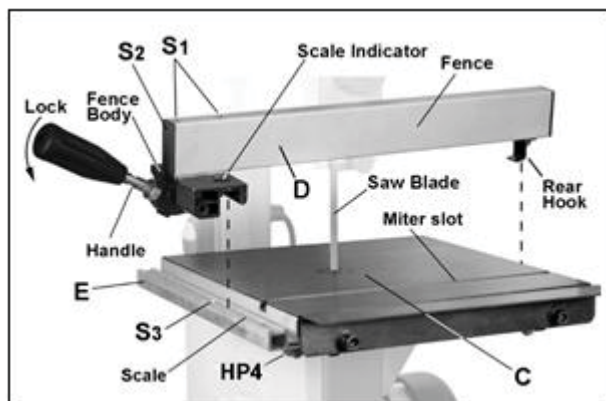


Fig. 10

### Fence scale adjustment

Refer to Figure 10:

Place fence assembly (D) onto table (C) **against** the saw blade. Lock fence.

If the hairline on the scale indicator does not point to zero:

Remove fence assembly (D).

Loosen screw (S3) that secures scale to guide rail (E).

Repeat step 1, then slide scale until hairline on scale indicator points to zero.

Being careful not to move the scale, unlock and lift fence from the table.

Tighten screw (S3) to secure scale in position.

If further adjustment is needed, wing screws (HP4) can be loosened to allow adjustment of guide rail (E).

### Quick-tension handle

Install quick-tension handle into hub on back of saw. (see Q, Figure 11), and tighten using a wrench on the flat of the shaft.

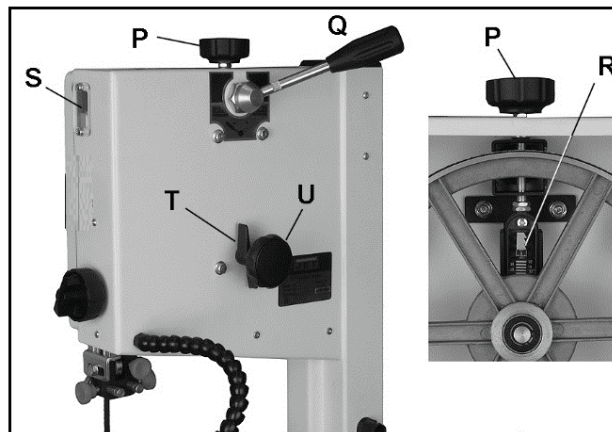


Fig. 11

### Setting the table square to sawblade

Tools Required : Small 90 ° square (*not supplied*)

The table can be set at 90° to the sawblade by adjusting the table stop screw underneath the table. Fig. 12

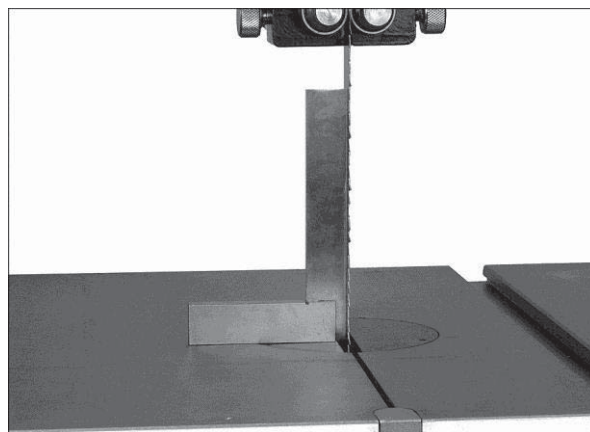
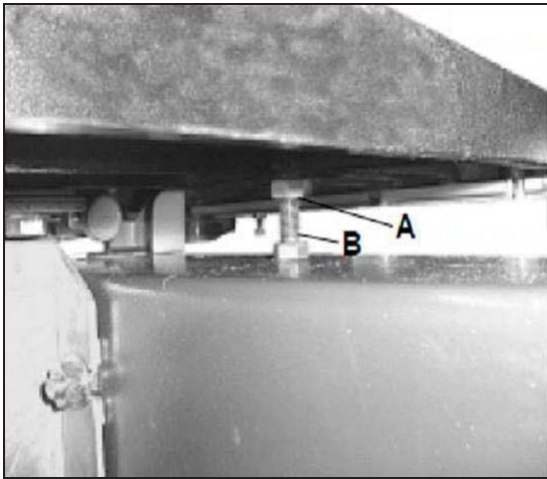


Fig 12

Refer to Figure 13:

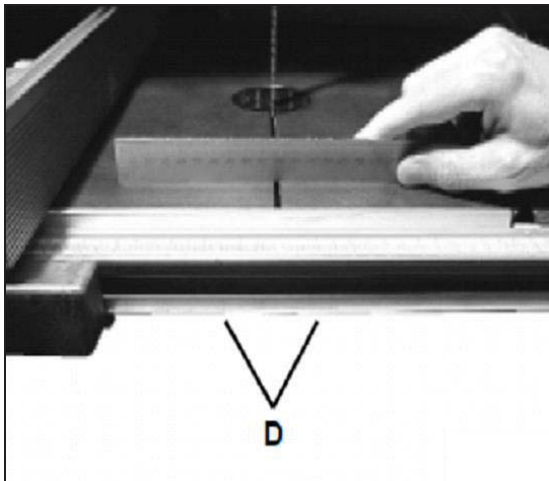
Loosen the nut (A, Fig 13), adjust bolt (B).



**Fig. 13**

#### **Checking the table for flatness**

A steel rule should be held on the table across the table slot close to the front edge of the table. (See Fig. 14)

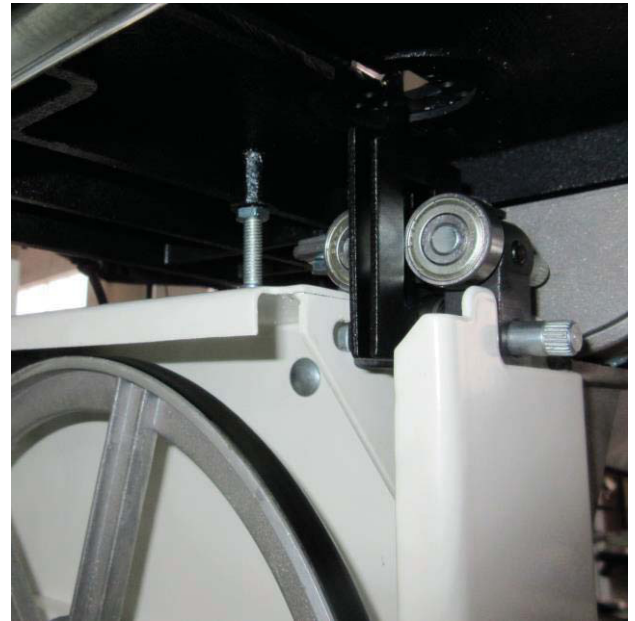


**Fig. 14**

If the straight edge shows there is a step across the table slot then the table needs to be adjusted using the two screws and locking nuts provided for this purpose, located on the underside of the rip fence guide, at (D, Fig 14)

#### **Lower blade guard**

When open the lower bandwheel door on this machine the lower blade guard (Fig 15).



**Fig 15**

The bandwheel doors **MUST** be closed at all times when the machine is being operated.

#### **5.2 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.

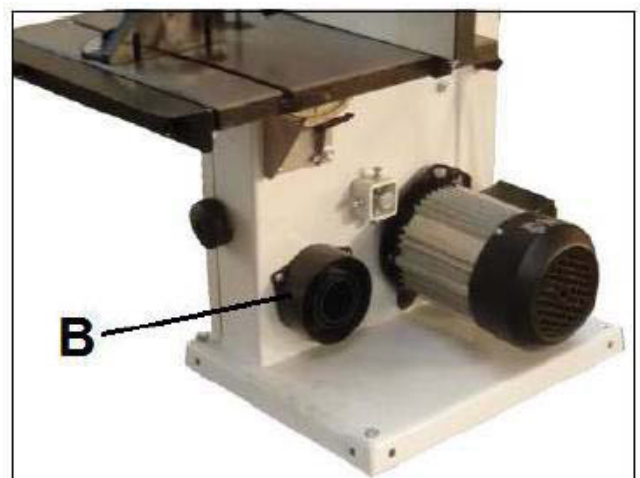
The mains connection must have a 10 A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

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

#### **5.3 Dust connection**

The machine is equipped with a dust port dia 100mm (B, Fig. 16). The dust port is located at the back of the band saw for mounting a hose (not provided) to connect a dust collector or shop vacuum.



**Fig. 16**

Before initial operation, the machine must be connected to a dust extractor. The suction should switch on automatically when the bandsaw is switched on.

The flow rate on the suction port must be 20m/sec. Flexible hoses must be of non-flammable quality, and must be connected to the machine ground system.

#### 5.4 Starting operation

**Magnetic(On/Off) Switch** – located on front of machine: You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.

**Work Lamp Switch** – located on front of machine above On/Off switch. Turns LED work lamp on and off.

### 6. Machine operation

#### Correct working position:

In front of the machine standing in the direction of cutting.

#### Workpiece handling:

Hands placed flat on the workpiece outside the cutting area. Feed the workpiece towards the saw blade in the direction of the saw line, and cut as required by turning to follow the line drawn. Push the workpiece steadily forward; complete the cut as a single movement. Do not draw the workpiece back, as this could cause the sawblade to run off its wheels.

Support long and wide workpieces with helping roller stands.

#### Operating hints:

Work only with a sharp and flawless sawblade.

Near the cutting area use a push stick to feed.

Use a feeding template to safely guide small and narrow workpieces.

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

#### Workpiece setup:

Bring the upper blade guide to a distance of approx 2-5mm to the workpiece. (See Fig 17).

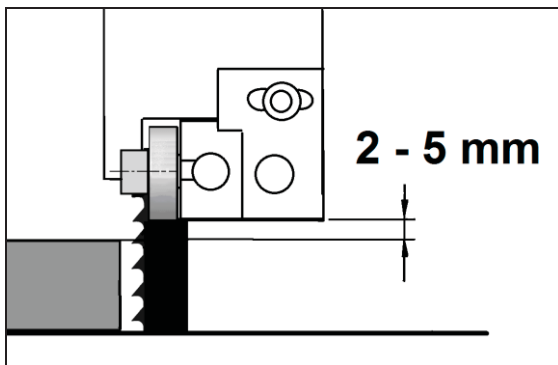


Fig. 17

For your own safety, always set the saw guide as close to the workpiece as possible.

To adjust the cutting height release the winged nut (A, Fig 18) and move the upper blade guide and guard assembly (B).

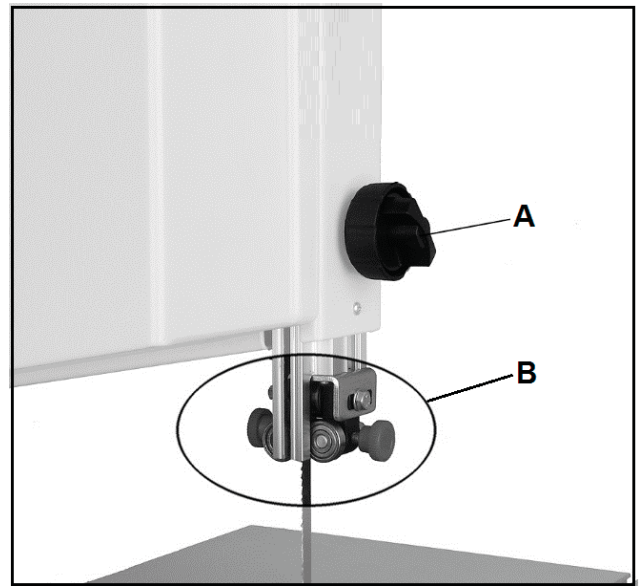


Fig. 18

#### Blade Drift Compensation:

Blade drift is a frequent problem on rip cuts and during resawing.

Blade drift may occur when the fence is being used, the blade begins to wander off the cutting line (Fig. 19).

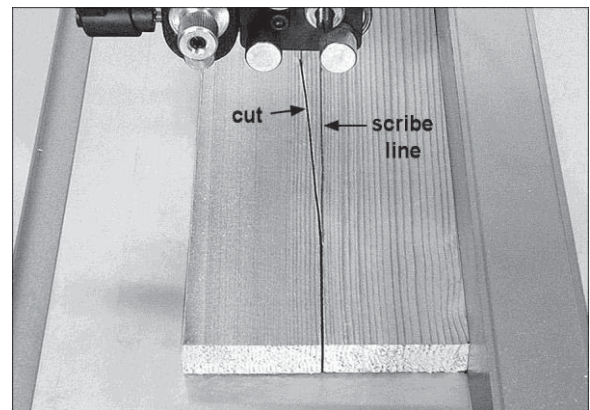


Fig. 19

Blade drift can be caused by a number of factors.

- The saw blade follows the grain
- The saw blade is dull.
- Blade guides not adjusted correctly.
- Blade tension insufficient.
- Blade-teeth have asymmetric "set"

#### Auxiliary fence for rip fence:

For your own safety always set the upper saw guide as close to the workpiece as possible.

For narrow shallow cuts on the rip fence a self-made auxiliary fence (E, Fig. 20) made of cuttable material ( e.g. wood, plastic, aluminium) must be used. Length same as rip fence.

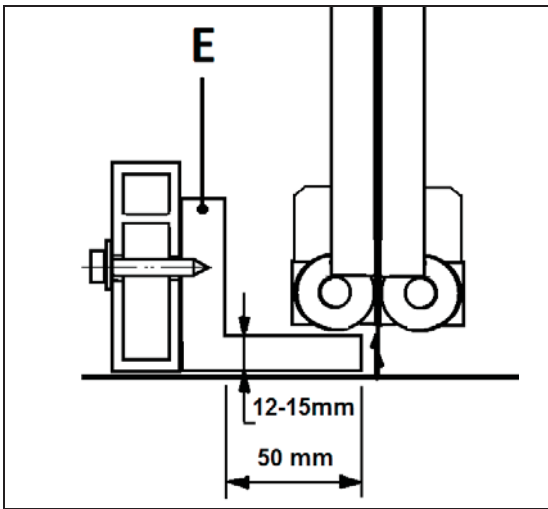
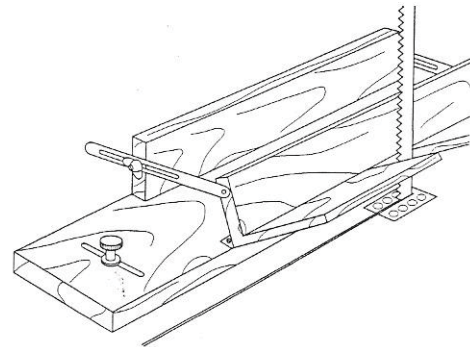
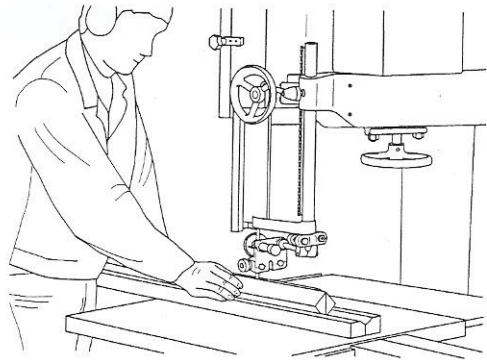


Fig. 20

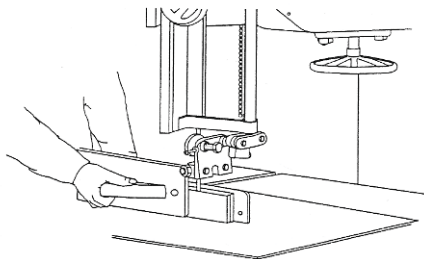
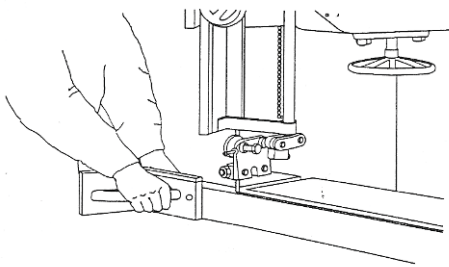
#### Mitre gauge:

Place the mitre gauge in the table T-slot.

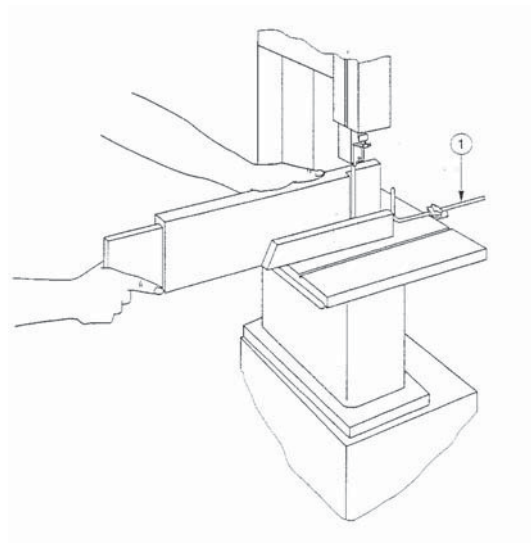
Directions for “safe operation“ :



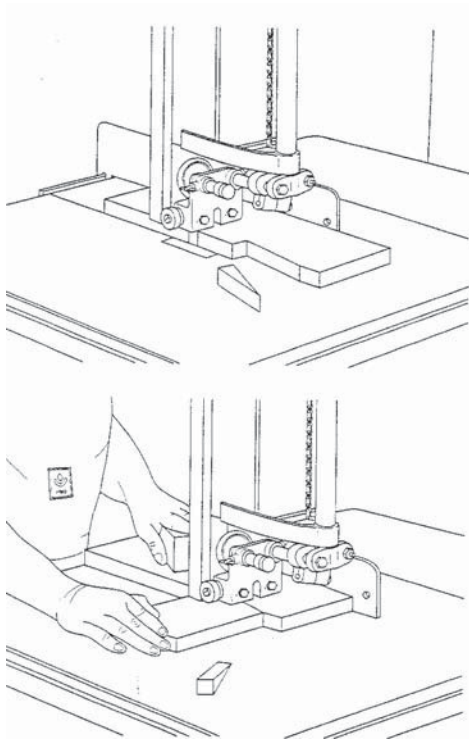
Performing diagonal cuts



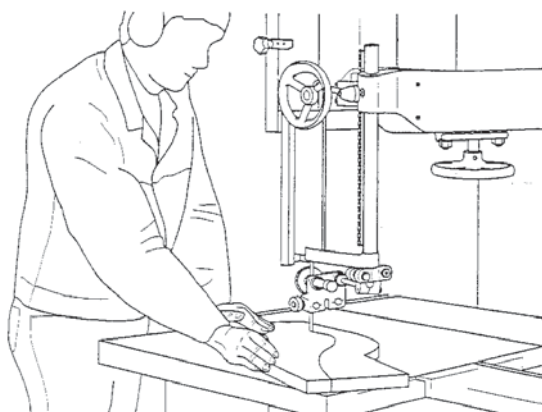
Performing high resaw cuts



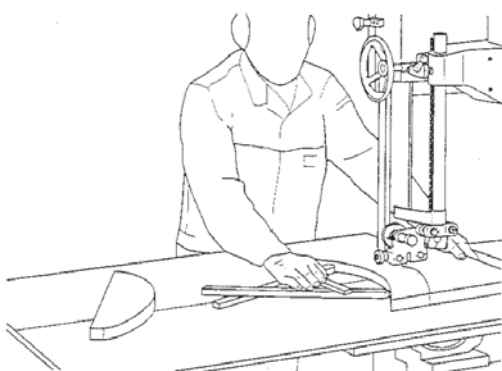
Tenon cutting



Cutting of wedges



Curved cuts



Arc cuts

## 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 the sawblade

The sawblade has to meet the technical specification.

Choose a suitable sawblade, according to the cutting operation and according to the material to be cut.

For high rip cuts:

- use a wide sawblade (e.g. 15mm), coarse teathed.

For narrow curved cuts:

- use a narrow sawblade (e.g. 6mm).

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

The sawblade teeth must point in cutting direction (down)

Always wear suitable gloves when handling sawblades.

The sawblades may only be changed when the mains plug is pulled!

### Replacing the bandsaw blade

**Note:** The JWBS-10 Band Saw comes equipped with a factory-installed 1712x9.5x0.35(67.5" x 0.375" x 0.014"), 6TPI blade .

Disconnect machine from power source.

Open upper and lower doors (Figure 22) by rotating the knobs.

Loosen lock knob (G, Figure 21) and pull extension (H, Figure 22) away from table.

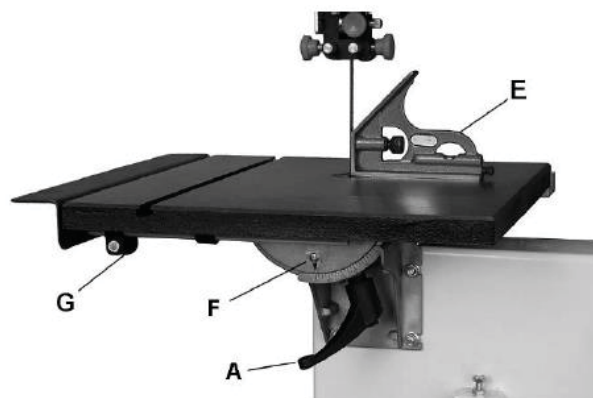


Fig.21

Remove guide rail (E, Figure 9).

Release tension on blade by moving tension handle (Q, Figure 23) to the right.

Refer to Figure 22:

Remove blade from upper and lower wheels (K,L) and from between upper and lower blade guides (M,N).

Remove blade through slot (O) in table.

Guide the new blade through table slot (O) leading with the smooth edge. Place it around the upper and lower wheels and into the upper and lower blade guides (M,N).

Note: The blade teeth should face the operator, and they should point down toward the table.

Position the blade to track in the middle of the rubber tires on the wheels (M,N).

Engage tension on the blade by moving quick tension handle (Q, Figure 23) to the left.

Replace guide rail (E, Figure 9).

Before operating the saw, check that the blade is tracking and has proper tension.

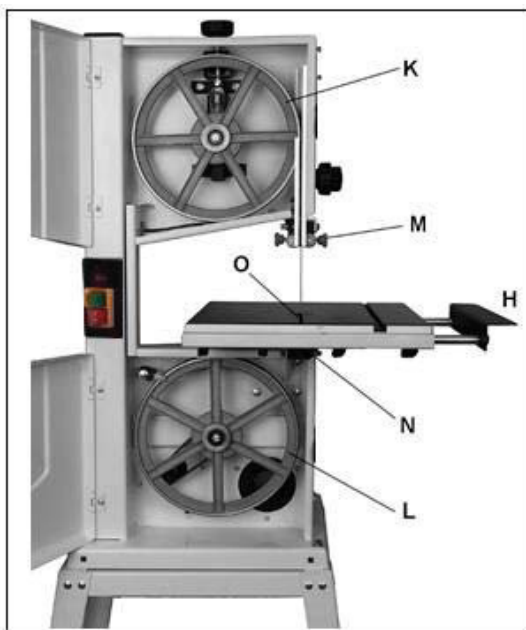


Fig. 22

## 7.2 Blade tension adjustment

Refer to Figure 23:

The blade tension knob (P) is used to adjust blade tension.

The quick tension lever (Q) must be engaged (moved to the left) before making tension adjustments with knob (P).

All bearings on upper and lower guides must be clear of blade.

Disconnect machine from power source.

Apply just enough tension to take slack out of blade.

Turn one wheel a few times to allow blade to position itself in center of tire.

Note: If blade does not center, Adjusting blade tracking.

A gauge (R) directly behind upper wheel indicates approximate tension according to width of blade. Set blade tension with knob (P) to correspond to blade width as marked on gauge (R).

Note: A tension meter is recommended to precisely set tension for the size of blade used.

As you become more experienced with the saw, you may find it necessary to change the blade tension from the initial setting. Changes in blade width and the type of material being cut will have an effect on blade tension.

Keep in mind that too little or too much blade tension can cause blade breakage.

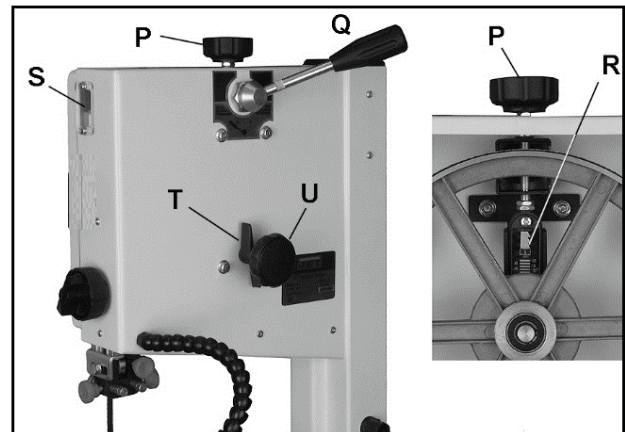


Fig. 23

## 7.3 Blade tracking adjustment

Refer to Figure 23:

Tracking refers to how the blade is situated upon the wheels while in motion. The blade should track in the center of both wheels.

The blade must be slightly tensioned before adjusting blade tracking. Make sure blade guides and bearings (M,N, Figure 22) do not interfere with blade. If blade tracking is required, blade guide adjustment is described in sect to "Guide bearing adjustment".

Open upper and lower doors. Rotate upper wheel forward by hand, and observe position of blade on wheel through the window (S, Figure 23). Blade should be in the center of the wheel.

If adjustment is necessary:

Loosen handle (T) and make adjustment with tracking knob (U) while rotating wheel by hand.

Tightening the tracking knob slightly will move the blade so it tracks towards the rear of machine. Loosening the tracking knob slightly will cause the blade to track toward the front of the machine.

After blade is tracking in the center of the wheel, tighten handle (T).

## Upper blade guide positioning

Refer to Figure 24:

The upper blade guide assembly (W) should be adjusted to just above the material being cut. To adjust:

Loosen lock knob (V) and raise or lower upper blade guide assembly (W) by turning height adjustment knob (X).

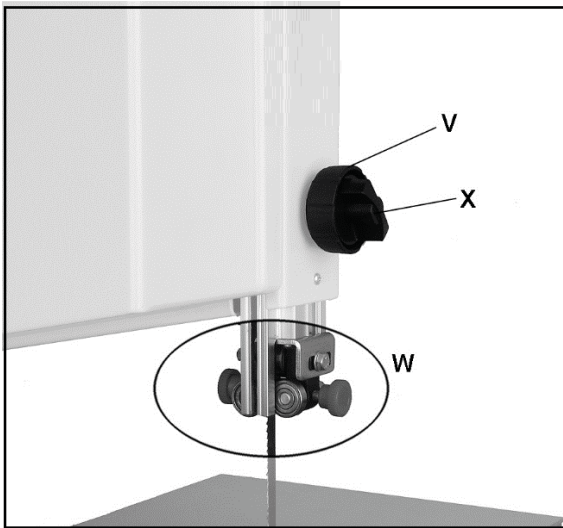


Fig. 24

## 7.4 Blade guide adjustment

### Overview

The blade guide assembly consists of two roller guides (bearings) positioned on each side of the blade to provide blade stability. A third guide (thrust bearing) is positioned behind the blade to provide blade support.

There are two blade guide assemblies – an upper assembly (Figure 25) and lower assembly (Figure 26).

Adjustments are performed in the same manner for each assembly. Each assembly must be adjusted in turn using the adjustment procedures outlined below.

### 7.5 Thrust bearing adjustment

Refer to Figures 25 and 26:

**Note:** Blade must already be tensioned and track-ing properly.

Disconnect machine from power source.

For the upper thrust bearing, loosen thumb-screw (A, Figure 25). For the lower blade guide, loosen setscrew (A, Figure 26) with the 3mm hex wrench provided.

Slide the adjustment shaft (C) so the blade is positioned in the middle of the thrust bearing (D).

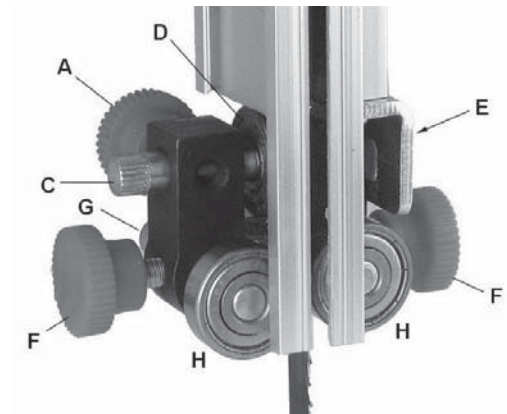


Fig. 25: upper blade guides

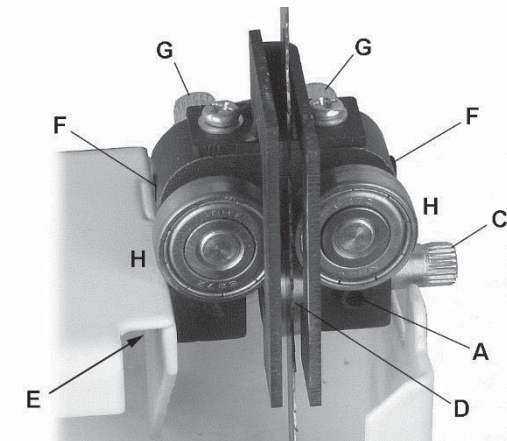


Fig. 26: lower blade guides

The thrust bearing (D) is mounted on a concentric shaft (C). When the shaft is rotated, the relative position of the bearing to the back of the blade can be changed.

Rotate the adjustment shaft (C) so the thrust bearing (D) just clears the back of the saw blade.

Tighten thumbscrew/setscrew (A).

**NOTE:** If a blade is being replaced with a new one of a different size, the adjustment described above may fall out of range and further adjustment may be required as follows:

Loosen the socket head screw (E, not visible) with a 10mm wrench and adjust the entire assembly back or forth to just clear the back of the saw blade. Tighten screw (E), then fine tune the adjustment by repeating the first part of this step.

Secure the thrust bearing (D) by tightening the thumbscrew (A, upper guide) or setscrew (A, lower guide).

### Guide bearing adjustment

Refer to Figures 25 and 26:

**Note:** Blade must already be tensioned and track-ing properly .

Disconnect machine from power source.

For upper blade guide, loosen two thumb-screws (F). For lower blade guide, loosen two setscrews (F) with the 3mm hex wrench provided.

Slide adjustment shaft (G) to position each guide bearing (H) approximately 1/16" behind the gullets of the saw blade.

The guide bearing (H) is mounted on a concentric shaft. When the shaft (G) is rotated, the relative position of the guide to the blade can be changed.

Rotate each adjustment shaft (G) to position the guide bearings (H) within 1/32" of the saw blade.

Secure the guide bearings (H) by tightening thumbscrews (F, upper guide) or setscrews (F, lower guide).

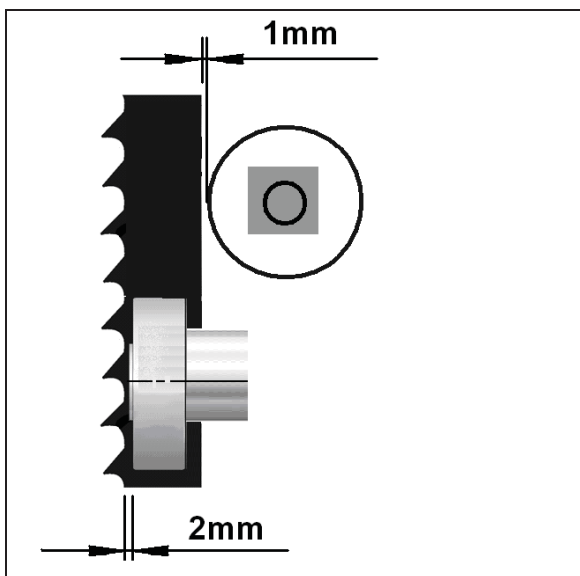


Fig.27

## 7.6 Miter gauge adjustment

Refer to Figure 28:

To adjust angle of miter gauge, loosen handle (J) and rotate gauge body. Tighten handle.

Place miter gauge into table slot and use a square to verify that 90-degree setting on scale is 90-degrees to slot. Adjust pointer (K) if necessary.

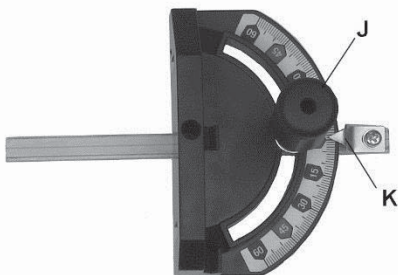


Fig. 28

## 7.7 Tilting table

Refer to Figure 29:

Loosen lock knob (A).

Tilt table up to 45 degrees to the right or down 5 degrees to the left. The angle can be read on the scale (B) on the trunnion bracket.

Note: Table perpendicular (90°) to the blade corresponds to a scale indication of 0°.

Tighten lock knob (A).

Note: The table stop (C) must be adjusted to permit the table to tilt to the left.

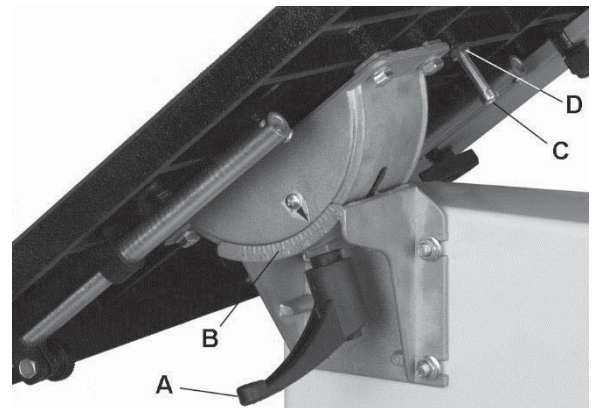


Fig.29

NOTE: Lock handle (A, Figure 29) is adjustable – pull down on handle and rotate on pin. Release handle, making sure it settles back onto pin.

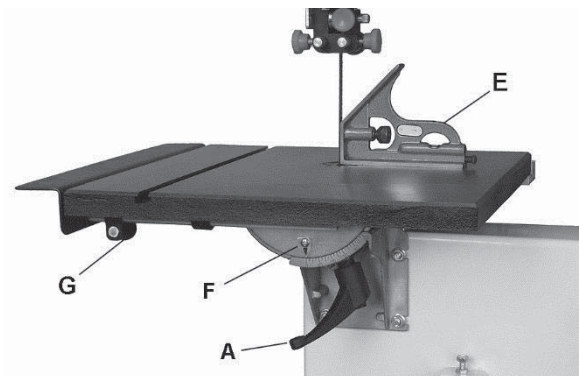


Fig.30

## 7.8 90° Table Stop Adjustment

### 7.8.1 Adjusting table stop

Refer to Figures 29 and 30.

The table stop (C, Figure 29) is typically set to stop the table at 90° (perpendicular) with the blade.

Disconnect machine from power source.

Loosen lock knob (A, Figure 29); then tilt table down, bringing it to rest against table stop (C, Figure 29).

Use a square (E, Figure 30) placed on the table and against the blade, to verify that table is 90° to blade.

If an adjustment is necessary, tilt table up to access table stop (C, Figure 29).

Loosen jam nut (D, Figure 29) and turn table stop in or out to raise or lower the stop. Tighten the jam nut to hold table stop in place.

Tilt table back to level, letting it rest against the stop and confirm table is 90° with the blade as described in step 3.

For left tilt down to 5°, the table stop (C, Figure 9) must be adjusted further.

### 7.8.2 Adjusting table tilt indicator

Set table at 90° with blade.

Confirm that table tilt indicator (F, Figure 30) points to zero.

If adjustment is required:

Slightly loosen screw securing indicator, adjust indicator to point to zero; then re-tighten screw.

#### Test run:

Turn the wheels by hand and inspect the adjustments made.

Start the machine with care.

**Note:-** When using the table at an angle always have the rip fence on the lower side of the table to support the workpiece.

## 8. Maintenance and inspection

#### General notes:

**Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.**

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

Clean the machine regularly.

**NEVER USE WATER OR OTHER LIQUIDS TO CLEAN THE MACHINE. USE A BRUSH.**

Keep the ventilation slots of the motor clean to prevent it from overheating.

Inspect the proper function of the dust extraction daily.

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

Defective safety devices must be replaced immediately.

Inspect the correct blade tension regularly. Take away the blade tension if the machine is not in use for a longer time period.

Inspect the blade guide adjustment regularly.

#### Wheels:

The rubber tyre of the wheels must be cleaned regularly.

The upper wheel support must be lubricated regularly.

#### Table insert:

Replace a worn table insert.

The table insert may not project above table surface.

The table insert must be made out of cuttable material (e.g. wood, plastic, aluminium)

The table insert may not project above table surface.

#### Saw blades:

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

Only use sharp and properly set saw blades.

#### Replacing drive belt:

The belt tension must be inspected regularly.

Disconnect machine from power source.

Open upper and lower doors.

Remove saw blade as described.

Refer to Figure 31:

Remove tension on drive belt (L) by loosening the socket head screw (13mm wrench required) on the back of the cabinet that secures the motor.

Using snap ring pliers, remove snap ring (M) that secures lower wheel (N) to shaft (O).

Slide lower wheel assembly off the shaft (O) which will dislodge the belt (L). Discard the old belt.

Place new belt onto lower wheel pulley.

Reinstall lower wheel assembly by sliding it back onto the shaft (O).

Reinstall snap ring (M).

Place new belt (L) partially around motor pulley (P) to get it started, then turn wheel (N) by hand until belt is completely seated on motor pulley (P).

Push the motor down to add tension to belt. The belt is properly tensioned when moderate finger pressure on the belt between the two pulleys causes a 1/2-inch deflection.

Tighten socket head screw on the back of the cabinet that secures the motor.

Re-install blade.

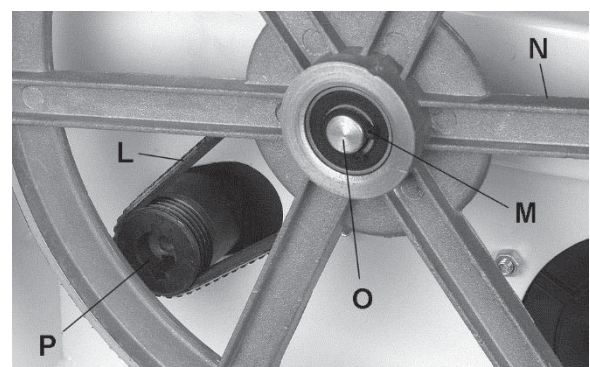


Fig.31

#### Adjusting drive belt tension:

Refer to Figure 31:

Disconnect machine from power source.

With a 13mm wrench, loosen socket head screw on back of cabinet that secures the motor.

Push motor down to add tension to belt.

The belt is properly tensioned when moderate finger pressure on the belt between the two pulleys causes a 1/2" deflection.

Tighten socket head screw that secures motor.

## **9. Trouble shooting**

### **Motor doesn't start**

\*No electricity-  
check mains and fuse.

\*Defective switch, motor or cord-  
consult an electrician.

### **Machine vibrates excessively**

\*Stand on uneven floor-  
adjust stand for even support.

\*dust on wheel-  
clean tires.

\*sawblade has cracks-  
replace sawblade immediately

### **Cut is not square**

\*Table stop setting wrong.  
\*Blade guide setting is bad

### **Cutting surfaces is bad**

\*Wrong sawblade used  
\*resin collection on sawblade  
\*sawblade is dull  
\*Blade guide setting is bad  
\*Blade tension too low  
\*workpiece inhomogeneous  
\*Feed pressure too high-  
Do not force the workpiece.

## **10. Environmental protection**

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.

## **11. Available accessories**

Refer to the JET-Price-list



**JWBS-10**

**BANDSÄGE**

**DE**  
**Bedienungsanleitung**



**TOOL FRANCE SARL**

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

[www.jettools.com](http://www.jettools.com)

M-10000861M

2019-01



# **CE-Conformity Declaration CE-Konformitätserklärung Déclaration de Conformité CE**

**Product / Produkt / Produit:**

Band saw  
Bandsäge  
Scie à ruban  
**JWBS-10**

**Brand / Marke / Marque:**

**JET**

**Manufacturer / Hersteller / Fabricant:**

TOOL FRANCE SARL  
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

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 61029-1:2009+A11:2010**

**EN 61029-2-5:2011**

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits

TOOL FRANCE SARL  
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France



2018-12-25 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL  
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

## DE - DEUTSCH

### Bedienungsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Dieses Handbuch richtet sich an den Eigentümer und Betreiber einer **JET JWBS-10** Bandsäge, und soll die Sicherheit bei Installation, Betrieb und Wartung gewährleisten. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung mit allen Anlagen aufmerksam durch. Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch und befolgen Sie die Anweisungen genau, damit Sie die größtmögliche Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine erzielen und eine sichere Nutzung der Maschine gewährleistet ist.

### **...Inhalt**

#### **1. Konformitätserklärung**

#### **2. Garantie**

#### **3. Sicherheitshinweise**

Bestimmungsgemäße Verwendung  
Allgemeine Sicherheitshinweise  
Restrisiken

#### **4. Maschinenspezifikationen**

Technische Daten  
Schallemission  
Staubemission  
Lieferumfang  
Maschinenbeschreibung  
Containerinhalt

#### **5. Transport und Inbetriebnahme**

Transport und Aufstellung  
Montage  
Netzanschluss  
Absauganschluss  
Inbetriebnahme

#### **6. Bedienung der Maschine**

#### **7. Rüst- und Einstellarbeiten**

Sägeblattwechsel  
Einstellung der Sägeblattspannung  
Einstellung des Bandlaufs  
Einstellung der Sägeblattführung  
Einstellung des Axiallagers  
Einstellung des Gehrungsanschlags  
Maschinentisch neigen  
Maschinentisch auf 90° schwenken

#### **8. Wartung und Inspektion**

#### **9. Fehlersuche und -behebung**

#### **10. Umweltschutz**

#### **11. Lieferbares Zubehör**

### **1. Konformitätserklärung**

Hiermit erklären wir in eigener Verantwortung, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 aufgeführten Richtlinien\* konform ist. Bei der Ausführung wurden die Normen\*\* angewendet. CE-Baumusterprüfung\*\*\* durchgeführt von\*\*\*\*

### **2. Garantie**

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe gewährleistet, dass das/die gelieferte(n) Produkt(e) frei von Material- und Fertigungsmängeln ist/sind. Diese Gewährleistung erstreckt sich nicht auf Mängel, die direkt oder indirekt durch unsachgemäßen Gebrauch, Fahrlässigkeit, Schäden durch Unfälle, Reparaturen oder unzureichende Wartung bzw. Reinigung sowie normale Verschleißerscheinungen verursacht werden. Weitere Auskünfte zur Gewährleistung (z.B. Gewährleistungsfrist) finden Sie in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB), die Vertragsbestandteil sind. Diese AGB können auf der Website Ihres Händlers eingesehen oder Ihnen auf Anfrage zugesandt werden. Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen an Produkt und Zubehör vorzunehmen.

### **3. Sicherheitshinweise**

#### **3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung**

Diese Maschine ist ausschließlich für das Sägen von Holz und Holzwerkstoffen, sowie für die Bearbeitung von harten Kunststoffen ausgelegt. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig und darf im Einzelfall nur nach Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden.

Die Bearbeitung metallischer Werkstücke ist nicht zulässig.

Das Werkstück muss sicher geladen, gestützt und geführt werden können.

Zur bestimmungsgemäßen Nutzung gehören auch die Beachtung der Betriebs- und Instandhaltungshinweise in dieser Anleitung.

Die Maschine darf nur von Personen bedient werden, die sich mit der Bedienung und Instandhaltung auskennen und über die damit verbundenen Gefahren informiert sind.

Das vorgeschriebene Mindestalter ist zu beachten.

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden.

Bei Arbeiten an der Maschine müssen alle Sicherheitsvorrichtungen und Schutzabdeckungen angebracht sein.

Neben den hierin dargelegten Sicherheitsbestimmungen und den geltenden Vorschriften des jeweiligen Landes sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen zu beachten.

Jegliche anderweitige Nutzung geht über die Bestimmung hinaus.

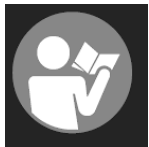
Im Falle einer nicht bestimmungsgemäßen Nutzung der Maschine übernimmt der Hersteller keine Haftung, in diesem Fall geht die Haftung ausschließlich auf den Betreiber über.

### 3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Bei unsachgemäßer Anwendung können Holzbearbeitungsmaschinen gefährlich sein. Daher sind die einschlägigen fachtechnischen Regeln sowie die folgenden Hinweise zu beachten.



Vor Beginn der Montage- oder Betriebsarbeiten ist die gesamte Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen.



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

Es dürfen keine Änderungen an der Maschine vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Anfahren der Maschine die einwandfreie Funktion und den ordnungsgemäßen Zustand der Sicherheitseinrichtungen.

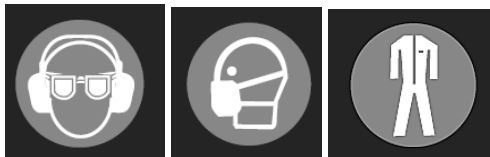
Sollten Sie Mängel feststellen, versuchen Sie in diesem Fall nicht, den Betrieb aufzunehmen, sondern sichern Sie die Maschine durch Abziehen des Stromkabels. Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Schutzeinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben.

Achten Sie auf anliegende Kleidung, lange Haare sind mit einer geeigneten Kopfbedeckung zu versehen.

Vor Inbetriebnahme der Maschine legen Sie Krawatte, Ringe, Uhren und anderen Schmuck ab und rollen die Ärmel über den Ellenbogen hoch.

Tragen Sie Sicherheitsschuhe; tragen Sie niemals Freizeitschuhe oder Sandalen!

Tragen Sie grundsätzlich nur die zugelassene Arbeitskleidung. - Schutzbrillen - Gehörschutz - Atemschutz



Tragen Sie beim Betrieb dieser Maschine **keine** Handschuhe.



Zur sicheren Handhabung der Sägeblätter sind jedoch Arbeitshandschuhe zu tragen.

Beachten Sie bitte das Kapitel „Sichere Bedienung“ in diesem Handbuch.

Überprüfen Sie die Nachlaufzeit der Maschine, sie darf nicht länger als 10 Sekunden betragen.

Achten Sie darauf, dass beim Schneiden von runden Teilen das Werkstück nicht wegrollt.

Für schwer zu handhabende Werkstücke sind geeignete Tischverlängerungen und Stützhilfen zu verwenden.

Senken Sie die Bandführung immer möglichst nahe zum Werkstück ab.

Wenn der Tisch schräg gestellt ist, verwenden Sie den Anschlag und setzen Sie ihn der unteren Tischhälfte an.

Halten und führen Sie die Werkstücke während der Bearbeitung immer fest.

Entfernen Sie abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und vollständigem Maschinenstillstand.

Die Maschine ist so aufzustellen, dass genügend Platz für sicheres Arbeiten und zum Führen des Werkstücks vorhanden ist.

Den Arbeitsbereich gut ausleuchten.

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss standsicher auf festem ebenem Boden aufgestellt werden.

Achten Sie darauf, dass das Netzkabel den Arbeitsablauf nicht behindert oder zur Stolpergefahr wird.

Die Bodenfläche rund um die Maschine sauber und frei von Abfällen, Ölen und Fetten halten.

Bleiben Sie wachsam!

Schenken Sie Ihrer Arbeit ungeteilte Aufmerksamkeit. Gebrauchen Sie gesunden Menschenverstand.

Achten Sie auf eine ergonomische Körperhaltung.

Achten Sie stets auf eine möglichst stabile Haltung.

Bedienen Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind. Betreiben Sie das Gerät nicht unter Drogen, Alkohol oder Arzneimitteln. Beachten Sie, dass die Einnahme von Arzneimitteln Ihr Verhalten ändern kann.



Halten Sie Kinder und Besucher in einem sicheren Abstand zum Arbeitsbereich.

Greifen Sie niemals in die Maschine, während sie in Betrieb ist oder nachläuft.



Lassen Sie eine laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt! Bevor Sie den Arbeitsplatz verlassen, schalten Sie die Maschine aus.

Betreiben Sie das Elektrowerkzeug nicht im Umkreis von entzündlichen Flüssigkeiten oder Gasen. Achten Sie auf die Brandbekämpfungs- und Brandmeldemittel, z.B. wie man den Feuerlöscher bedient und wo er zu finden ist.

Die Maschine darf nicht in feuchter Umgebung betrieben und nicht dem Regen ausgesetzt werden.

Holzstaub ist explosionsgefährlich und kann auch ein Gesundheitsrisiko darstellen. Vor allem der Staub gewisser Tropenhölzer und Laubhölzer wie Buche und Eiche ist als krebserregender Stoff eingestuft. Verwenden Sie stets eine geeignete Absaugvorrichtung.

Entfernen Sie vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück.

Bei kurzen Werkstücken ein Schiebeh Holz verwenden.

Bewahren Sie den Schiebestock oder die Schiebelade immer zusammen mit der Maschine auf, auch wenn sie nicht in Gebrauch sind.

Die Spezifikationen bezüglich des Höchst- und Mindestmaßes des Werkstücks sind zu beachten.

Entfernen Sie Späne und Werkstückteile erst, wenn die Maschine vollständig zum Stillstand gekommen ist.

Stellen Sie sich nicht auf die Maschine.

Anschluss- und Reparaturarbeiten an der elektrischen Installation dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.



Eine beschädigte oder abgenutzte Leitung ist unverzüglich auszutauschen.

Einstell- und Wartungsarbeiten an der Maschine nur durchführen, wenn die Maschine vom Stromnetz getrennt ist.



Defekte Sägeblätter sofort entfernen.

### 3.3 Restrisiken

Bei bestimmungsgemäßem Gebrauch der Maschine können dennoch einige Restrisiken bestehen.

Das laufende Sägeblatt im Arbeitsbereich kann zu Verletzungen führen.

Zerrissene Sägeblätter können zu Verletzungen führen.

Ausgeschleuderte Werkstücke können zu Verletzungen führen.

Hackschnitzel und Sägespäne können gesundheitsschädlich sein. Tragen Sie unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie z.B. eine Schutzbrille, Gehör- und Atemschutz.

Verwenden Sie eine geeignete Absaugung.

Durch eine ungeeignete Netzleitung bzw. ein beschädigtes Netzanschlusskabel kann es zu Verletzungen durch die Einwirkung elektrischen Stromes kommen.



## 4. Maschinenspezifikationen

### 4.1 Technische Daten

|                           |              |
|---------------------------|--------------|
| Raddurchmesser            | 255 mm       |
| Schnittbreite             | max. 245 mm  |
| Schnitthöhe               | max. 100 mm  |
| Sägeblattlänge            | 1712 mm      |
| Sägeblattbreite           | 3 – 13 mm    |
| Sägeblattdicke            | 0,3 – 0,5 mm |
| Schnittgeschwindigkeit    | 870 m/min    |
| Maschinentisch (LxB)      | 335x340 mm   |
| Arbeitstischneigung       | 0° bis 45°   |
| Arbeitshöhe mit Gestell   | 1055mm       |
| Absaugstutzen-Durchmesser | 100mm        |

|                             |                   |
|-----------------------------|-------------------|
| Gesamt ohne Gestell (LxBxH) | 686 x 457 x 838mm |
| Gewicht ohne Gestell        | 34 kg             |

|                            |                    |
|----------------------------|--------------------|
| Gesamt mit Gestell (LxBxH) | 762 x 496 x 1511mm |
| Gewicht mit Gestell        | 40 kg              |

|                               |                      |
|-------------------------------|----------------------|
| Netzanschluss                 | 1~230V, 50Hz         |
| Aufnahmeleistung              | 600W S1              |
| Betriebsstrom                 | 2,7 A                |
| Verlängerungskabel (H07RN-F): | 3x1,5mm <sup>2</sup> |
| Bauseitige Absicherung        | 10 A                 |
| Isolationsschutzklasse        | I                    |

### 4.2 Schallemission

Ermittelt nach EN 1807  
(Prüftoleranz 3 dB)  
Werkstück Buche (Beispiel):  
D=30mm, L=1500mm, Feuchtigkeit 8,5%

|                                          |                |
|------------------------------------------|----------------|
| Schalleistungspegel (gemäß EN ISO 3746): |                |
| Leerlauf                                 | LwA 85,0 dB(A) |
| Bearbeitung                              | LwA 96,4 dB(A) |

|                                  |                |
|----------------------------------|----------------|
| Schalldruckpegel (EN ISO 11202): |                |
| Leerlauf                         | LpA 72,6 dB(A) |
| Bearbeitung                      | LpA 83,4 dB(A) |

Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten. Zwischen Emissions- und Immissionswerten besteht ein gewisser Zusammenhang. Dennoch sind diese Werte allein nicht geeignet, um die Notwendigkeit etwaiger zusätzlicher Sicherheitsmaßnahmen abzuschätzen. Zu den Arbeitsplatzbedingungen, die den Geräuschimmissionspegel beeinflussen können, gehören Schwingungsdauer, räumliche Gegebenheiten, andere Geräuschquellen usw. wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und andere Arbeitsabläufe im Raum. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können von Land zu Land unterschiedlich sein.

Diese Information soll dem Anwender der Maschine eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

#### 4.3 Staubemission

Die Bandsäge JWBS-10 wurde einer Staubemissionsprüfung unterzogen.

Bei einer Luftgeschwindigkeit von 20 m/s am Absaugstutzen

Ø 100mm:

|              |          |
|--------------|----------|
| Vakuumdruck  | 1250 Pa  |
| Volumenstrom | 565 m³/h |

Die Maschine erfüllt die Staubemissionsgrenze von 2 mg/m³ am Arbeitsplatz.

#### 4.4 Lieferumfang

Offenes Gestell  
Maschinentisch  
Parallelanschlag  
Parallelanschlagführung  
Gehrungsanschlag  
Montagezubehör  
Sägeblatt 10 mm  
Gebrauchsanleitung  
Ersatzteilliste

#### 4.5 Maschinenbeschreibung

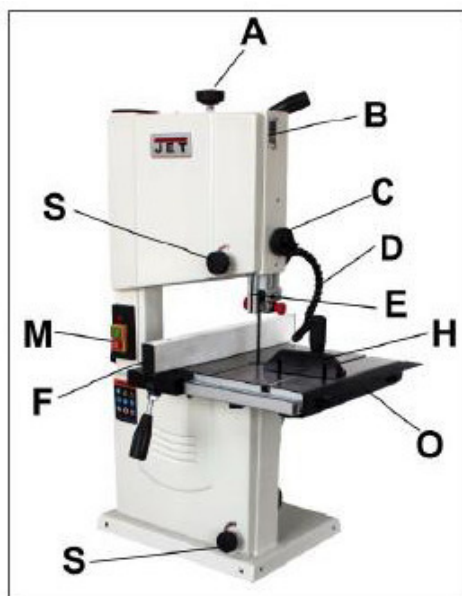


Abb. 1

- A .. Griff für Bandspannung
- B .. Bandlauf Sichtfenster
- C... Bandführung Höhenverstellgriff
- D .. Arbeitsleuchte
- E... Obere Bandführung mit Schutz
- F... Parallelanschlag
- G .. Sägeblatt
- H .. Gehrungsanschlag
- I... Schnellspannhebel
- J...Sägetisch
- K .. Griff für Bandlaufeinstellung
- L... Bandführung Feststellgriff
- M ... Ein/Aus-Schalter
- N .. Motor
- O .. Maschinentischverlängerung
- P .. Absaugstutzen
- Q.. Griff für Tischneigung
- S... Griff für Sägeöffnung

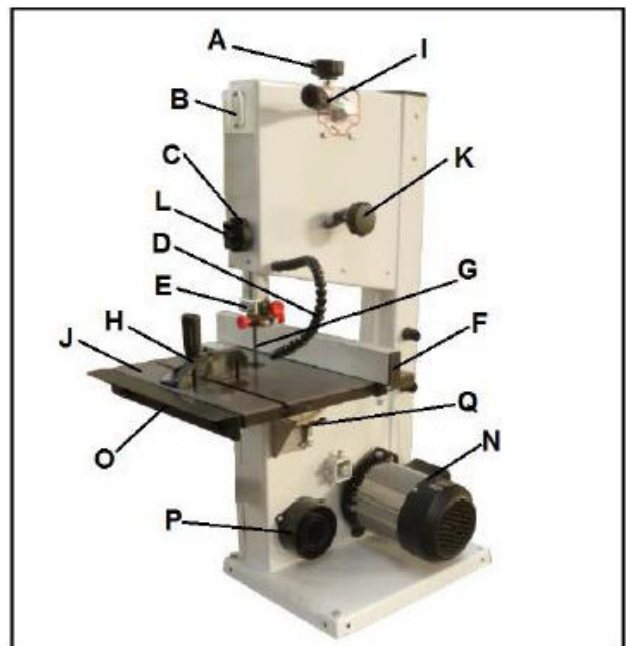
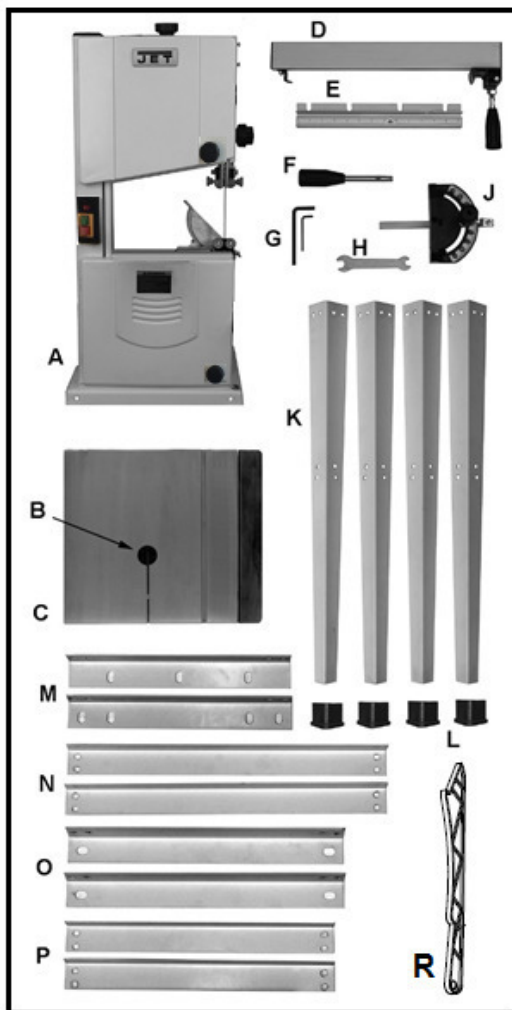


Abb. 2

#### 4.6 Containerinhalt



3

Siehe Abbildungen 3 und 4

- 1 Bandsäge – **A**
- 1 Tischeinlage – **B**
- 1 Tisch – **C**
- 1 Parallelanschlag – **D**
- 1 Führungsschiene – **E**
- 1 Griff – **F**
- 2 Inbusschlüssel, 3mm,6mm – **G**
- 1 Schraubenschlüssel – **H**
- 1 Gehrungsanschlag – **J**
- 4 Standbeine – **K**
- 4 Gummifuß – **L**
- 2 Kurze Stützplatte – **M**
- 2 Lange Querstrebe – **N**
- 2 Lange Stützplatte – **O**
- 2 Kurze Querstrebe – **P**
- 1 Schiebstock – **R**
- 1 Bedienungsanleitung (nicht dargestellt)
- 1 Stückliste (nicht dargestellt)
- 1 Zubehörsatz

#### Zubehörsatz (JWBS10-HP):

- 3 Sechskantschraube, M8x55 – **HP1**
- 4 Sechskantschraube mit Scheibenkopf, M6x12 – **HP2**
- 32 Schlossschraube, M6x12 – **HP3**
- 4 Flügelschraube – **HP4**
- 4 Unterlegscheibe, geschwärzt M8 – **HP5**
- 6 Unterlegscheibe, flach, M8 – **HP6**
- 3 Sicherungsscheibe, M8 – **HP7**
- 3 Sechskantmutter, M8 – **HP8**
- 32 Sechskantbundmutter, M6 – **HP9**

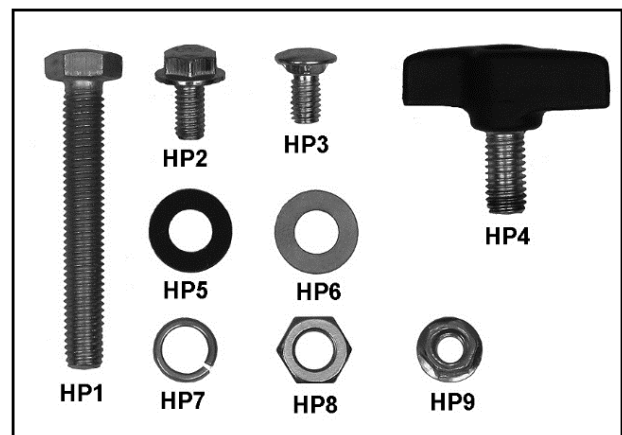


Abb. 4

#### 5. Transport und Inbetriebnahme

##### 5.1 Transport und Aufstellung

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

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss standsicher auf festem und ebenem Boden aufgestellt werden.

##### Stabilität der Bandsäge

Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme der Bandsäge, dass die Standsicherheit der Maschine einwandfrei ist.

Die Maschine kann, falls erforderlich, mit der Aufstellfläche bzw. dem mitgelieferten offenen Gestell verschraubt werden. Dazu sind drei Bohrungen Ø 8 mm vorgesehen (A, Abb. 5, 6 und 7).

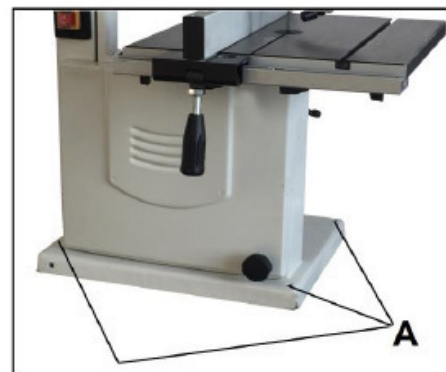


Abb. 5

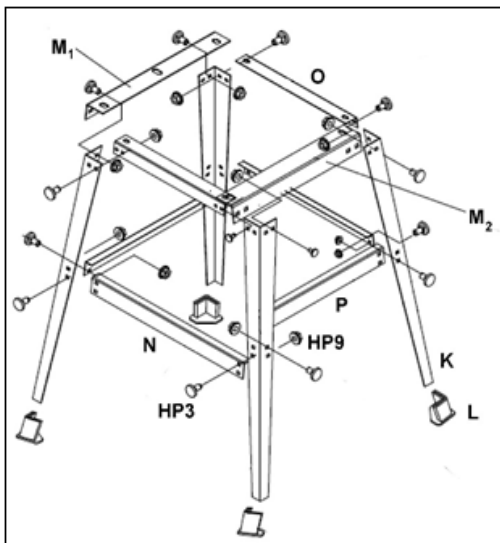


Abb. 6

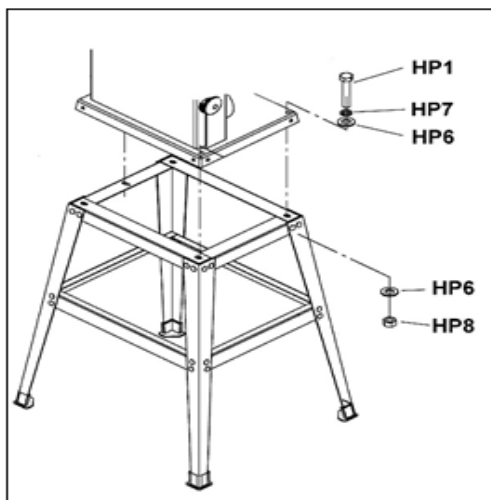


Abb. 7

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

Informationen zur Montage des Gestells finden Sie in Abbildung 6, Abbildung 7. Verwenden Sie durchweg Schlossschrauben (HP3) und Flanscmuttern (HP9). Ziehen Sie zu diesem Zeitpunkt alle Schrauben nur von Hand an.

Achten Sie darauf, dass die beiden kurzen Stützplatten mit den zusätzlichen Bohrungen (M) wie abgebildet einander gegenüberliegen.

Gummifüße (L) in die Enden der Standbeine schieben.

Stellen Sie das Gestell aufrecht auf einen ebenen Boden und drücken Sie ihn nach unten, bis er gleichmäßig aufsitzt.

Ziehen Sie alle Muttern an der Gestellbaugruppe fest.

## 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.

Vor der Inbetriebnahme müssen die folgenden Bauteile montiert werden:

Bandsägetisch, Parallelanschlag und Handkurbel

## Montage des Maschinentisches

Siehe Abb. 8.

Lösen Sie den Feststellgriff (dargestellt auf Abbildung 9) und stellen Sie den Schwenkzapfen (A1) waagrecht.

Lösen Sie nun den Feststellknopf (C2) und ziehen Sie die Verlängerung (C1) aus dem Tisch (C) heraus.

Richten Sie den Tisch wie in der Abbildung gezeigt aus, und fädeln Sie dann das Sägeblatt (A2) durch den Schlitz (C3) bis zur Mitte ein.

Richten Sie die vier Gewindebohrungen unter dem Tisch auf die vier Befestigungsbohrungen am Schwenkzapfen aus.

**Wichtiger Hinweis:** Richten Sie den Tisch so aus, dass der Gehrungsschlitz (C4) parallel zum Sägeblatt (A2) liegt.

Mit den vier M6x12 Sechskantschrauben mit Scheibenkopf (HP2) sichern. Mit 13 mm Schraubenschlüssel fest anziehen.

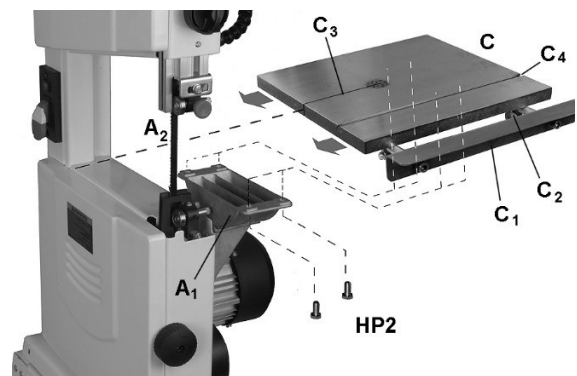


Abb. 8

## Montage von Führungsschiene und Parallelanschlag

Führungsschiene (E, Abb. 9) an der Vorderseite des Tisches befestigen. Mit vier Flügelschrauben (HP4) und Unterlegscheiben (HP5) sichern.

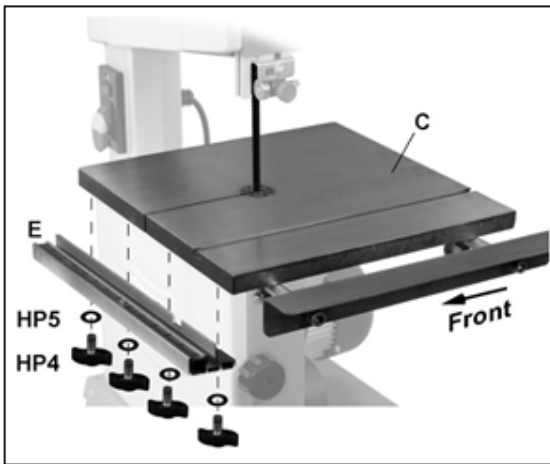


Abb. 9

Siehe Abb. 10:

Legen Sie die Parallelanschlagbaugruppe (D, Abbildung 10) am Gehrungsschlitz auf den Tisch.

Der hintere Haken sollte hinten am Tisch einrasten. Der Parallelanschlagkörper sollte in die Führungsschiene (E) greifen.

Wenn der Anschlag nicht parallel zum Gehrungsschlitz verläuft:

Zwei Sechskantschrauben (S1) mit einem 4mm Inbusschlüssel lösen. Die Verschlusskappe (S2) muss eventuell entfernt werden.

Legen Sie den Anschlag so, dass er parallel zum Gehrungsschlitz verläuft.

Verriegeln Sie den Parallelanschlaggriff mit der Führungsschiene (E) und vergewissern Sie sich, dass der Parallelanschlag nach wie vor parallel zum Gehrungsschlitz verläuft.

Ziehen Sie die beiden Schrauben (S1) wieder an, um den Parallelanschlag am Anschlagkörper zu befestigen, und setzen Sie die Verschlusskappe (S2) wieder ein.

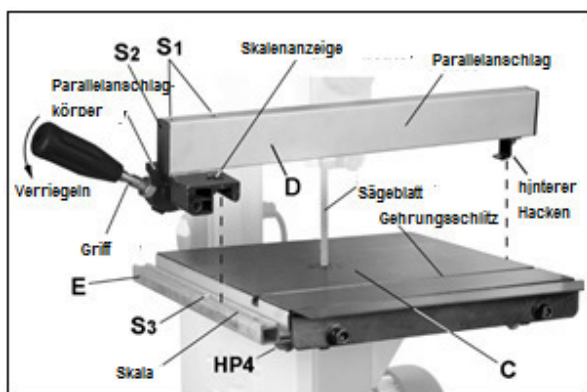


Abb. 10

### Parallelanschlagskala justieren

Siehe Abb. 10:

Legen Sie die Parallelanschlagbaugruppe (D) am Tisch (C) an das Sägeblatt an. Verriegeln Sie den Parallelanschlag.

Wenn der Gradzeiger nicht auf 0° zur Skala steht:

Anschlagbaugruppe (D) entfernen.

Die Schraube (S3), mit der die Skala an der Führungsschiene (E) befestigt ist, lösen.

Schritt 1 wiederholen, dann die Skala solange verschieben, bis der Gradzeiger auf 0° steht.

Nun den Anschlag entriegeln und vom Tisch heben, dabei darauf achten, dass Sie die Skala nicht bewegen.

Ziehen Sie Schraube (S3) an, um die Skala in der gewünschten Position zu fixieren.

Falls weitere Justierungen erforderlich sind, können die Flügelschrauben (HP4) zur Einstellung der Führungsschiene (E) gelöst werden.

### Schnellspannhebel

Montieren Sie den Schnellspannhebel in die Nabe an der Sägen-Rückseite (siehe Q, Abbildung 11), mit einem Schraubenschlüssel an der Flachseite der Spindel festziehen.

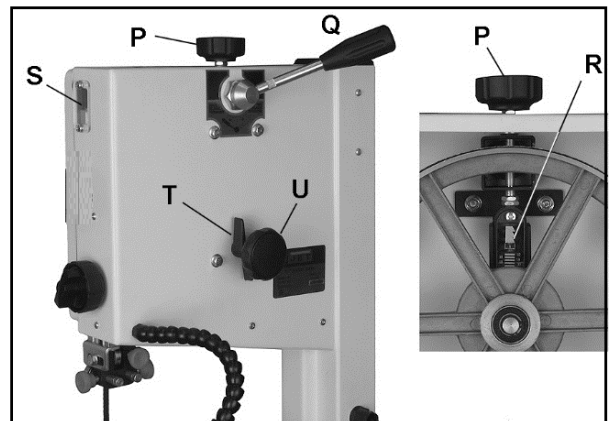


Abb. 11

### Sägeblatt und Tisch senkrecht justieren

Benötigtes Werkzeug: Kleines 90°-Winkelmaß (*nicht mitgeliefert*)

Der Tisch wird im 90°-Winkel zum Sägeblatt justiert, indem man die Anschlagschraube unter dem Tisch verstellt. Abb. 12

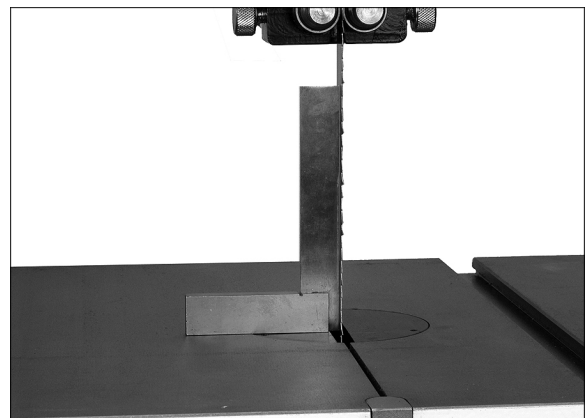


Abb. 12

Siehe Abb. 13:

Die Mutter (A, Abb. 13) lösen, Schraube (B) einstellen.

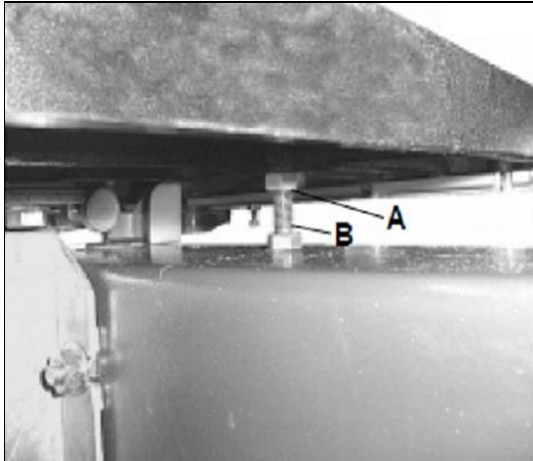


Abb. 13

#### Tisch auf Planheit prüfen

Es wird empfohlen, auf dem Tisch, quer über den Schlitz und entlang der Vorderkante des Tisches ein Stahlmaßband anzulegen (siehe Abb. 14).

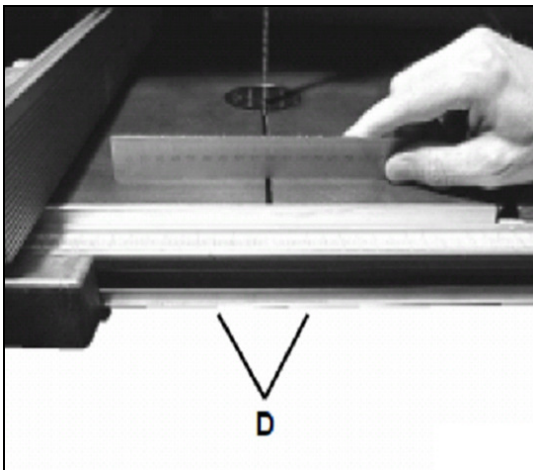


Abb. 14

Wenn dabei ein Höhenunterschied am Schlitz festgestellt wird, muss der Tisch mit den beiden dafür vorgesehenen Schrauben und Klemmmuttern, die sich an der Unterseite der Parallelanschlagführung befinden, bei (D, Abb. 14) eingestellt werden.

#### Untere Bandführung mit Sägeschutz

Beim Öffnen der unteren Bandradtür dieser Maschine tritt die untere Bandführung mit Sägeschutz in Aktion (Abb. 15).

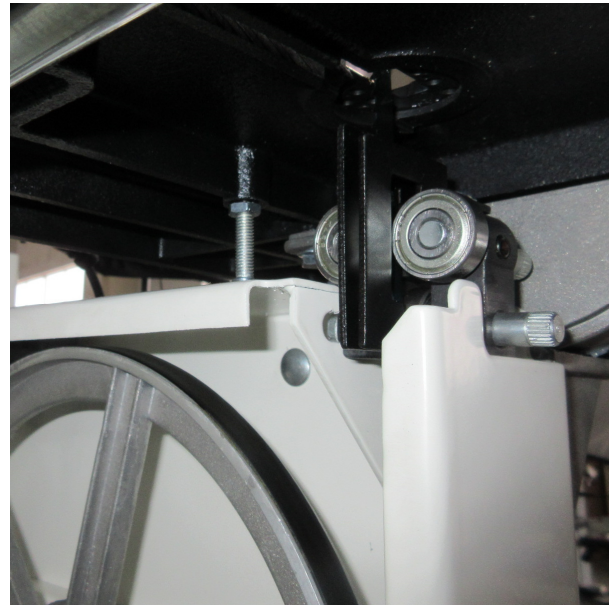


Abb. 15

Die Bandradtüren MÜSSEN bei laufender Maschine stets geschlossen sein.

#### 5.2 Netzanschluss

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

Die Netzspannung muss mit den Angaben am Maschinentypschild übereinstimmen.

Die bauliche Überspannungsschutzsicherung muss 10A betragen.

Verwenden Sie nur Netzkabel mit Kennzeichnung H07RN-F.

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

#### 5.3 Absauganschluss

Die Maschine ist mit einem Absaugstutzen von 100 mm Durchmesser ausgestattet (B, Abb. 16). Der Absaugstutzen befindet sich an der Rückseite der Bandsäge und dient dazu, die Maschine über einen (nicht mitgelieferten) Schlauch an einen Staubsammelbehälter oder einen Werkstatt-Staubsauger anzuschließen.

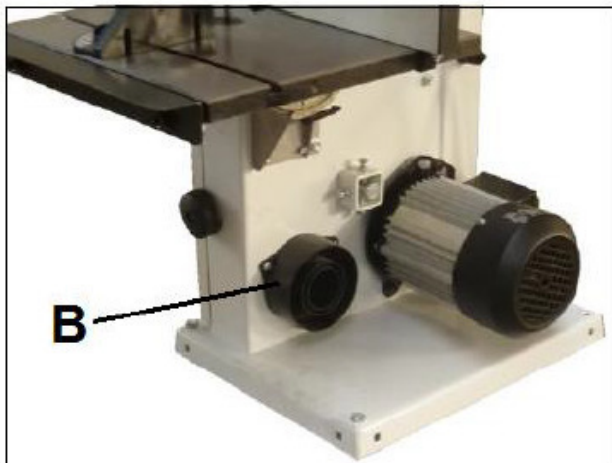


Abb. 16

Vor der Inbetriebnahme muss die Maschine an ein Staubabsaugsystem angeschlossen werden. Die Absaugung muss beim Einschalten der Bandsäge automatisch anlaufen.

Der Luftstrom am Absaugstutzen muss 20 m/sec. betragen. Die Schläuche dürfen nicht brennbar sein und müssen über die Maschine geerdet werden.

#### 5.4 Inbetriebnahme

**Magnetischer (Ein/Aus) Schalter** - befindet sich auf der Vorderseite der Maschine: Mit dem grünen Ein-Taster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden. Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

**Schalter der Arbeitsleuchte** - befindet sich an der Vorderseite der Maschine über dem Ein-/Ausschalter. Schaltet die LED-Arbeitsleuchte ein und aus.

### 6. Bedienung der Maschine

#### Korrekte Bedienposition:

Vor der Maschine stehend, in Sägerichtung.

#### Handhabung des Werkstücks:

Das Werkstück mit außerhalb des Sägebereichs flach auf das Werkstück gelegten Händen festhalten. Das Werkstück dem Sägeblatt in Richtung der Sägelinie zuführen und das Werkstück nach Bedarf drehen, um der gezogenen Linie zu folgen. Das Werkstück gleichmäßig nach vorne weiterschieben; den Sägevorgang in einem Zug ausführen; nicht wieder neu ansetzen. Das Werkstück möglichst nicht zurückziehen. In diesem Fall könnte nämlich das Sägeblatt von den Rädern herunterlaufen.

Lange und breite Werkstücke durch Rollböcke abstützen.

#### Hinweise zur sicheren Bedienung:

Nur mit einem scharfen und fehlerfreien Sägeblatt arbeiten.

In der Nähe des Sägebereichs muss ein Schiebestock für die Zuführung verwendet werden.

Zur sicheren Führung von kleinen und schmalen Werkstücken eine Zuführschablone verwenden.

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

#### Vorbereitung des Sägevorgangs:

Die obere Sägeblattführung in einen Abstand von ca. 2-5 mm zum Werkstück bringen. (siehe Abb. 17)

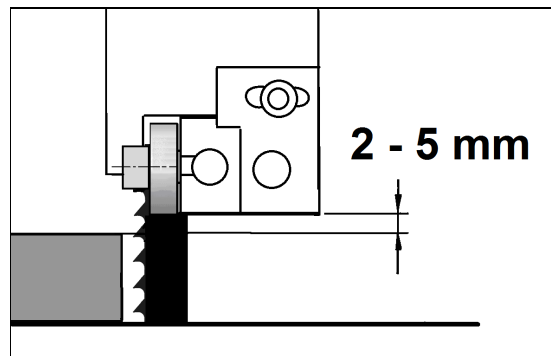


Abb. 17

Zur Gewährleistung Ihrer eigenen Sicherheit müssen Sie die Sägeblattführung so nah wie möglich am Werkstück positionieren.

Um die Schnitthöhe einzustellen, lösen Sie die Flügelmutter (A, Abb. 18) und bewegen Sie die obere Sägeblattführung und den Sägeschutz (B).

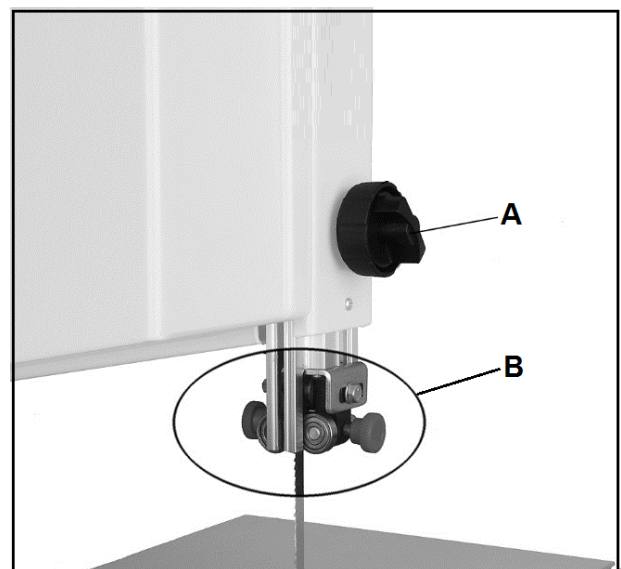
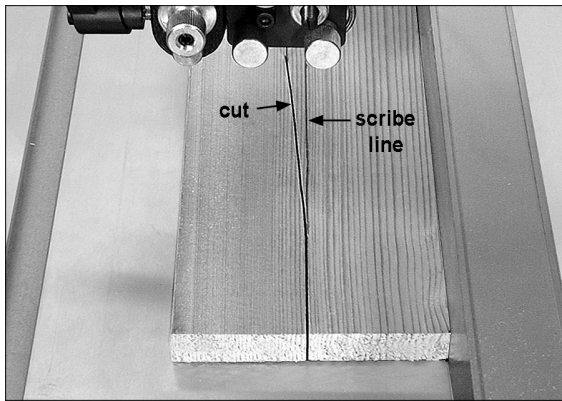


Abb. 18

#### Abdriften des Sägeblattes:

Das Abdriften der Sägeblätter ist ein häufiges Problem beim Besäumen und beim Nachschneiden.

Wenn der Parallelanschlag verwendet wird kann es zum Abdriften des Sägeblattes kommen, d.h. das Blatt beginnt von der Schnitthöhe weg zu wandern (Abb. 19).



**Abb. 19**

Die Abdrift der Sägeblätter kann verschiedene Ursachen haben:

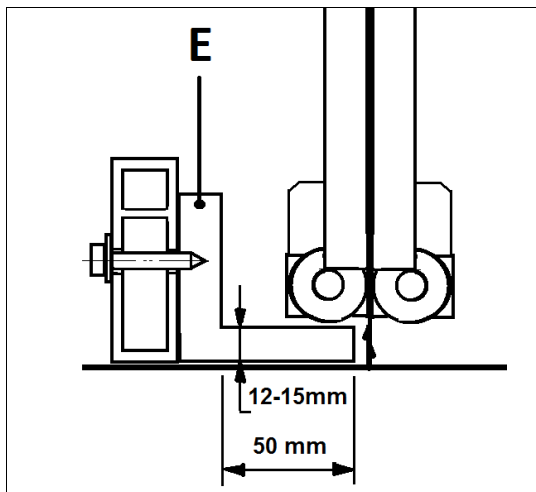
- Das Sägeblatt folgt der Körnung.
- Das Sägeblatt ist stumpf.
- Die Blattführungen sind nicht richtig justiert.
- Die Blattspannung ist zu gering.
- Zähne der Sägeblätter sind asymmetrisch „gesetzt“.

#### **Zusätzlicher Anschlag zum Parallelanschlag:**

Zur Gewährleistung Ihrer eigenen Sicherheit müssen Sie die obere Sägeblattführung so nah wie möglich am Werkstück positionieren.

Für schmale, flache Schnitte am Parallelanschlag muss ein selbst angefertigter Zusatzanschlag (E, Abb. 20) aus schnittfähigem Material (z.B. Holz, Kunststoff, Aluminium) verwendet werden.

Länge wie Parallelanschlag.

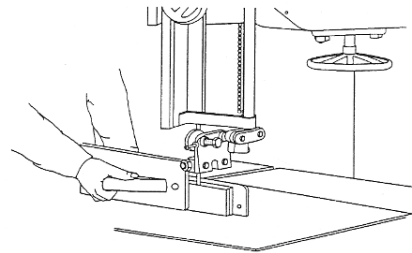
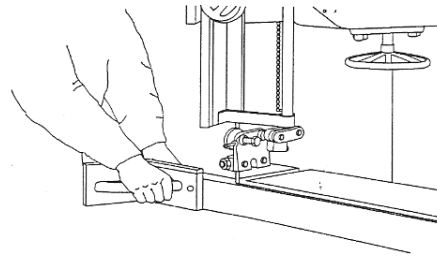


**Abb. 20**

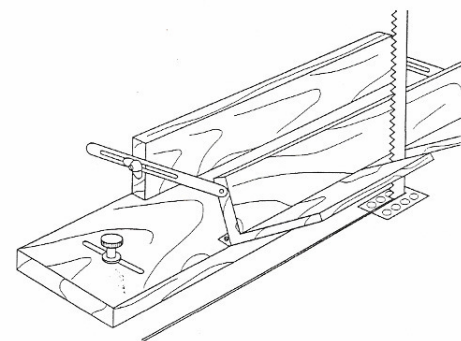
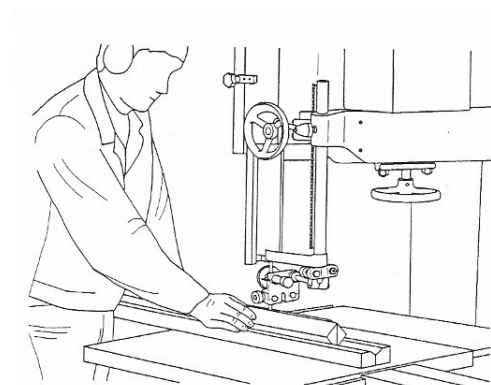
#### **Gehrungsanschlag:**

Legen Sie den Gehrungsanschlag in den T-Schlitz.

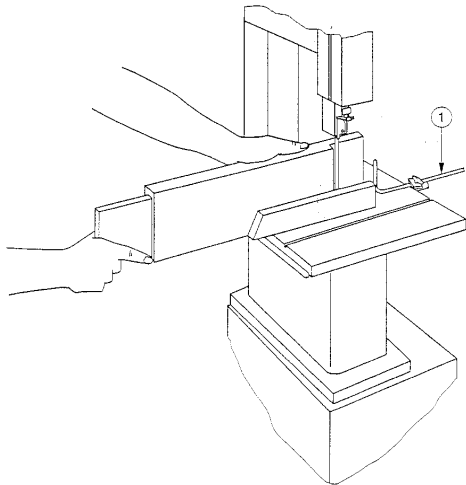
#### **Hinweise zur sicheren Bedienung:**



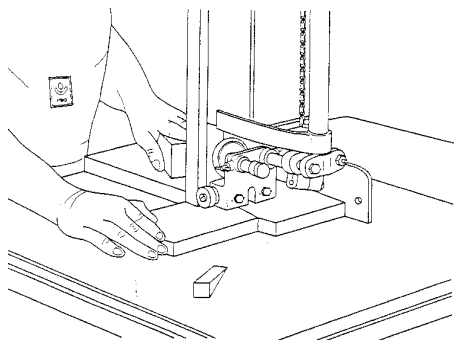
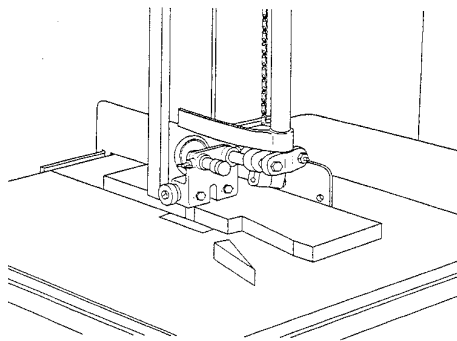
**Nachschneiden**



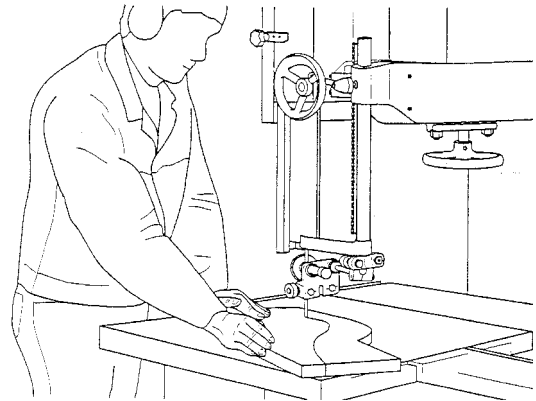
**Diagonalschnitt**



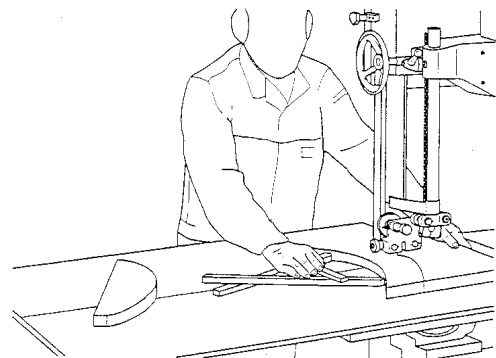
Zapfenschnitt



Sägen von Keilen



Kurvenschnitt



Kreissegmentsägen

## 7. Rüst- und Einstellarbeiten

### Allgemeiner Hinweis:

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

### 7.1 Sägeblattwechsel

Das Sägeblatt muss den angegebenen technischen Daten entsprechen.

Das jeweils geeignete Sägeblatt entsprechend dem Sägevorgang und dem zu sägenden Material auswählen.

Fürs Besäumen:

– ein breites Sägeblatt mit grober Zahnung verwenden (z.B. 13 mm)

Für enge Kurvenschnitte:

– ein schmales Sägeblatt verwenden (z.B. 6 mm)

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

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

Bei der Handhabung von Sägebändern stets geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Der Sägeblattwechsel darf nur bei gezogenem Netzstecker erfolgen.

### Austausch des Bandsägeblattes

**Hinweis:** Die JWBS-10 Bandsäge ist werksseitig mit einem 1712x9.5x0.35(67.5" x 0.375" x 0.014"), 6TPI Sägeblatt ausgestattet.

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.

Die obere und untere Radabdeckung (Abb. 22) durch Drehen der Griffe öffnen.

Lösen Sie nun den Feststellknopf (G, Abb. 21) und ziehen Sie die Verlängerung (H, Abb. 22) aus dem Tisch heraus.

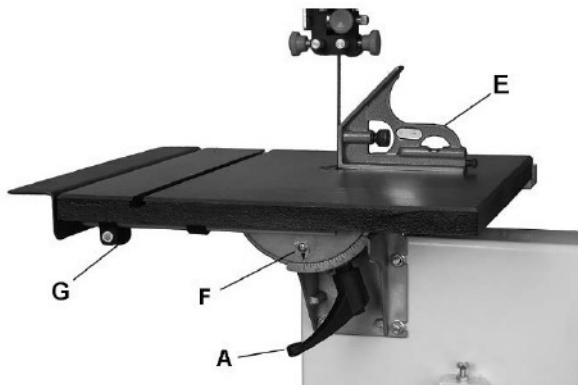


Abb. 21

Die Führungsschiene entfernen (E, Abb. 9).

Die Sägeblattspannung mit dem Schnellspannhebel rechter Hand (Q, Abb. 23) entlasten.

Siehe Abb. 22:

Das Sägeblatt vom oberen und unteren Rad (K, L) und aus den oberen und unteren Blattführungen (M,N) herausnehmen.

Das Sägeblatt aus dem Schlitz (O) im Tisch ziehen.

Führen Sie das neue Blatt durch den Tischschlitz (O), mit der glatten Kante voran. Legen Sie es um die oberen und unteren Räder und führen Sie es in die oberen und unteren Blattführungen (M,N) hinein.

**Hinweis:** Die Blattzähne sollten dem Bediener zugewandt sein und nach unten in Richtung Tisch zeigen.

Das Sägeblatt so positionieren, dass es mittig auf den Gummireifen (K,L) läuft.

Spannen Sie das Blatt, indem Sie den Schnellspannhebel (Q, Abbildung 23) nach links bewegen.

Die Führungsschiene wieder einsetzen (E, Abbildung 9).

Bevor Sie die Säge in Betrieb nehmen, überprüfen Sie, ob das Blatt spurtreu ist und die richtige Spannung aufweist.

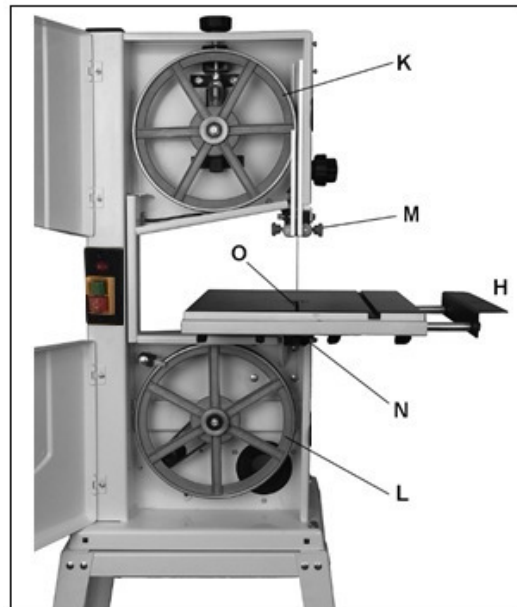


Abb. 22

## 7.2 Einstellung der Sägeblattspannung

Siehe Abb. 23:

Die Sägeblattspannung wird mit dem Knopf (P) eingestellt.

Der Schnellspannhebel (Q) muss eingerastet (nach links) sein, bevor mit dem Knopf (P) Spannungseinstellungen vorgenommen werden können.

Das Blatt muss von allen oberen und unteren Führungslagern entfernt sein.

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.

Die Spannung sollte gerade ausreichend sein, dass das Blatt nicht mehr locker ist.

Drehen Sie ein Rad ein paar Mal, damit sich das Sägeblatt mittig am Reifen ausrichten kann.

**Hinweis:** Wenn das Blatt sich nicht mittig ausrichtet, muss der Bandlauf justiert werden.

Ein Anzeiger (R) direkt hinter dem oberen Rad zeigt die ungefähre Spannung gemäß der Blattbreite an. Die Blattspannung mit dem Knopf (P) so einstellen, dass sie der auf der Anzeige (R) angegebenen Blattbreite entspricht.

**Hinweis:** Zur exakten Einstellung der Spannung für die verwendete Blattgröße empfiehlt sich ein Spannungsmesser.

Wenn Sie mehr Erfahrung mit der Säge haben, muss die Blattspannung möglicherweise gegenüber der ursprünglichen Einstellung geändert werden. Eine Änderung der Blattbreite und der Schneidgutart hat ebenfalls Auswirkungen auf die Blattspannung.

Beachten Sie, dass eine zu geringe oder zu hohe Blattspannung zu Blattbrüchen führen kann.

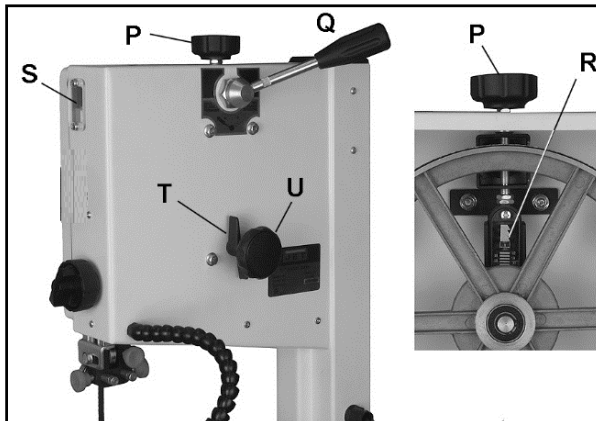


Abb. 23

### 7.3 Einstellung des Bandlaufs

Siehe Abb. 23:

Bandlauf bedeutet, in welcher Position das Sägeblatt über die Räder läuft. Das Sägeblatt muss mittig auf beiden Gummireifen laufen.

Das Blatt muss vor der Einstellung des Bandlaufs leicht gespannt werden. Stellen Sie sicher, dass die Blattführungen und Lager (M,N, Abbildung 22) das Blatt nicht stören. Wenn der Bandlauf eingestellt werden muss - die Einstellung der Bandführungen wird im Abschnitt „Einstellung der Sägeblattführung“ erläutert.

Öffnen Sie die obere und untere Tür. Zur Überprüfung des obere Bandrad von Hand nach vorne drehen, dabei den Bandlauf durch das Bandlauffenster beobachten (S, Abb. 23). Das Sägeblatt sollte mittig auf dem Rad laufen.

Falls eine Justierung erforderlich ist:

Lösen Sie den Griff (T) und justieren Sie den Bandlauf mit der Griffschraube (U), während Sie das Rad von Hand drehen.

Drehen Sie die Griffschraube zu, dann verschiebt sich der Sägeblattlauf zur Maschinenrückseite. Drehen Sie die Griffschraube auf, dann verschiebt sich der Sägeblattlauf zur Maschinenvorderseite.

Wenn das Sägeblatt wunschgemäß mittig am Rad läuft, ziehen Sie den Griff (T) wieder fest.

#### Einstellung der oberen Sägeblattführung

Siehe Abb. 24:

Die obere Sägeblattführung (W) sollte so eingestellt werden, dass sie knapp über dem Schneidgut liegt. Justieren:

Lösen Sie den Feststellknopf (V) und heben bzw. senken Sie die obere Sägeblattführung (W) mit dem Höhenverstellknopf (X).

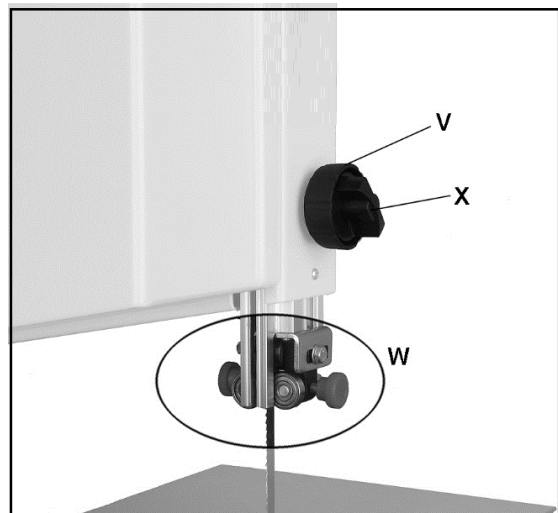


Abb. 24

### 7.4 Einstellung der Sägeblattführung

#### Überblick

Die Bandführung verwendet zwei Führungsrollen (Lager), die an beiden Seiten des Blattes angebracht sind und die Blattstabilität gewährleisten. Ein drittes Führungselement (Axiallager) dient der hinteren Abstützung.

Es gibt zwei Bandführungen, eine obere (Abb. 25) und eine untere (Abb. 26) Baugruppe.

Die Justierungen erfolgen jeweils auf die gleiche Weise. Beide Baugruppen sind nacheinander wie unten aufgeführt zu justieren.

#### 7.5 Einstellung des Axiallagers

Siehe Abbildungen 25 und 26:

**Hinweis:** Das Blatt muss zuvor gespannt werden und spurtreu laufen.

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.

Für das obere Axiallager lösen Sie die Rändelschraube (A, Abb. 25). Für die untere Bandführung lösen Sie den Gewindestift (A, Abb. 26) mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel 3mm.

Schieben Sie die Justierwelle (C) so, dass sich das Sägeblatt in der Mitte des Axiallagers (D) befindet.

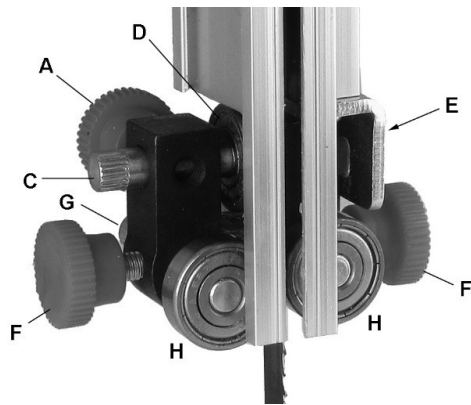


Abb. 25: Obere Sägeblattführungen

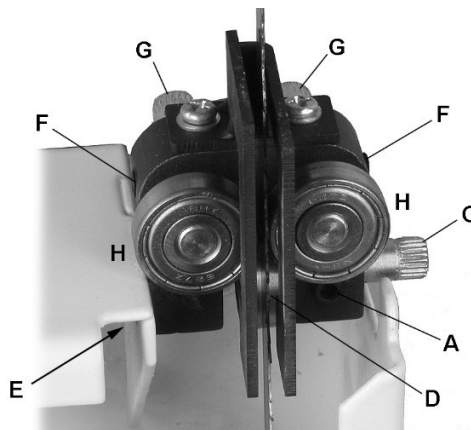


Abb. 26: Untere Sägeblattführungen

Das Axiallager (D) ist auf einer konzentrischen Welle (C) gelagert. Die Ausrichtung des Lagers auf die Blattrückseite lässt sich durch Drehen der Welle ändern.

Drehen Sie die Justierwelle (C), bis das Axiallager (D) die Rückseite des Sägeblattes knapp nicht berührt.

Rändelschraube/Gewindestift wieder fest ziehen (A).

**HINWEIS:** Wenn ein neues Sägeblatt in einer anderen Größe eingesetzt wird, stimmen die oben beschriebenen Einstellungen möglicherweise nicht mehr und es muss wie unten beschrieben nachjustiert werden:

Lösen Sie die Sechskantschraube (E, nicht zu sehen) mit einem 10 mm Schraubenschlüssel und bewegen Sie die gesamte Baugruppe so nach vorne bzw. hinten, dass die Rückseite des Sägeblattes knapp frei bleibt. Ziehen Sie die Schraube (E) an und wiederholen Sie den ersten Arbeitsschritt.

Sichern Sie das Axiallager (D), indem Sie die Rändelschraube (A, obere Führung) oder den Gewindestift (A, untere Führung) anziehen.

### Einstellung des Führungslagers

Siehe Abbildungen 25 und 26:

Hinweis: Das Blatt muss zuvor gespannt werden und spurtreu laufen.

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.

Für die obere Sägeblattführung lösen Sie die beiden Rändelschrauben (F). Für die untere Sägeblattführung lösen Sie die beiden Gewindestifte (F) mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel 3 mm.

Verschieben Sie die Justierwelle (G), bis die Führungslager (H) ca. 0,16 cm hinter den Rillen des Sägeblattes liegen.

Das Führungslager (H) ist auf einer konzentrischen Welle gelagert. Die Ausrichtung des Lagers auf das Sägeblatt lässt sich durch Drehen der Welle ändern.

Verschieben Sie die Justierwelle (G), bis die Führungslager (H) ca. 0,8 cm an das Sägeblatt heran reichen.

Sichern Sie die Führungslager (H), indem Sie die Rändelschraube (F, obere Führung) oder den Gewindestift (F, untere Führung) anziehen.

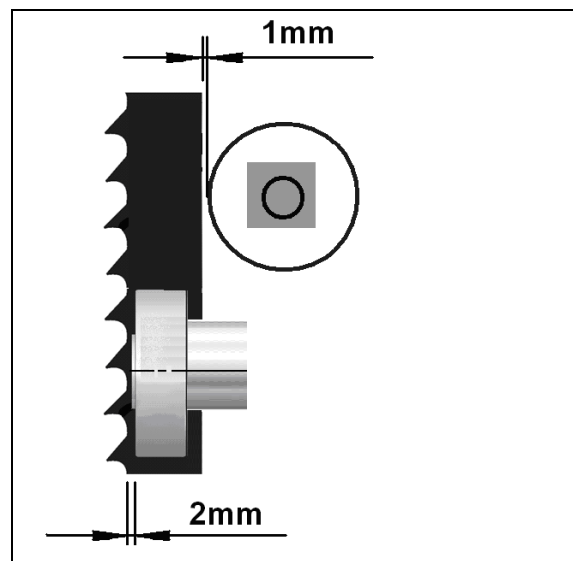


Abb.

27

### 7.6 Einstellung des Gehrungsanschlages

Siehe Abb. 28:

Zur Einstellung des Gehrungswinkels lösen Sie den Griff (J) und drehen Sie das Gehäuse. Ziehen Sie den Griff fest.

Legen Sie den Gehrungsanschlag in den Schlitz und kontrollieren Sie die exakte 90°-Einstellung mit einem Winkelmaß. Justieren Sie bei Bedarf den Zeiger (K).

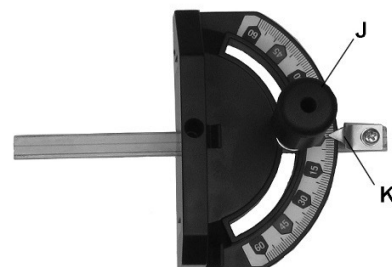


Abb. 28

## 7.7 Maschinentisch neigen

Siehe Abb. 29:

Lösen Sie den Feststellgriff (A).

Der Tisch neigt sich bis zu 45° nach rechts oder 5° nach links. Die Skala (B) an der Schwenkzapfenhalterung zeigt den jeweiligen Winkel an.

Hinweis: Wenn der Tisch senkrecht (90°) zum Sägeblatt liegt, zeigt die Skala 0° an.

Ziehen Sie den Feststellgriff (A) fest.

Hinweis: Der Schwenkanschlag (C) muss entsprechend eingestellt werden, wenn der Tisch nach links schwenken soll.

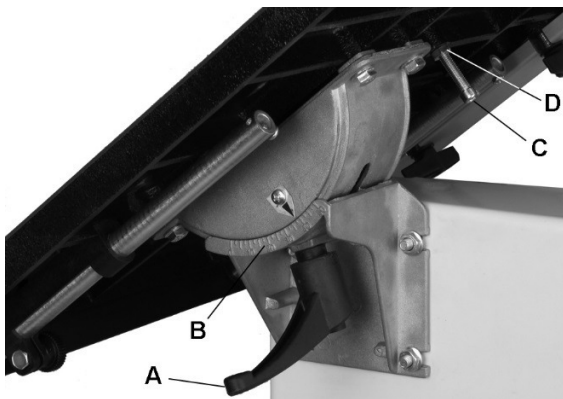


Abb. 29

HINWEIS: Der Feststellgriff (A, Abbildung 29) ist verstellbar - ziehen Sie ihn nach unten und drehen Sie ihn um den Stift. Lassen Sie den Griff los und achten Sie darauf, dass er wieder einrastet.

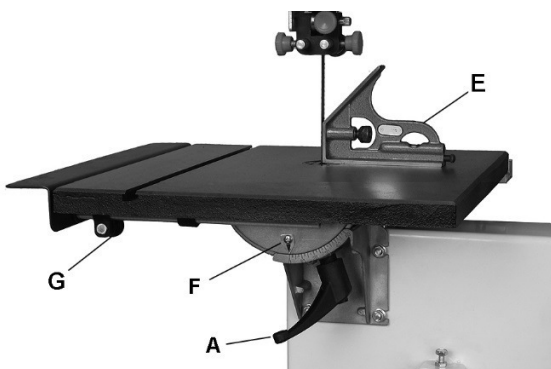


Abb. 30

## 7.8 Maschinentisch auf 90° schwenken

### 7.8.1 Einstellung des Schwenkanschlags

Siehe Abbildungen 29 und 30

Der Schwenkanschlag (C, Abbildung 29) wird in der Regel so eingestellt, dass der Tisch bei 90°, also senkrecht zum Blatt angehalten wird.

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.

Lösen Sie den Feststellgriff (A, Abbildung 29). Dann den Tisch bis zum Anschlag nach unten kippen (C, Abbildung 29).

Prüfen Sie mit einem 90°-Winkelmaß (E, Abbildung 30) nach, dass der Tisch im 90°-Winkel zum Blatt steht.

Falls eine Justierung erforderlich ist, kippen Sie den Tisch, um Zugang zum Schwenkanschlag zu bekommen (C, Abbildung 29).

Kontermutter (D, Abbildung 29) lösen und Schwenkanschlag ein- oder ausdrehen, um den Anschlag anzuheben oder abzulenken. Ziehen Sie die Kontermutter an, um den Schwenkanschlag zu fixieren.

Kippen Sie den Tisch zurück in die Ausgangsposition und bis an den Schwenkanschlag. Prüfen Sie wie unter Schritt 3 beschrieben den 90°-Winkel.

Bei einer Linksneigung um 5° muss der Schwenkanschlag (C, Bild 9) weiter eingestellt werden.

### 7.8.2 Einstellung des Gradzeigers für die Tischneigung

Den Tisch senkrecht (90°) zum Sägeblatt einstellen.

Vergewissern Sie sich, dass der Gradzeiger (F, Abbildung 30) auf Null zeigt.

Falls eine Justierung erforderlich ist:

Lösen Sie die Schraube am Gradzeiger leicht, stellen Sie die Anzeige auf Null und ziehen Sie die Schraube wieder an.

### Testlauf:

Die Sägeblatträder von Hand drehen und die vorgenommenen Einstellungen überprüfen.

Die Maschine einschalten. Vorsichtig vorgehen!

**Hinweis:** Wenn Sie den Tisch in einer Schrägstellung verwenden, sollte der Parallelanschlag immer in der unteren Tischkante liegen, um das Werkstück abzustützen.

## 8. Wartung und Inspektion

### Allgemeine Hinweise:

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

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

Die Maschine regelmäßig reinigen.

VERWENDEN SIE NIEMALS WASSER ODER ANDERE FLÜSSIGKEITEN ZUR REINIGUNG DER MASCHINE. VERWENDEN SIE EINE BÜRSTE.

Halten Sie die Lüftungsschlitze des Motors sauber, damit er nicht überhitzt.

Die Staubabsaugung täglich auf ordnungsgemäße Funktion prüfen.

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

Defekte Sicherheitsvorrichtungen müssen umgehend ersetzt werden.

Regelmäßig eine Überprüfung auf korrekte Sägeblattspannung vornehmen. Wird die Maschine längere Zeit nicht verwendet, die Sägeblattspannung entlasten.

Regelmäßig prüfen, ob die Bandführung korrekt eingestellt ist.

#### **Laufräder:**

Die Gummiauflage der Laufräder muss regelmäßig gereinigt werden.

Die obere Radaufhängung muss regelmäßig geschmiert werden.

#### **Tischeinlage:**

Ersetzen Sie eine verschlissene Tischeinlage.

Die Tischeinlage darf nicht über die Tischfläche überstehen

Die Tischeinlage muss aus schnittfähigem Material bestehen (z.B. Holz, Kunststoff, Aluminium).

Die Tischeinlage darf nicht über die Tischfläche überstehen

#### **Sägeblätter/Sägebänder:**

Die Sägeblattpflege sollte nur ausgebildetem Personal anvertraut werden.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte Sägebänder.

#### **Treibriemen austauschen:**

Die Riemen Spannung muss regelmäßig überprüft werden.

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.

Öffnen Sie die obere und untere Tür.

Sägeblatt wie beschrieben ausbauen.

Siehe Abb. 31:

Entlasten Sie den Treibriemen (L), indem Sie die Sechskantschraube an der Rückseite des Motorschranks mit einem 13 mm Schraubenschlüssel lösen.

Entfernen Sie mit einer Sprengzange den Sprengling (M), der das untere Rad (N) an der Welle (O) hält.

Untere Radbaugruppe von der Welle (O) schieben, wodurch sich der Riemen (L) löst. Den alten Riemen entsorgen.

Neuen Riemen auf die untere Riemenscheibe auflegen.

Untere Radbaugruppe wieder auf die Welle (O) schieben.

Sprengling (M) wieder montieren.

Neuen Riemen (L) teilweise um die Riemenscheibe (P) legen, um ihn in Gang zu setzen, dann das Rad (N) von Hand drehen, bis der Riemen vollständig auf der Riemenscheibe (P) sitzt.

Drücken Sie den Motor nach unten, um die Spannung des Riemens zu erhöhen. Der Riemen ist ausreichend gespannt, wenn ein mäßiger Fingerdruck auf den Riemen die beiden Riemenscheiben um etwa 1,3 cm verschiebt.

Ziehen Sie die Sechskantschraube an der Rückseite des Motorschranks wieder fest.

Setzen Sie das Sägeblatt wieder ein.



Abb. 31

#### **Einstellung der Treibriemenspannung**

Siehe Abb. 31:

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.

Lösen Sie die Sechskantschraube an der Rückseite des Motorschranks mit einem 13 mm Schraubenschlüssel.

Drücken Sie den Motor nach unten, um die Spannung des Riemens zu erhöhen.

Der Riemen ist ausreichend gespannt, wenn ein mäßiger Fingerdruck auf den Riemen die beiden Riemenscheiben um etwa 1,3 cm verschiebt.

Ziehen Sie die Sechskantschraube zur Motorsicherung wieder fest.

### **9. Fehlersuche-und behebung**

#### **Motor startet nicht**

- \*Kein Strom-Zuleitung und Sicherungen prüfen.
- \*Motor, Schalter oder Kabel defekt-Elektrofachkraft kontaktieren

#### **Starke Maschinenvibrationen**

- \*Maschine steht uneben-Ausgleich schaffen.
- \*Laufradauflage verschmutzt-Gummiauflage reinigen.
- \*Sägeblatt eingerissen-Sägeblatt sofort ersetzen

#### **Schnitt ist nicht rechtwinkling**

- \*Schwenkanschlag falsch eingestellt
- \*Bandführung falsch eingestellt

#### **Schnittbild ist schlecht**

- \*Falsches Sägeblatt gewählt
- \*verharztes Sägeblatt
- \*Sägeblatt stumpf
- \*Bandführung nicht richtig eingestellt
- \*Bandspannung nicht ausreichend
- \*Werkstück inhomogen
- \*Vorschubdruck zu hoch - Bearbeitung nie erzwingen.

### **10. Umweltschutz**

Schützen Sie die Umwelt!

In Ihrem Gerät sind unterschiedliche wiederverwertbare Werkstoffe enthalten. Ihr Gerät an eine Sammel- und Entsorgungsstelle übergeben, welche die Genehmigung zur Wiederverwertung solcher Ausrüstung hat.

#### **11. Lieferbares Zubehör**

Siehe die JET-Preisliste.



**JWBS-10**

**SCIE A RUBAN**

FR  
Manuel d'Utilisation



**TOOL FRANCE SARL**

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

[www.jettools.com](http://www.jettools.com)

M-10000861M

2019-01



# **CE-Conformity Declaration CE-Konformitätserklärung Déclaration de Conformité CE**

**Product / Produkt / Produit:**

Band saw  
Bandsäge  
Scie à ruban  
**JWBS-10**

**Brand / Marke / Marque:**

**JET**

**Manufacturer / Hersteller / Fabricant:**

TOOL FRANCE SARL  
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

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 61029-1:2009+A11:2010**

**EN 61029-2-5:2011**

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits

TOOL FRANCE SARL  
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France



2018-12-25 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL  
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

# FR – FRANÇAIS

## Manuel d'Utilisation

Cher client,

Nous vous remercions pour la confiance que vous nous témoignez en acquérant cette nouvelle machine JET. Ce Manuel est destiné à l'exploitant et aux opérateurs d'une **Scie à ruban JET JWBS-10** afin d'attirer l'attention sur les consignes de sécurité et les procédures liées au fonctionnement et à la maintenance de la machine. Veuillez lire attentivement les instructions afin de bien comprendre les informations mentionnées dans le présent Manuel d'Utilisation et les documents annexes. Afin de garantir la longévité de votre machine, d'en tirer le meilleur rendement et de la faire fonctionner en toute sécurité, nous vous invitons à lire attentivement ce manuel dans son intégralité, et à suivre précisément les instructions indiquées.

### ...Table des Matières

#### 1. Déclaration de conformité

#### 2. Garantie

#### 3. Sécurité

Usage autorisé

Remarques générales concernant la sécurité

Autres dangers

#### 4. Spécifications machine

Caractéristiques techniques

Emission sonore

Emission de poussières

Contenu de la livraison

Description de la machine

Contenu du conteneur d'expédition

#### 5. Transport et mise en route

Transport et installation

Montage

Branchements électriques

Raccordement de l'évacuation des poussières

Démarrage de la machine

#### 6. Fonctionnement de la machine

#### 7. Configuration et réglages

Remplacement du ruban/de la lame de scie

Tension de la lame de scie

Réglage de l'alignement de la lame

Réglage du guide-lame

Réglage du palier de butée

Réglage de la jauge à onglet

Inclinaison de la table

Réglage de la butée de table 90°

#### 8. Maintenance et contrôle

#### 9. Résolution des problèmes

#### 10. Protection de l'environnement

#### 11. Accessoires disponibles

### 1. Déclaration de conformité

Nous déclarons par les présentes, sous notre seule responsabilité, que le produit est conforme aux règlements\* listés en page 2, et qu'il est conçu dans le respect des normes\*\*. Homologation CE \*\*\* effectué par \*\*\*\*

### 2. Garantie

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matière et de vices de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts qui résultent, de façon directe ou indirecte, d'une mauvaise utilisation, d'une négligence, de dommages dus à des accidents, de réparations, ou d'une maintenance ou d'un nettoyage inappropriés, ainsi que résultant d'une usure normale. D'autres détails concernant la garantie (durée de garantie par exemple) figurent dans les Conditions Générales de Vente (CGV) faisant partie intégrante du contrat. Ces CGV sont consultables sur le site Web de votre revendeur ou peuvent vous être adressées par courrier sur demande.

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe se réserve le droit d'apporter à tout moment des modifications au produit et aux accessoires.

### 3. Sécurité

#### 3.1 Usage autorisé

Cette machine est conçue pour scier du bois, des matériaux dérivés du bois ainsi que pour la transformation de plastiques rigides uniquement.

L'usinage d'autres matières n'est pas admis, et ne peut être réalisé dans des cas particuliers qu'après consultation du fabricant.

L'usinage de pièces métalliques est interdit.

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

Le bon usage suppose également que les instructions de fonctionnement et de maintenance indiquées dans ce manuel soient respectées.

La machine ne peut fonctionner que par le biais de personnes familiarisées avec ses commandes et la maintenance correspondante, et qui connaissent les dangers qui y sont liés.

L'âge minimum requis doit être respecté.

La machine ne doit être utilisée qu'en parfait état technique.

Pour travailler sur la machine, tous les mécanismes et capots de sécurité doivent être montés.

En plus des prescriptions liées à la sécurité mentionnées dans ce manuel et de la législation applicable dans votre pays, il vous faut respecter les réglementations techniques généralement reconnues concernant le fonctionnement de machines pour le travail du bois.

Tout autre utilisation outrepassé les droits.

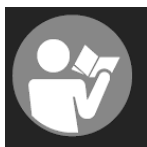
En cas d'utilisation non autorisée de la machine, le fabricant décline toute responsabilité, celle-ci relevant exclusivement de l'opérateur.

### 3.2 Remarques générales concernant la sécurité

Les machines pour le travail du bois peuvent être dangereuses si elles ne sont pas utilisées correctement. En conséquence, les réglementations techniques générales appropriées ainsi que les remarques qui suivent doivent être observées.



Lire attentivement et bien comprendre le manuel d'utilisation avant d'assembler ou de faire fonctionner l'équipement.



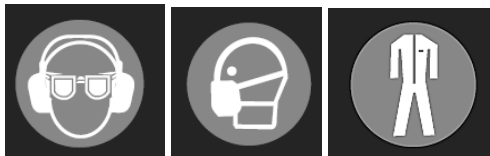
Conservez ce manuel d'utilisation à proximité de la machine, à l'abri de la poussière et de l'humidité, et remettez-le au nouveau propriétaire si vous vous séparez de l'outillage.

Aucune modification ne doit être réalisée sur la machine. Contrôlez quotidiennement le fonctionnement et la présence des dispositifs de sécurité avant de démarrer la machine. Si vous constatez des défauts, ne pas tenter de faire fonctionner la machine dans ce cas, protégez-la en débranchant le câble d'alimentation. Des défauts constatés sur la machine ou les dispositifs de sécurité doivent être signalés et corrigés par des personnes habilitées. Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs.

Avant de faire fonctionner la machine, retirez cravate, bagues, montres et autres bijoux, et retroussiez les manches au-dessus des coudes. Portez des chaussures de sécurité, jamais de chaussures de loisir ou de sandales.

Portez toujours une tenue de travail adaptée

- Lunettes de sécurité
- Protection acoustique
- Protection contre la poussière



**Ne pas** porter de gants en faisant fonctionner la machine.



Porter des gants de travail pour manipuler les lames/rubans de scie en toute sécurité.

Respecter le chapitre « Sécurité de fonctionnement » figurant dans ce manuel.

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

Assurez-vous que la pièce ne roule pas lorsque vous coupez des pièces cylindriques. Utiliser des rallonges de table et des supports adaptés pour les pièces difficiles à manipuler.

Toujours abaisser le guide-lame près de la pièce.

La table machine étant inclinée, utiliser le guide longitudinal et le positionner uniquement sur la face inférieure.

Toujours maintenir et guider les pièces de façon sûre pendant l'usinage.

Ne retirer les pièces découpées ou coincées que lorsque le moteur est coupé et que la machine est à l'arrêt complet.

Installer la machine de façon à avoir un encombrement suffisant pour un fonctionnement et une manutention de pièce sécurisés.

Veiller à ce que la zone de travail soit bien éclairée.

La machine est conçue pour fonctionner en milieu fermé et doit être positionnée de façon stable sur un plancher solide et de niveau.

Veillez à ce que le câble d'alimentation n'entrave pas le travail et que les personnes ne puissent pas trébucher.

Le sol dans le périmètre de la machine doit rester propre et exempt de tout rebut, huile et graisse.

Restez vigilant !

Consacrez une pleine attention à votre travail, utilisez votre bon sens.

Adoptez une position ergonomique du corps, et gardez une position équilibrée à tout moment.

Ne pas faire fonctionner la machine si vous êtes fatigué.

Ne pas la faire fonctionner sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments. Ayez conscience qu'un traitement médical peut modifier votre comportement.



Maintenez les visiteurs et les enfants à une distance suffisante de la zone de travail.

Ne pas toucher la machine tant qu'elle fonctionne ou en passe de s'arrêter.



Ne jamais laisser la machine tourner sans surveillance.  
Arrêtez la machine avant de quitter votre poste de travail.

Ne pas faire fonctionner l'outillage électrique à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Respectez les consignes de lutte contre le feu et de protection anti-incendie, comme le fonctionnement et l'emplacement de l'extincteur.

Ne pas utiliser la machine en milieu humide, ne pas l'exposer à la pluie.

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

La poussière de bois tropicaux en particulier, et de feuillus comme le bouleau ou le chêne, est classée comme substance cancérigène.

Utilisez toujours un dispositif adapté pour extraire la poussière.

Avant toute opération, retirez de la pièce les clous et autres corps étrangers.

Utilisez un bloc poussoir si vous travaillez sur les extrémités d'une pièce de bois étroite.

Toujours conserver le bloc-poussoir (ou bâton-poussoir ou poussoir en bois) à proximité de la machine, même si vous ne l'utilisez pas.

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

Ne pas enlever les copeaux et les éléments de la pièce tant que la machine n'est pas complètement à l'arrêt.

Ne pas monter sur la machine.

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



Un câble d'alimentation endommagé ou usé doit être remplacé immédiatement.

Débranchez l'alimentation de la machine pour procéder à tous les réglages machine et à une maintenance.



Retirez immédiatement les lames/rubans de scie usés.

### 3.3 Autres dangers

En utilisant la machine conformément aux réglementations, des dangers résiduels peuvent toutefois subsister.

La lame/le ruban de scie en mouvement peut entraîner des blessures.

Des lames/rubans de scie cassé(e)s peuvent entraîner des blessures.

La projection de pièces peut entraîner des blessures.

Les copeaux de bois et la sciure peuvent constituer un risque pour la santé. Veiller à porter un équipement de protection individuelle comme des lunettes de sécurité et une protection auditive et contre la poussière. Utiliser un système d'aspiration des poussières adapté.

L'utilisation d'une alimentation secteur ou d'un câble d'alimentation incorrects peut entraîner des blessures dues à l'électricité.



## 4. Spécifications machine

### 4.1 Caractéristiques techniques

|                                      |              |
|--------------------------------------|--------------|
| Diamètre volant                      | 255 mm       |
| Largeur de coupe                     | max 245 mm   |
| Hauteur de coupe                     | max 100 mm   |
| Longueur de la lame/du ruban de scie | 1712 mm      |
| Largeur de la lame/du ruban          | 3 – 13 mm    |
| Épaisseur de la lame/du ruban        | 0,3 – 0,5 mm |
| Vitesse de coupe                     | 870 m/min    |
| Table machine (L x l)                | 335x340 mm   |
| Inclinaison de la table              | 0° à 45°     |
| Hauteur de travail avec bâti         | 1055mm       |
| Diamètre de la sortie d'aspiration   | 100mm        |

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Encombrement sans bâti |                   |
| (lxPxH)                | 686 x 457 x 838mm |
| Poids sans bâti        | 34 kg             |

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| Encombrement avec bâti |                    |
| (lxPxH)                | 762 x 496 x 1511mm |
| Poids avec bâti        | 40 kg              |

|                                     |                      |
|-------------------------------------|----------------------|
| Alimentation                        | 1~230V, 50Hz         |
| Puissance d'entrée moteur           | 600W S1              |
| Courant de référence                | 2,7 A                |
| Câble prolongateur (H07RN-F) :      | 3x1,5mm <sup>2</sup> |
| Installation protection par fusible | 10 A                 |
| Classe d'isolation                  | I                    |

### 4.2 Emission sonore

Déterminée suivant la norme EN 1807  
(tolérance de contrôle 3 dB)

Exemple pour une pièce en hêtre :  
Ep.=30mm, L=1500mm, humidité 8,5%

|                                                                    |                |
|--------------------------------------------------------------------|----------------|
| Niveau de puissance acoustique<br>(suivant la norme EN ISO 3746) : |                |
| au ralenti                                                         | LwA 85,0 dB(A) |
| en fonctionnement                                                  | LwA 96,4 dB(A) |

|                                                   |                |
|---------------------------------------------------|----------------|
| Niveau de pression acoustique<br>(EN ISO 11202) : |                |
| au ralenti                                        | LpA 72,6 dB(A) |
| en fonctionnement                                 | LpA 83,4 dB(A) |

Les valeurs spécifiées sont des niveaux d'émission et ne sont pas nécessairement à considérer comme des niveaux de fonctionnement sans risque. Bien qu'il y ait une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, ceci ne constitue pas une base pour déterminer de la nécessité de mesures de sécurité supplémentaires. Les conditions au poste de travail pouvant avoir une influence sur le niveau des immissions dues au bruit incluent la durée de résonance, l'environnement spatial, d'autres sources de bruit, etc., le nombre de machines et autres travaux réalisés par exemple. Les niveaux admis au poste de travail peuvent différer d'un pays à l'autre.

Ces informations doivent permettre à l'utilisateur de mieux apprécier les dangers et risques encourus.

#### 4.3 Emission de poussières

La scie à ruban JWBS-10 a fait l'objet d'un contrôle au niveau de l'émission de poussières.

A une vitesse de l'air de 20 m/s à l'orifice de sortie de Ø 100mm :

|                       |          |
|-----------------------|----------|
| Pression d'aspiration | 1250 Pa  |
| Débit volumétrique    | 565 m³/h |

La machine respecte une limite d'émission des poussières de 2 mg/m³ au poste de travail.

#### 4.4 Contenu de la livraison

Bâti ouvert  
Table machine  
Guide longitudinal  
Rails supports de guide longitudinal  
Jauge à onglet  
Trousse de montage  
Lame de scie 10 mm  
Manuel d'utilisation  
Nomenclature

#### 4.5 Description de la machine

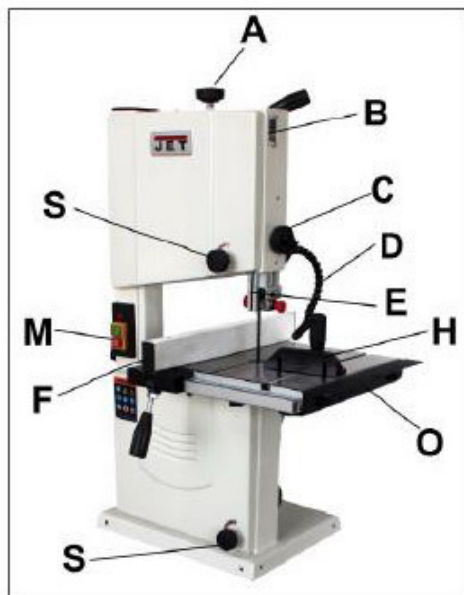


Fig. 1

|        |                                            |
|--------|--------------------------------------------|
| A..... | Bouton de tension de la lame               |
| B..... | Fenêtre de visionnage supérieure           |
| C..... | Molette de contrôle guide-lame supérieur   |
| D..... | Lampe machine                              |
| E..... | Protection lame supérieure                 |
| F..... | Guide longitudinal                         |
| G..... | Lame de scie                               |
| H..... | Jauge à onglet                             |
| I..... | Levier de tension de la lame               |
| J..... | Table de sciage                            |
| K..... | Molette de réglage de l'assiette du volant |
| L..... | Molette de blocage guide-lame              |
| M..... | Interrupteur                               |
| N..... | Unité moteur                               |
| O..... | Table avec allonge                         |
| P..... | Bouche d'aspiration des poussières         |
| Q..... | Bouton pour table                          |
| S..... | Bouton de porte de la scie                 |

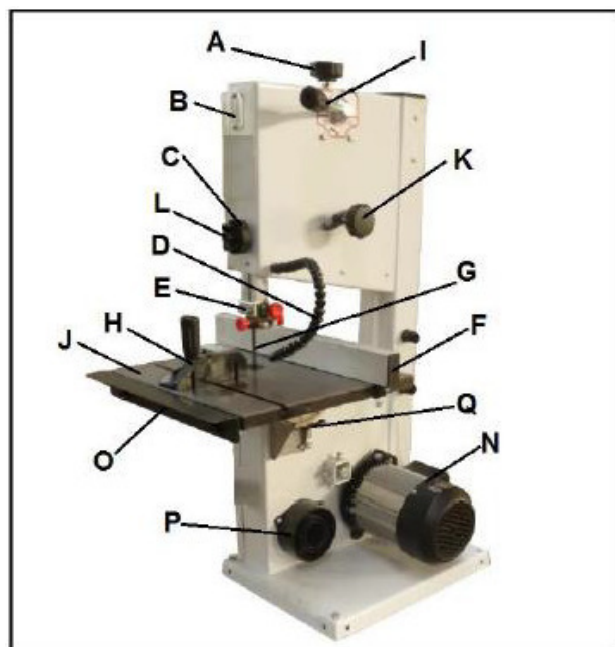


Fig. 2

#### 4.6 Contenu du conteneur d'expédition

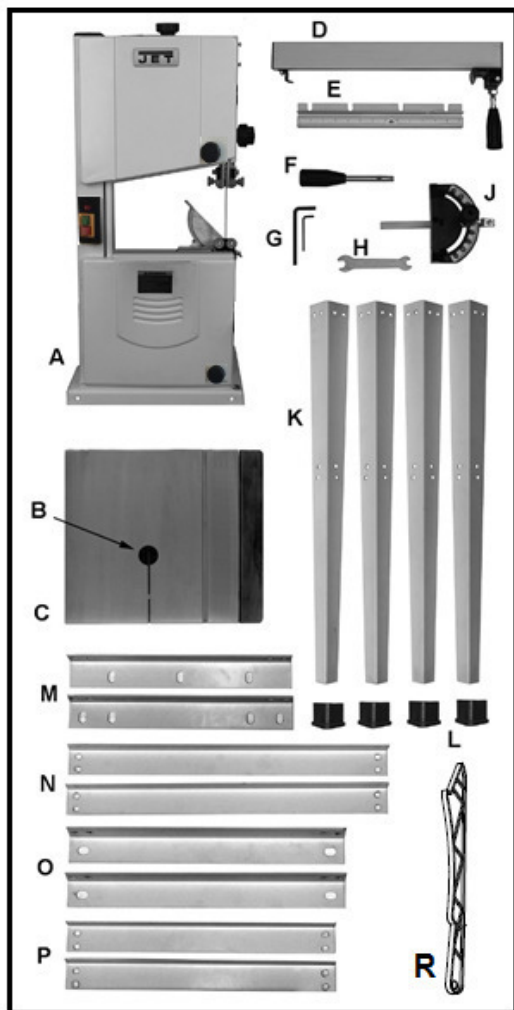


Fig.3

Voir Figures 3 et 4.

- 1 Scie à ruban – **A**
- 1 Insert de table – **B**
- 1 Table – **C**
- 1 Guide longitudinal – **D**
- 1 Rail de guidage – **E**
- 1 Poignée – **F**
- 2 Clés Allen, 3mm, 6mm – **G**
- 1 Clé – **H**
- 1 Jauge à onglet – **J**
- 4 Piètements – **K**
- 4 Pieds caoutchouc – **L**
- 2 Plaque-support courte – **M**
- 2 Croisillon long – **N**
- 2 Plaque-support longue – **O**
- 2 Croisillon court – **P**
- 1 Poussoir – **R**
- 1 Manuel de l'utilisateur (non illustré)
- 1 Nomenclature (non illustrée)
- 1 Kit quincaillerie

**Kit quincaillerie (JWBS10-HP), incluant :**

- 3 Vis à tête hex., M8x55 – **HP1**
- 4 Vis 6 pans avec tête à rondelle, M6x12 – **HP2**
- 32 Boulons, M6x12 – **HP3**
- 4 Vis à oreilles – **HP4**
- 4 Rondelles plate oxyde noir M8 – **HP5**
- 6 Rondelles plate M8 – **HP6**
- 3 Rondelles de blocage M8 – **HP7**
- 3 Ecrous 6 pans, M8 – **HP8**
- 32 Ecrous à embase 6 pans, M6 – **HP9**

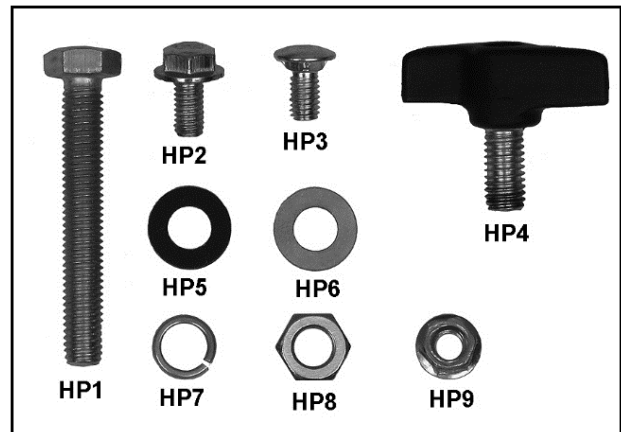


Fig. 4

#### 5. Transport et mise en route

##### 5.1 Transport et installation

Pour le transport, utiliser un chariot élévateur ou un chariot manuel. Assurez-vous que la machine ne puisse ni basculer ni tomber pendant le transport.

La machine est conçue pour fonctionner en milieu fermé et doit être placée sur un plancher de niveau et robuste.

##### Stabilité de la scie à ruban

Avant d'utiliser la scie à ruban, assurez-vous que la machine repose de façon parfaitement stable.

La scie à ruban a trois trous de Ø8mm (A, Fig. 5 Fig.6 Fig.7) au niveau de sa base pour permettre de la boulonner sur un établi ou sur le bâti ouvert fourni.

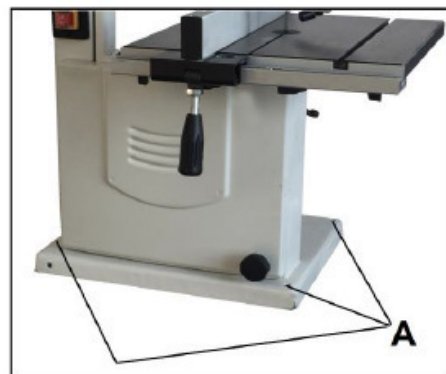


Fig. 5

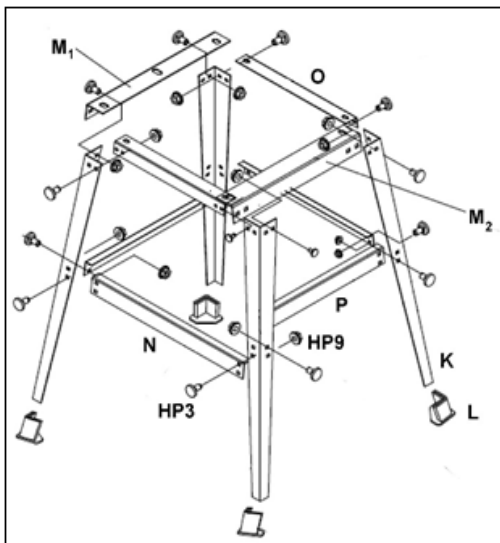


Fig.6

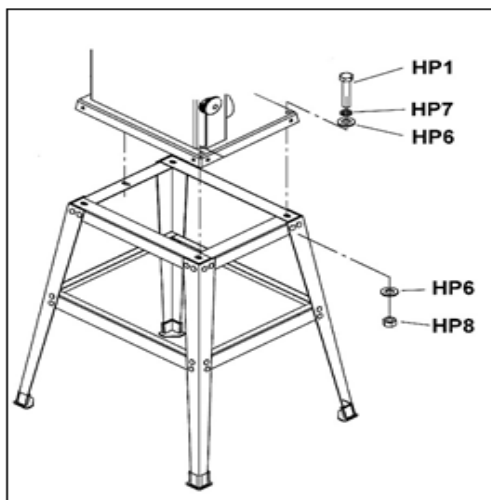


Fig. 7

Pour des raisons liées au conditionnement, la machine n'est pas entièrement assemblée.

Vous reporter aux Figures 6, 7 pour monter le bâti. Utiliser tous les boulons (HP3) et écrous à embase (HP9). A ce stade, visser toutes les fixations à la main uniquement.

Vérifiez que les deux plaques-supports avec les trous supplémentaires (M) sont à l'opposé l'une de l'autre, comme illustré.

Glissez les pieds en caoutchouc (L) sur les extrémités des piétements.

Placez le bâti à la verticale sur un sol de niveau, et appuyez jusqu'à ce qu'il soit en place bien à plat.

Serrer tous les écrous sur le montage du bâti.

## 5.2 Montage

Si, au moment du déballage, vous constatez une quelconque dégradation due au transport, veuillez immédiatement en informer votre fournisseur. Ne pas faire fonctionner la machine !

Mettre l'emballage au rebut selon une procédure respectueuse de l'environnement.

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

Avant d'utiliser la machine, les éléments suivants doivent être fixés :

Table de la scie à ruban, guide longitudinal et poignée de manivelle.

### Montage de la table

Voir Figure 8.

Desserrez la poignée de verrouillage (représentée en Figure 9) et faire pivoter le pivot (A1) en position horizontale.

Desserrez le bouton de verrouillage (C2) et tirer la rallonge (C1) de la table (C).

Orientez la table comme représenté, puis manœuvrez pour que la lame de scie (A2) passe à travers la rainure (C3) vers le centre.

Alignez les quatre trous de fixation filetés sous la table avec les quatre trous débouchants du pivot.

**Important** : Ajustez la table de façon à ce que la rainure de la jauge à onglet (C4) soit parallèle à la lame de scie (A2).

Fixez avec quatre vis 6 pans avec tête à rondelle M6x12 (HP2). Serrez avec une clé de 13mm.

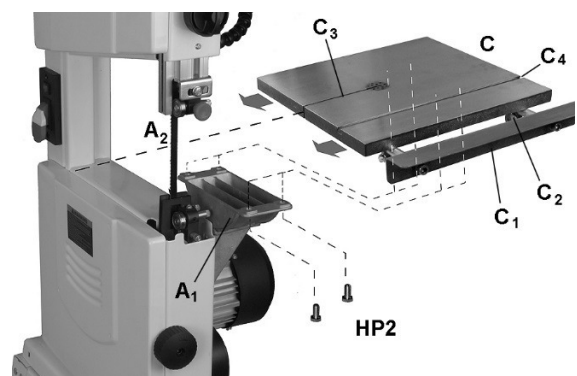


Fig. 8

### Montage du rail de guide et du guide longitudinal

Positionnez le rail de guide (E, Figure 9) à l'avant de la table. Fixez avec les quatre vis à oreilles (HP4) et rondelles plates (HP5).

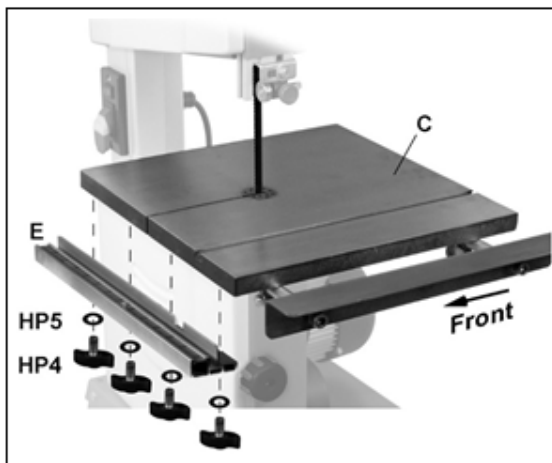


Fig. 9

Voir Figure 10 :

Positionnez l'ensemble guide longitudinal (D, Figure 10) sur la table sur la rainure de la jauge à onglet.

Le crochet arrière doit être en prise avec l'arrière de la table. Le corps du guide longitudinal doit s'engager dans le rail du guide (E).

Si le guide longitudinal n'est pas parallèle à la rainure de la jauge à onglet :

Desserrez les deux vis (S1) avec une clé 6 pans de 4mm. Il peut s'avérer nécessaire de retirer le cache (S2).

Régalez le guide longitudinal de façon à ce qu'il soit parallèle à la rainure de la jauge à onglet.

Bloquez la poignée du guide longitudinal de sorte à ce qu'il soit fixé sur le rail du guide (E), et vérifiez que le guide longitudinal est toujours parallèle à la rainure de la jauge à onglet.

Resserrez les deux vis (S1) pour fixer le guide longitudinal sur le corps, et remplacer le cache (S2).

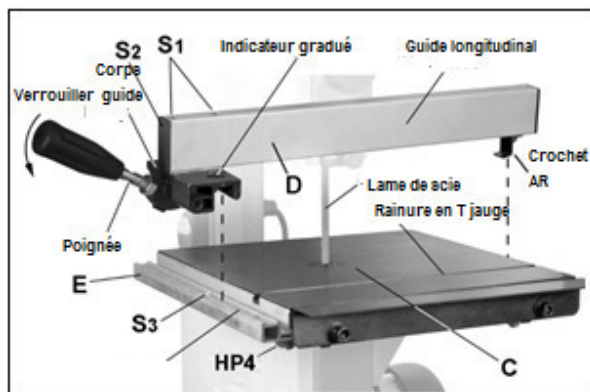


Fig. 10

#### Réglage de la graduation du guide longitudinal

Voir Figure 10 :

Placez le guide longitudinal (D) sur la table (C) **contre** La lame de scie. Bloquez le guide longitudinal.

Si le repère de l'indicateur gradué ne pointe pas vers zéro : Retirez le guide longitudinal (D).

Desserrez la vis (S3) maintenant la graduation sur le rail du guide (E).

Répétez l'étape 1, puis faites glisser la graduation jusqu'à ce que le repère de l'indicateur gradué pointe sur zéro.

En veillant à ne pas déplacer la graduation, débloquez et relevez le guide longitudinal de la table.

Serrez la vis (S3) pour fixer la graduation en position.

Si un autre réglage est nécessaire, les vis à oreilles (HP4) peuvent être desserrées pour permettre de régler le rail du guide (E).

#### Levier de tension rapide

Montez le levier de tension rapide dans l'axe à l'arrière de la scie (voir Rep. Q, Figure 11), et arrêtez en rotation à l'aide d'une clé sur le plat de l'axe.

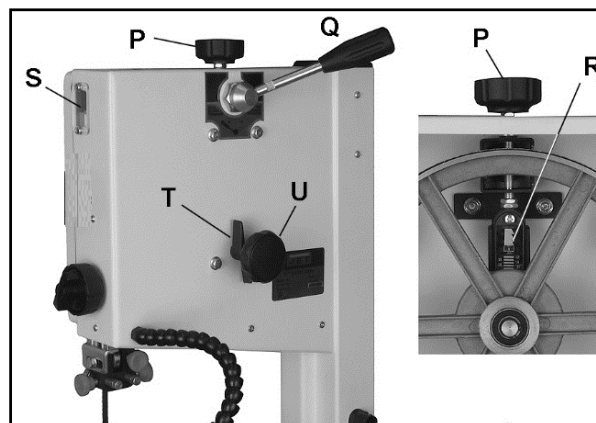


Fig. 11

#### Réglage de l'équerrage de la table par rapport à la lame

Outil nécessaire : Petite équerre 90 ° (*non fournie*)

La table peut être réglée à 90° par rapport à la lame de scie en réglant la vis de butée de la table sous la table. Fig. 12

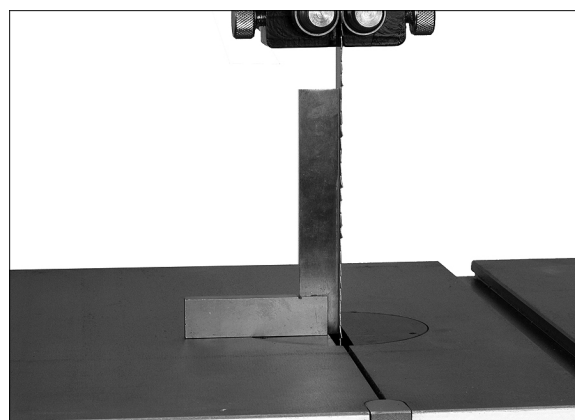


Fig. 12

Voir Figure 13 :

Desserrez l'écrou (A, Fig. 13), réglez le boulon (B).

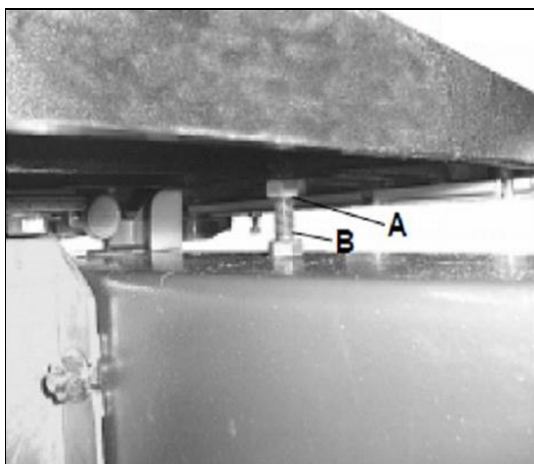


Fig. 13

#### Contrôle de la planéité de la table

Une règle en acier doit être maintenue sur la table par la rainure de la table, près du bord avant de la table (Voir Fig. 14).

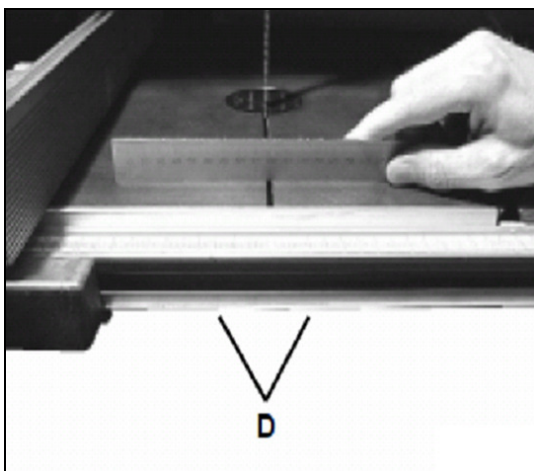


Fig. 14

Si le bord rectiligne montre qu'il y a décalage à travers la rainure de la table, la table doit alors être réglée avec les deux vis et les écrous de blocage fournis à cet effet, placés sous le rail guide parallèle (D, Fig. 14).

#### Couvre-lame inférieur

En ouvrant le capot du volant inférieur, on accède au protecteur du guide-lame inférieur (Fig. 15).

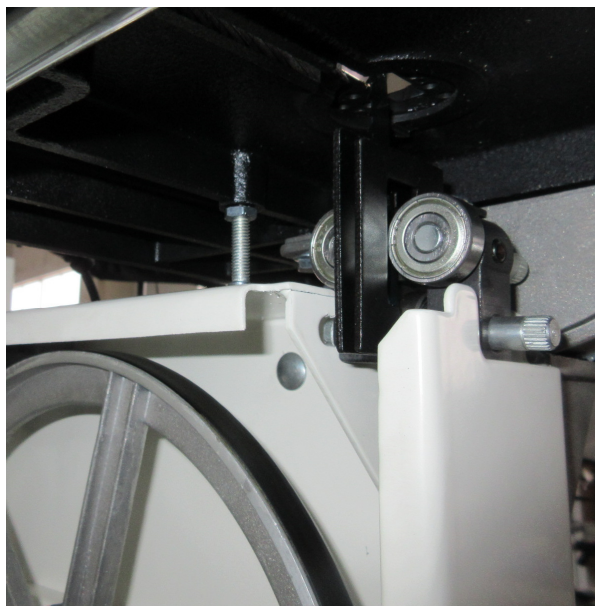


Fig. 15

Les capots des volants DOIVENT toujours être fermés lorsque la machine est en marche.

#### 5.2 Branchements électriques

Les branchements électriques et tous les câbles prolongateurs utilisés par le client doivent être conformes aux réglementations en vigueur.

La tension d'alimentation doit concorder avec les informations figurant sur la plaque signalétique de la machine.

Le branchement électrique doit comporter un fusible contre les surtensions de 10 A.

Utilisez uniquement des câbles/cordons d'alimentation marqués H07RN-F

Les branchements et réparations à réaliser sur l'équipement électrique doivent être exclusivement effectués par des électriciens qualifiés.

#### 5.3 Raccordement de l'évacuation des poussières

La machine est équipée d'une bouche d'aspiration de 100mm de diamètre (B, Fig. 16). L'orifice d'évacuation des poussières est situé à l'arrière de la scie à ruban pour y fixer un flexible (non fourni) et y raccorder un collecteur de poussières ou un aspirateur d'atelier.

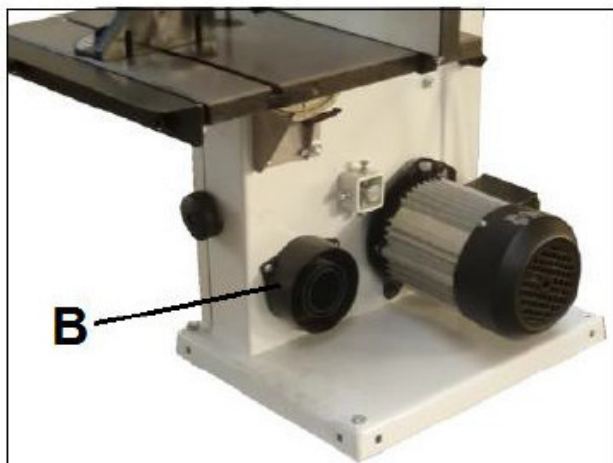


Fig. 16

Avant la première mise en route, la machine doit être raccordée à un extracteur de poussières. L'aspiration doit se mettre automatiquement en marche dès que la scie à ruban est démarrée.

Le débit à l'orifice d'aspiration doit être de 20m/sec. Les flexibles doivent être ininflammables et raccordés au système de mise à la terre de la machine.

#### 5.4 Démarrage de la machine

**Interrupteur magnétique (On/Off)** – situé à l'avant de la machine : vous démarrez la machine avec le bouton vert, le bouton rouge de l'interrupteur principal arrête la machine.

**Interrupteur de lampe de travail** – situé sur le devant de la machine, au-dessus de l'interrupteur On/Off. Permet d'allumer et d'éteindre la lampe de travail à LED.

### 6. Fonctionnement de la machine

#### Position de travail correcte :

Devant la machine, debout dans le sens de la coupe.

#### Manipulation de la pièce :

Mains à plat sur la pièce, en-dehors de la zone de coupe. Amenez la pièce vers la lame de scie en direction de la ligne de coupe, et coupez en tournant pour suivre la ligne tracée. Poussez fermement la pièce, terminez la coupe en un seul mouvement. Ne pas retirer la pièce, sinon le ruban de la scie peut « sortir » des volants.

Maintenir les pièces longues et larges à l'aide de supports à rouleaux.

#### Conseils d'utilisation :

Ne travailler qu'avec une lame bien affûtée et sans défaut.

Utilisez un poussoir pour l'amenage à proximité de la zone de coupe.

Utilisez un gabarit de sécurité pour guider les pièces petites et étroites.

Utilisez une équerre adaptée pour éviter que les bois ronds ne tournent sous la pression de la coupe.

#### Réglage de la pièce :

Amenez le guide-lame supérieur à environ 2-5mm de la pièce. (Voir Fig. 17).

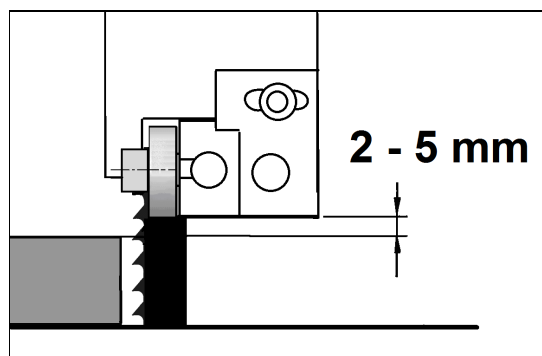


Fig. 17

Pour votre propre sécurité, placez toujours le guide-lame au plus près de la pièce.

Pour régler la hauteur de coupe, desserrer l'écrou à oreilles (A, Fig. 18) et déplacer le guide-lame supérieur et l'ensemble couvre-lame (B).

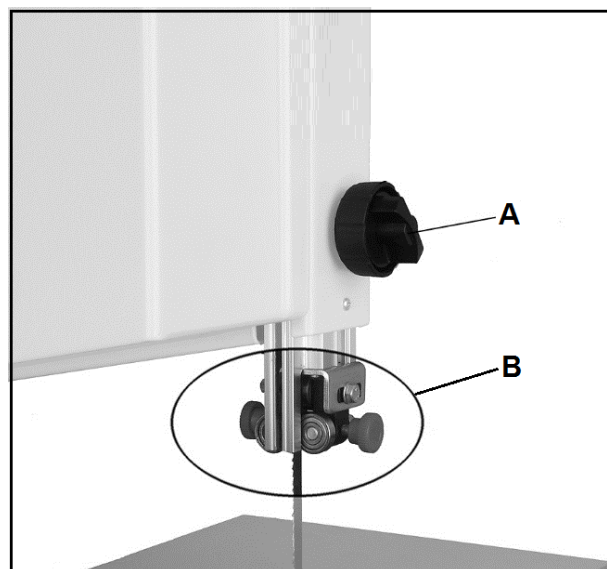
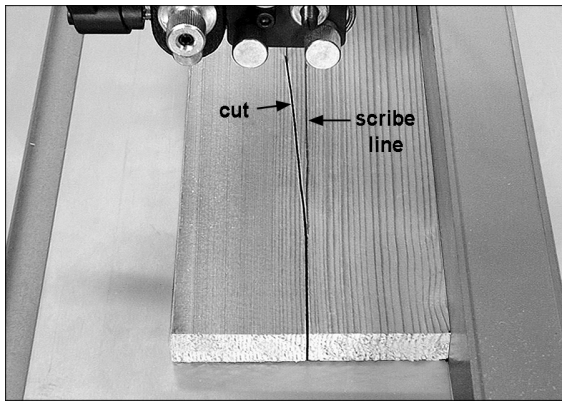


Fig. 18

#### Compensation de dérive de la lame :

La dérive de la lame est un problème fréquent en délignage et en recoupage.

La dérive de la lame peut survenir lorsque le guide longitudinal est utilisé, la lame commence à dévier de la ligne de coupe (Fig. 19).



**Fig. 19**

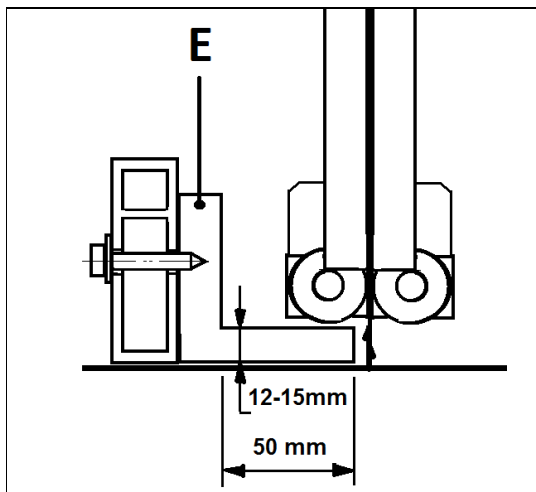
La dérive de la lame peut être provoquée par certains facteurs.

- La lame de scie suit le grain.
- La lame de scie est émoussée.
- Les guides-lame ne sont pas bien réglés.
- La lame n'est pas suffisamment tendue.
- Les dents de la scie sont « asymétriques ».

#### **Guide auxiliaire pour guide longitudinal :**

Pour votre propre sécurité, placez toujours le guide-lame supérieur au plus près de la pièce.

Pour des coupes étroites peu profondes sur le guide longitudinal, un guide auxiliaire « fait maison » (E, Fig. 20), fait dans un matériau découpable (bois, plastique, aluminium par ex.) doit être utilisé. Longueur identique à celle du guide longitudinal.

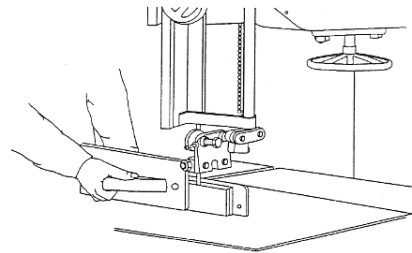
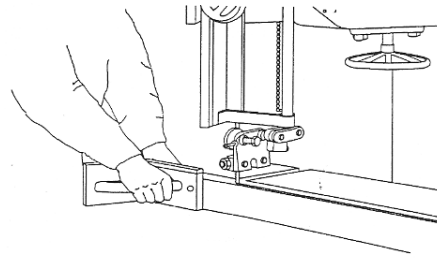


**Fig. 20**

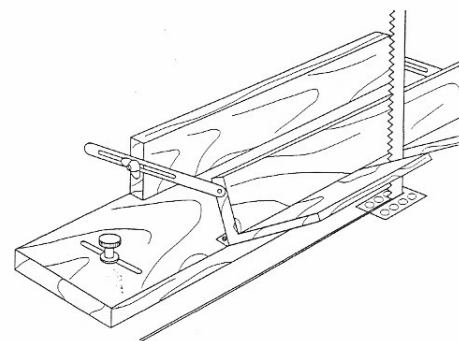
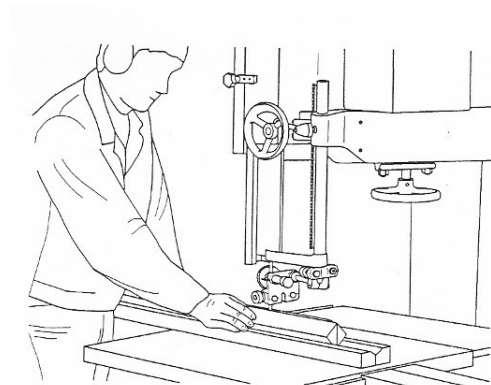
#### **Jauge à onglet :**

Placez la jauge à onglet dans la rainure en T de la table.

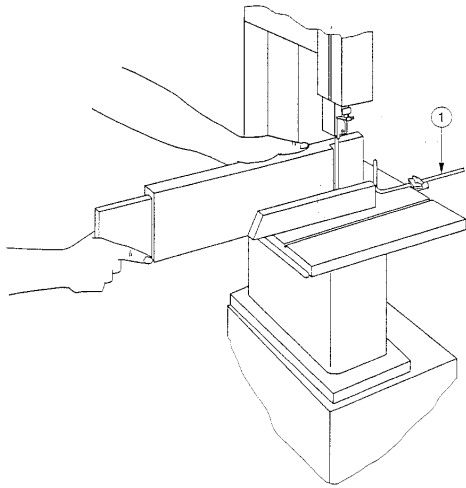
**Consignes de « Sécurité de fonctionnement » :**



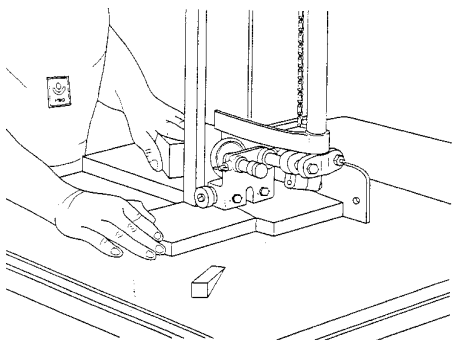
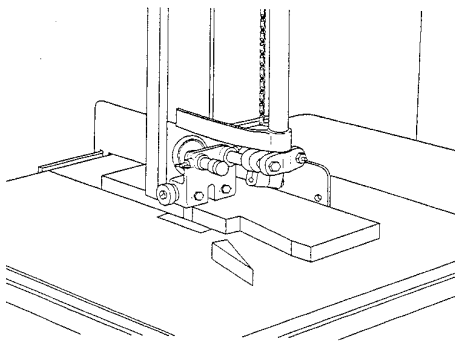
**Recoupage**



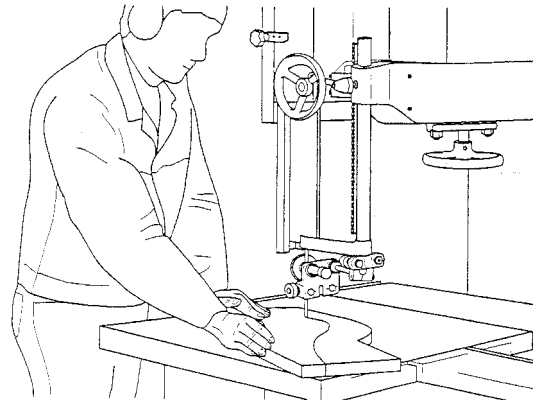
**Coupes diagonales**



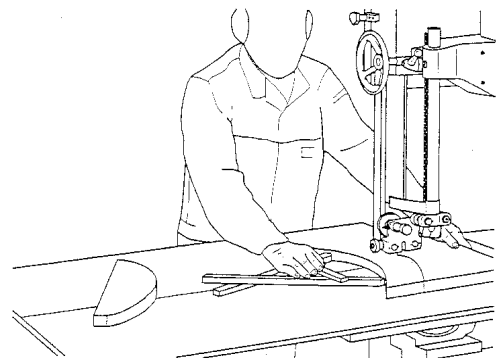
Coupe de tenons



Coupe de coins



Coupes de forme



Coupes en arc de cercle

## 7. Configuration et réglages

### Remarque d'ordre général :

**Les opérations de configuration et de réglage ne doivent être exécutées qu'une fois la machine protégée contre tout démarrage accidentel en débranchant la prise d'alimentation.**

### 7.1 Remplacement du ruban/de la lame de la scie

Le ruban/la lame de scie doit être conforme aux spécifications techniques.

Choisir une lame adaptée en fonction de l'opération de coupe et de la matière à couper.

Pour le défilage :

- utiliser une lame large (13mm par ex.), à grosses dents.

Pour des coupes de forme, étroites :

- utiliser une lame étroite (6mm par ex.).

Contrôler si la lame présente des défauts (fissures, dents cassées, flexion) avant le montage. Ne pas utiliser de lames de scie défectueuses.

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

Toujours porter des gants adaptés pour manipuler des lames de scie.

Les lames de scie ne doivent être remplacées que lorsque la machine est complètement débranchée !

### Remplacement du ruban/de la lame de la scie à ruban

**Remarque :** La Scie à ruban JWBS-10 est équipée par défaut d'une lame de 1712 x 9.5x 0,35, 6TPI montée en usine.

Débranchez la machine de l'alimentation électrique.

Ouvrez les portes supérieure et inférieure (Figure 22) en tournant les boutons.

Débloquez le bouton de verrouillage (G, Figure 21) et tirez la rallonge (H, Figure 22) de la table.

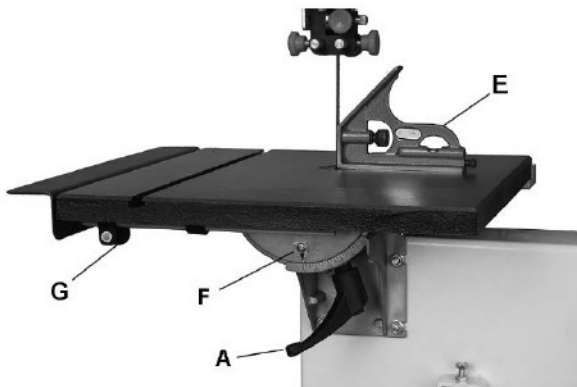


Fig.21

Retirez le rail du guide (E, Figure 9).

Relâchez la tension de la lame en déplaçant le levier de tension (Q, Figure 23) vers la droite.

Voir Figure 22 :

Retirez la lame des volants supérieur et inférieur (K, L) et des guides-lames supérieur et inférieur (M, N).

Retirez la lame par la rainure (O) de la table.

Guidez la lame neuve dans la rainure de la table (O) par le bord lisse. La positionner autour des roues supérieure et inférieure et dans les guides-lame supérieur et inférieur (M, N).

**Remarque :** Les dents de la lame doivent être face à l'opérateur et doivent pointer vers le bas en direction de la table.

Placez la lame pour la positionner au centre des bandages caoutchouc des roues (K, L).

Mettez la lame sous tension en déplaçant le levier de tension rapide (Q, Figure 23) vers la gauche.

Replacer le rail du guide (E, Figure 9).

Avant de mettre la scie en marche, vérifier que la lame est bien positionnée et correctement tendue.

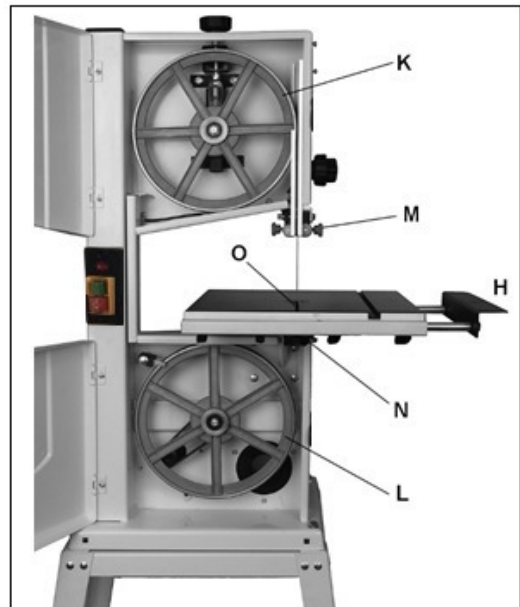


Fig. 22

## 7.2 Réglage de la tension de la lame

Voir Figure 23 :

Le bouton (P) sert à ajuster la tension de la lame.

Le levier de tension (Q) doit être engagé (en le déplaçant vers la gauche) avant de procéder à des réglages de la tension avec le bouton (P).

Tous les paliers des guides supérieur et inférieur doivent être dégagés de la lame.

Débranchez la machine de l'alimentation.

Exercez une tension juste suffisante pour « donner un peu de mou » à la lame.

Tournez une roue à quelques reprises pour que la lame puisse se positionner au centre du bandage.

**Remarque :** si la lame n'est pas centrée, ajuster l'alignement de la lame.

Une jauge (R) directement derrière la roue supérieure indique la tension approximative en fonction de la largeur de la lame. Réglez la tension de la lame avec le bouton (P) pour que cela corresponde à la largeur de la lame repérée sur la jauge (R).

**Remarque :** Un tensiomètre est recommandé pour régler précisément la tension pour la dimension de lame utilisée.

Puisque vous vous familiarisez au fur et à mesure avec la scie, vous pouvez juger nécessaire de modifier la tension de la lame par rapport au réglage initial. Des modifications de la largeur de lame et du type de matière à couper auront un effet sur la tension de la lame.

Ne pas oublier qu'une tension trop faible ou trop importante de la lame peut entraîner une cassure/une rupture de celle-ci.

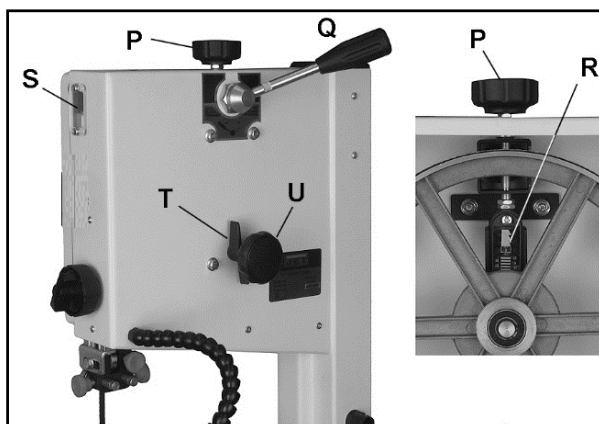


Fig. 23

### 7.3 Réglage de l'alignement de la lame

Voir Figure 23 :

L'alignement se rapporte à la façon dont la lame est positionnée sur les volants en mouvement. La lame doit être alignée au centre des deux volants.

La lame doit être légèrement tendue avant de régler l'alignement de la lame. Assurez-vous que les guides-lame et les galets (M, N, Figure 22) n'interfèrent pas avec la lame. Si un alignement de la lame est nécessaire, voir le réglage du guide-lame qui est décrit dans le § « Réglage du palier de guide ».

Ouvrez les portes supérieure et inférieure. Faire tourner le volant supérieur à la main et observer la position de la lame sur le volant par la fenêtre de visionnage (S, Figure 23). La lame doit se situer au centre du volant.

Si un réglage est nécessaire :

Desserrez la manette (T) et procédez au réglage avec la molette de réglage de l'assiette du volant (U) tout en tournant le volant à la main.

En serrant légèrement la molette de réglage de l'assiette du volant, la lame se déplacera de sorte à s'aligner vers l'arrière de la machine. En desserrant légèrement la molette de réglage de l'assiette du volant, la lame s'alignera vers l'avant de la machine.

Une fois la lame alignée au centre du volant, serrer la manette (T).

#### Positionnement du guide-lame supérieur

Voir Figure 24 :

L'ensemble guide-lame supérieur (W) doit être réglé juste au-dessus de la matière à couper. Pour effectuer le réglage :

Déverrouillez le bouton (V) et lever ou abaisser l'ensemble guide-lame supérieur (W) en tournant le bouton de réglage de la hauteur (X).

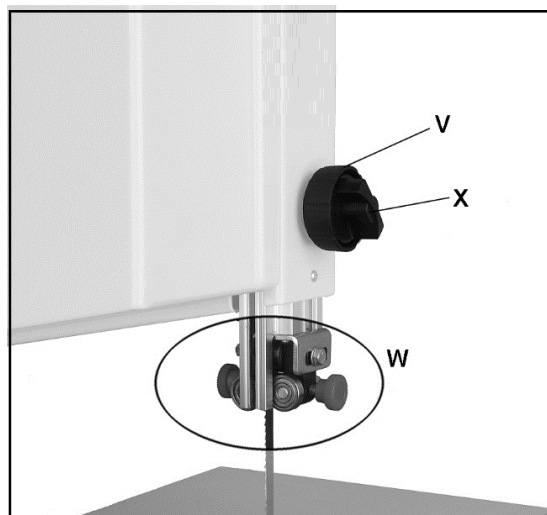


Fig. 24

### 7.4 Réglage du guide-lame

#### Descriptif

L'ensemble guide-lame se compose de deux guides à rouleaux positionnés de chaque côté de la table pour stabiliser la lame. Un troisième guide (palier de butée) est placé derrière la lame pour la maintenir.

Il y a deux ensembles guides-lame, l'ensemble supérieur (Figure 25) et l'ensemble inférieur (Figure 26).

Les réglages sont réalisés de la même façon pour chaque ensemble. Chaque ensemble doit être réglé alternativement en suivant les procédures de réglage indiquées ci-après.

#### 7.5 Réglage du palier de butée

Voir Figures 25 et 26 :

**Remarque :** La lame doit déjà être tendue et correctement alignée.

Débranchez la machine de l'alimentation principale.

Pour le palier de butée supérieur, desserrer la vis moletée (A, Figure 25). Pour le guide-lame inférieur, desserrer la vis de réglage (A, Figure 26) avec la clé 6 pans de 3mm fournie.

Faites glisser la tige de réglage (C) de façon à ce que la lame soit positionnée au centre du palier de butée (D).

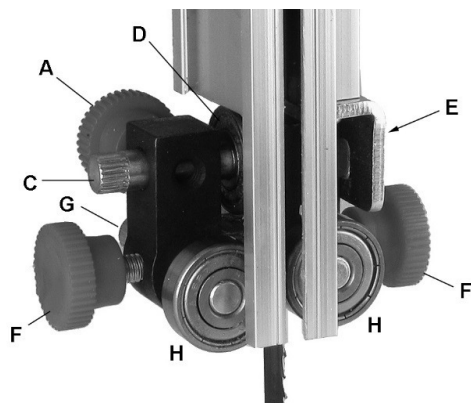


Fig. 25 : Guide-lame supérieur

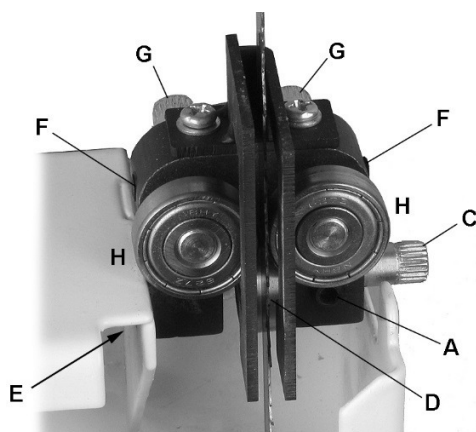


Fig. 26 : Guide-lame inférieur

Le palier de butée (D) est monté sur une tige concentrique (C). En tournant la tige, la position relative du palier par rapport à l'arrière de la lame peut être modifiée.

Tournez la tige de réglage (C) de façon à ce que le palier de butée (D) libère simplement l'arrière de la lame de scie.

Serrez la vis moletée/la vis de réglage (A).

**REMARQUE :** Si une lame est remplacée par une lame neuve d'une autre dimension, le réglage décrit plus haut peut ne plus convenir et un autre réglage peut s'avérer nécessaire, comme suit :

Desserrez la vis à 6 pans (E, non visible) avec une clé de 10mm et déplacez l'ensemble en arrière ou en avant pour simplement libérer l'arrière de la lame de scie. Serrer la vis (E), puis procéder à un réglage précis en répétant la première partie de cette étape.

Fixez le palier de butée (D) en serrant la vis moletée (A, guide supérieur) ou la vis de réglage (A, guide inférieur).

### Réglage du palier-guide

Voir Figures 25 et 26 :

**Remarque :** La lame doit déjà être tendue et correctement alignée.

Débranchez la machine de l'alimentation principale.

Pour le guide-lame supérieur, desserrer les deux vis moletées (F). Pour le guide-lame inférieur, desserrer les deux vis de réglage (F) avec la clé 6 pans de 3mm fournie.

Faites glisser la tige de réglage (G) de façon à ce que chaque palier-guide (H) soit environ à 1,60mm derrière les creux de la denture du ruban de la scie.

Le palier-guide (H) est monté sur une tige concentrique. En tournant la tige (G), la position relative du guide par rapport à la lame peut être modifiée.

Tournez chaque tige de réglage (G) pour positionner les paliers-guides (H) à environ 0,80 de la lame de scie.

Fixez les paliers-guides (H) en serrant les vis moletées (F, guide supérieur) ou les vis de réglage (F, guide inférieur).

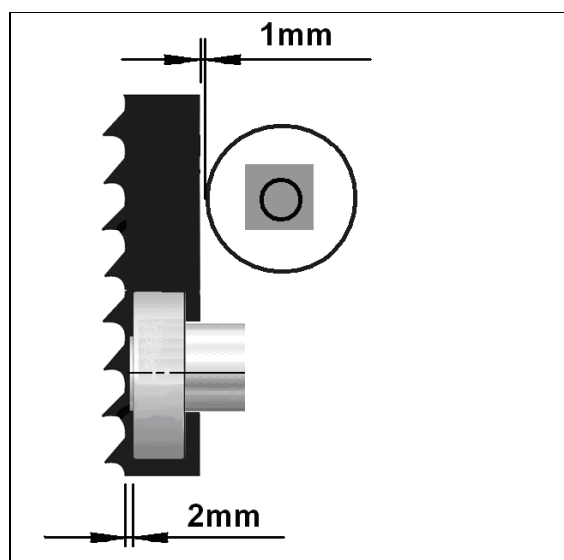


Fig.27

### 7.6 Réglage de la jauge à onglet

Voir Figure 28 :

Pour régler l'angle de la jauge à onglet, desserrer la molette (J) et faire tourner le corps de la jauge. Serrez la molette.

Placez la jauge à onglet dans la rainure de la table et vérifiez avec une équerre que le réglage de 90° sur la graduation est à 90° par rapport à la rainure. Ajuster si nécessaire le repère (K).

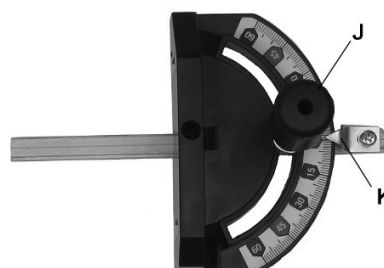


Fig. 28

## 7.7 Inclinaison de la table

Voir Figure 29 :

Desserrez la poignée de verrouillage (A).

Inclinez la table de 45° vers la droite ou vers le bas de 5° vers la gauche. L'angle est lisible sur la graduation (B) sur le support du pivot.

Remarque : Lorsque la table est perpendiculaire (90°) à la lame, cela correspond à une indication de graduation de 0°.

Bloquer la poigne de verrouillage (A).

Remarque : La butée de table (C) doit être réglée pour pouvoir incliner la table sur la gauche.

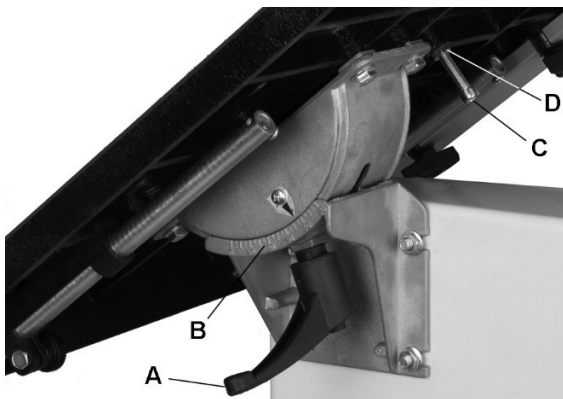


Fig.29

REMARQUE La poignée de verrouillage (A, Figure 29) est réglable – tirez la poignée vers le bas et la faire tourner sur l'axe. Relâchez la poignée en veillant à ce qu'elle se repositionne correctement sur l'axe.

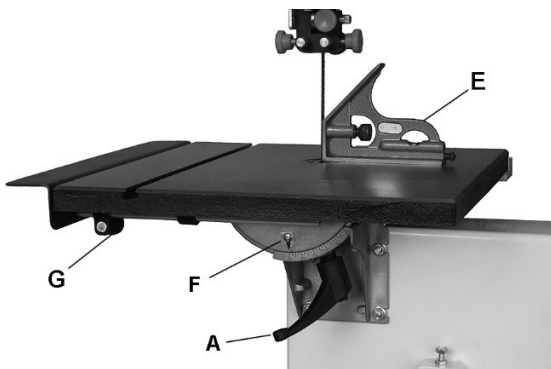


Fig.30

## 7.8 Réglage de la butée de table à 90°

### 7.8.1 Réglage de la butée de table

Voir Figures 29 et 30.

La butée de table (C, Figure 29) est en principe réglée pour bloquer la table à 90° (perpendiculairement) par rapport à la lame.

Débranchez la machine de l'alimentation principale.

Débloquez la poignée de verrouillage (A, Figure 29), puis inclinez la table vers le bas en la mettant en appui contre la butée de table (C, Figure 29).

Utilisez une équerre (E, Figure 30) placée sur la table et contre la lame pour vérifier que la table est à 90° par rapport à la lame.

Si un réglage est nécessaire, basculez la table vers le haut pour accéder à la butée de table (C, Figure 29).

Desserrez le contre-écrou (D, Figure 29) et tournez la butée de table dans le sens horaire ou antihoraire pour lever ou baisser la butée. Serrez le contre-écrou pour maintenir la butée de table en position.

Remettez la table de niveau en la maintenant en appui contre la butée, et vérifiez que la table est à 90° par rapport à la lame, comme décrit en étape 3.

Pour l'inclinaison à gauche à 5° vers le bas, la butée de table (C, Figure 9) doit continuer à être réglée.

### 7.8.2 Réglage de l'indicateur d'inclinaison de la table

Positionnez la table à 90° par rapport à la lame.

Vérifiez que l'indicateur de l'inclinaison de la table (F, Figure 30) pointe sur zéro.

Si un réglage est nécessaire :

Desserrez légèrement la vis maintenant l'indicateur, réglez l'indicateur pour qu'il pointe sur zéro, puis resserrez la vis.

### Test de fonctionnement :

Tournez les volants à la main et contrôlez les réglages effectués.

Démarrez la machine avec précaution.

**Remarque :** Lorsque la table est utilisée en étant inclinée, le guide longitudinal doit toujours être du côté le plus bas de la table pour maintenir la pièce.

## 8. Maintenance et contrôle

### Remarques d'ordre général :

**Les opérations de maintenance, de nettoyage et de réparation ne doivent être exécutées qu'une fois la machine protégée contre tout démarrage accidentel en débranchant la prise d'alimentation.**

Les travaux de réparation et de maintenance sur le système électrique ne doivent être exécutés que par un électricien qualifié.

Nettoyez la machine à intervalles réguliers.

**NE JAMAIS UTILISER D'EAU OU AUTRES LIQUIDES POUR NETTOYER LA MACHINE. UTILISER UNE BROSSSE.**

Les orifices de ventilation du moteur doivent rester propres pour éviter toute surchauffe.

Contrôlez quotidiennement le bon fonctionnement de l'extraction des poussières.

Tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être immédiatement refixés après un nettoyage, une réparation ou une maintenance.

Des dispositifs de protection défectueux doivent être immédiatement remplacés

Contrôlez régulièrement la tension de la lame. Relâchez la tension de la lame si la machine ne fonctionne pas pendant une période prolongée.

Contrôlez le réglage des guides-lame à intervalles réguliers.

#### **Volants :**

Le bandage caoutchouc des volants doit être nettoyé régulièrement.

Le support du volant supérieur doit être régulièrement graissé.

#### **Insert de table :**

Un insert de table usagé doit être remplacé.

L'insert de table ne doit pas dépasser de la surface de la table.

La matière de l'insert de table doit pouvoir être coupée (bois, plastique, aluminium par exemple).

#### **Lames de scie :**

La maintenance sur des lames de scie ne doit être réalisée que par une personne dûment formée.

N'utilisez que des lames de scie affûtées et bien réglées.

#### **Remplacement de la courroie d'entraînement :**

La tension de la courroie doit être régulièrement contrôlée.

Débranchez la machine de l'alimentation principale.

Ouvrez les portes supérieure et inférieure.

Enlevez la lame de scie comme décrit.

Voir Figure 31 :

Éliminez la tension sur la courroie d'entraînement (L) en enlevant la vis 6 pans (une clé de 13mm est nécessaire) à l'arrière de l'armoire abritant le moteur.

A l'aide d'une pince à circlips, retirez l'anneau de blocage (M) qui bloque le volant inférieur (N) sur la tige (O).

Dégagez l'ensemble volant supérieur de la tige (O) ce qui permet de retirer la courroie (L). Mettre la courroie usagée au rebut.

Placez une courroie neuve sur la poulie du volant inférieur.

Remontez l'ensemble volant inférieur en le glissant sur la tige (O).

Remontez la bague de blocage (M).

Placez une courroie neuve (L) partiellement autour de la poulie du moteur (P) pour le démarrer, puis tourner le volant (N) à la main jusqu'à ce que la courroie soit parfaitement en contact avec la poulie du moteur (P).

Appuyez sur le moteur pour mettre la courroie sous tension. La courroie est correctement tendue lorsqu'une pression modérée exercée avec le doigt entre les deux poulies génère une déflexion de 12,7mm.

Vissez la vis 6 pans à l'arrière de l'armoire abritant le moteur.

Remontez la lame.



Fig.31

#### **Réglage de la tension de la courroie d'entraînement :**

Voir Figure 31 :

Débranchez la machine de l'alimentation principale.

Avec une clé de 13mm, desserrez la vis 6 pans à l'arrière de l'armoire abritant le moteur.

Appuyez sur le moteur pour mettre la courroie sous tension.

La courroie est correctement tendue lorsqu'une pression modérée exercée avec le doigt entre les deux poulies génère une déflexion de 12,7mm.

Vissez la vis 6 pans à l'arrière de l'armoire abritant le moteur.

### **9. Résolution des problèmes**

#### **Le moteur ne démarre pas**

\*Pas d'électricité -  
contrôler l'alimentation et les fusibles.

\*Interrupteur, moteur ou câble défectueux -  
faire appel à un électricien.

#### **La machine vibre de façon excessive**

\*Le bâti est sur un plancher qui n'est pas plane -  
régler le bâti pour équilibrer.

\*Poussière sur le volant -  
nettoyer le bandage.

\*Fissures sur la lame de scie -  
remplacer immédiatement la lame de scie

#### **La coupe n'est pas à angle droit**

\*Mauvais réglage de la butée de table.

\*Mauvais réglage du guide-lame

#### **La découpe est mauvaise**

\*La lame de scie utilisée est inadaptée

\*Dépôt de résine sur la lame de scie

\*La lame de scie est émoussée

\*Le réglage du guide-lame est incorrect

\*La tension de la lame est trop faible

\*La pièce n'est pas homogène

\*La pression d'alimentation est trop élevée -  
ne pas forcer sur la pièce.

## **10. Protection de l'environnement**

Protégez l'environnement.

Votre équipement renferme des matériaux précieux pouvant être récupérés ou recyclés. Faites appel à un organisme spécialisé pour le mettre au rebut.

## **11. Accessoires disponibles**

Voir le Tarif JET.



**JWBS-10**

**Band Saw**

**10000861M.....230V 50Hz**

## **PARTS LIST**

**JPW (Tool) AG**

Tämperlistrasse 5  
CH-8117 Fällanden  
Switzerland

Phone +41 44 806 47 48

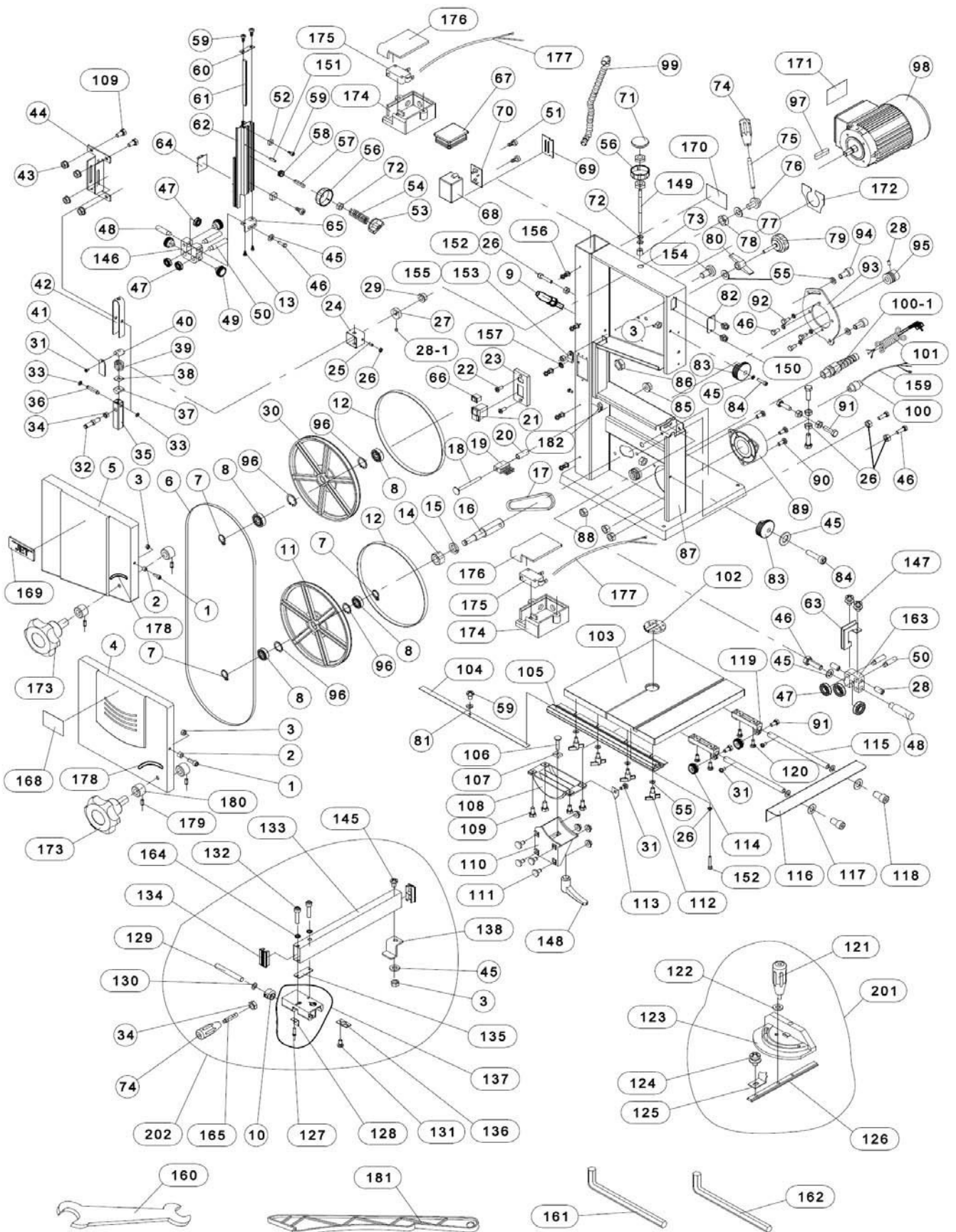
Fax +41 44 806 47 58

[www.jettools.com](http://www.jettools.com)

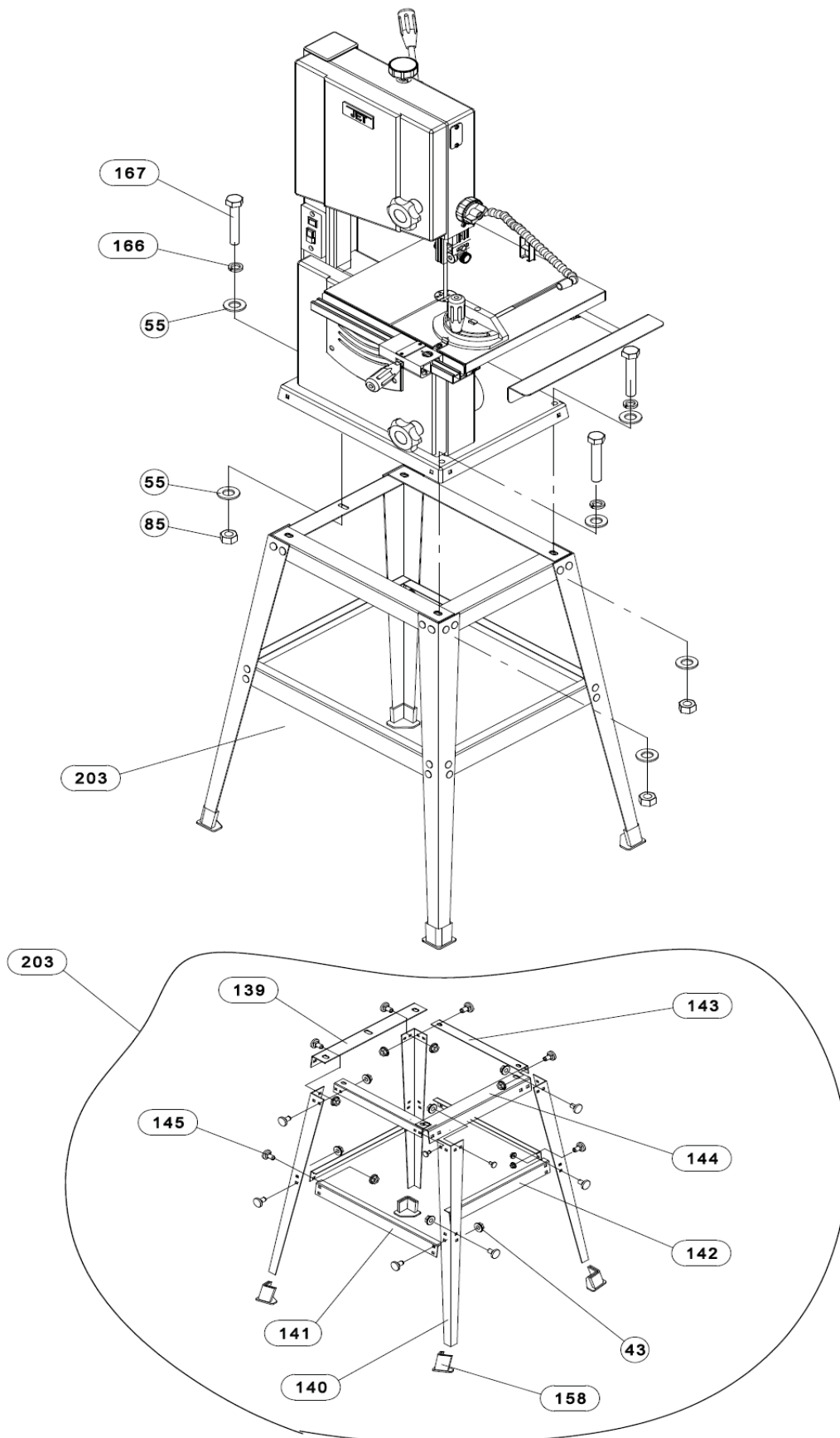
P-10000861M 2016-05



## Exploded View for JWBS-10 Band Saw



## Exploded View for JWBS-10 Band Saw



## Parts List for JWBS-10 Band Saw

| Index No. | Part No.    | Description            | Size                | Qty |
|-----------|-------------|------------------------|---------------------|-----|
| 1         | TS-1503041  | Socket Head Cap Screw  | M6x16               | 2   |
| 2         | JWB10-002   | Spacer                 |                     | 2   |
| 3         | TS-1541021  | Nylon Insert Lock Nut  | M6                  | 5   |
| 4         | JWBS10-004E | Lower Door             |                     | 1   |
| 5         | JWBS10-005E | Upper Door             |                     | 1   |
| 6         | JWB10-006   | Blade                  | 1712x9.5x0.35, 6TPI | 1   |
| 7         | JWB10-007   | Retaining Ring         | 11                  | 3   |
| 8         | BB-6001ZZ   | Ball Bearing           | 6001RS              | 4   |
| 9         | JWB10-009   | Cord Bush              |                     | 3   |
| 10        | JWB10-010   | Eccentric shaft        |                     | 1   |
| 11        | JWB10-011   | Lower Wheel            |                     | 1   |
| 12        | JWB10-012   | Tire                   |                     | 2   |
| 13        | JWB10-013   | Self-Tapping Screw     | ST3.5x12            | 2   |
| 14        | JWB10-014   | Hex. Nut               | M14x1.5             | 1   |
| 15        | JWB10-015   | Retaining Ring         | 14                  | 1   |
| 16        | JWB10-016   | Lower Wheel Shaft      |                     | 1   |
| 17        | JWB10-017   | Belt                   | 4PJ337              | 1   |
| 18        | JWB10-018   | Carriage Bolt          | M8x70               | 1   |
| 19        | JWB10-019   | Brush                  |                     | 1   |
| 20        | JWB10-020   | Spacer Bushing         |                     | 1   |
| 21        | JWBS10-021E | Switch                 | KJD20-2             | 1   |
| 22        | TS-1512021  | Socket Head Flat Screw | M4x12               | 2   |
| 23        | JWBS10-023E | Switch Plate           |                     | 1   |
| 24        | JWB10-024   | Square Housing         |                     | 1   |
| 25        | TS-1523041  | Socket Set Screw       | M6x12               | 1   |
| 26        | TS-1540041  | Hex Nut                | M6                  | 9   |
| 27        | JWB10-027   | Eccentric Block        |                     | 1   |
| 28        | TS-1523031  | Socket Set Screw       | M6x10               | 4   |
| 28-1      | JWB10-28-1  | Socket Set Screw       | M6x6                | 1   |
| 29        | JWB10-029   | Sleeve                 |                     | 1   |
| 30        | JWB10-030   | Upper Wheel            |                     | 1   |
| 31        | TS-2284082  | Pan Head Machine Screw | M4x8                | 4   |
| 32        | JWB10-032   | Upper Wheel Shaft      |                     | 1   |
| 33        | JWB10-033   | E-Clip                 | 6                   | 2   |
| 34        | TS-2311101  | Hex Nut                | M10                 | 2   |
| 35        | JWB10-035   | Upper Wheel Axis Seat  |                     | 1   |
| 36        | JWB10-036   | Shaft                  |                     | 1   |
| 37        | JWB10-037   | Nut                    |                     | 1   |
| 38        | JWB10-038   | Tension Scale Pointer  |                     | 1   |
| 39        | JWB10-039   | Spring                 |                     | 1   |
| 40        | JWB10-040   | Semi-Sphere Segment    |                     | 1   |
| 41        | JWB10-041   | Tension Scale          |                     | 1   |
| 42        | JWB10-042   | U-Bracket              |                     | 1   |
| 43        | JWB10-043   | Hex Flange Nut         | M6                  | 40  |
| 44        | JWB10-044   | Guide Plate            |                     | 1   |
| 45        | TS-1550041  | Washer                 | 6                   | 5   |
| 46        | TS-1482021  | Hex Cap Screw          | M6x12               | 8   |
| 47        | JWB10-047   | Ball Bearing           | 627Z                | 6   |
| 48        | JWB10-048   | Bearing Shaft          |                     | 2   |
| 49        | JWB10-049   | Lock Knob              |                     | 3   |
| 50        | JWB10-050   | Bearing Shaft          |                     | 4   |
| 51        | JWB10-051   | Self-Tapping Screw     | ST4.2x13            | 2   |
| 52        | JWB10-052   | Guide Block            |                     | 2   |
| 53        | JWB10-053   | Locking Knob           |                     | 1   |
| 54        | JWB10-054   | Spring                 |                     | 1   |
| 55        | TS-1550061  | Flat Washer            | 8                   | 6   |
| 56        | JWB10-056   | Knob                   |                     | 1   |
| 57        | JWB10-057   | Shaft                  |                     | 1   |
| 58        | JWB10-058   | Gear                   |                     | 1   |
| 59        | JWB10-059   | Self-Tapping Screw     | ST3.5x10            | 4   |

| Index No. | Part No.      | Description                    | Size              | Qty |
|-----------|---------------|--------------------------------|-------------------|-----|
| 60        | JWB10-060     | Blade Guard Cover              |                   | 1   |
| 61        | JWB10-061     | Rack                           |                   | 1   |
| 62        | JWB10-062     | Upper Blade Guard              |                   | 1   |
| 63        | JWB10-063     | Lower Blade Guard              |                   | 1   |
| 64        | JWB10-064     | Sliding Plate                  |                   | 1   |
| 65        | JWB10-065     | Guide Seat                     |                   | 1   |
| 66        | JWB10-066     | LED Lamp Switch                |                   | 1   |
| 67        | JWB10-067     | Plug (Cover)                   |                   | 1   |
| 68        | JWB10-068     | Voltage Adapter                |                   | 1   |
| 69        | JWB10-069     | Voltage Adapter Cover          |                   | 1   |
| 70        | JWBS10-070E   | PCB                            | 230V              | 1   |
| 71        | JWB10-071     | Knob Cover                     |                   | 1   |
| 72        | JWB10-072     | Thin Hex. Nut                  | M8                | 5   |
| 73        | JWB10-073     | Tension Sleeve                 |                   | 1   |
| 74        | JWB10-074     | Handle Grip                    |                   | 1   |
| 75        | JWB10-075     | Handle                         |                   | 1   |
| 76        | JWB10-076     | Hub                            |                   | 1   |
| 77        | JWB10-077     | Washer                         |                   | 1   |
| 78        | JWB10-078     | Thin Hex. Nut                  | M20x1.5           | 1   |
| 79        | JWB10-079     | Knob                           |                   | 1   |
| 80        | JWB10-080     | Wing Nut                       |                   | 1   |
| 81        | TS-1550021    | Washer                         | 4                 | 1   |
| 82        | JWB10-082     | Blade Tracking Window          |                   | 1   |
| 83        | JWB10-083     | Door Lock Knob                 |                   | 2   |
| 84        | TS-1503061    | Socket Head Cap Screw          | M6x25             | 2   |
| 85        | JWB10-085     | Hex. Nut                       | M8                | 4   |
| 86        | JWB10-086     | Hex. Nut                       | G1/4              | 1   |
| 87        | JWBS10-087E   | Saw Body                       |                   | 1   |
| 88        | TS-1540031    | Hex. Nut                       | M5                | 3   |
| 89        | JWB10-089     | Dust Chute                     |                   | 1   |
| 90        | TS-1533042    | Pan Head Machine Screw         | M5x12             | 3   |
| 91        | TS-1482041    | Hex Cap Screw                  | M6x20             | 6   |
| 92        | TS-2361061    | Spring Washer                  | 6                 | 4   |
| 93        | JWB10-093     | Motor Mount                    |                   | 1   |
| 94        | TS-1504031    | Socket Head Cap Screw          | M8x16             | 2   |
| 95        | JWBS10-095E   | Motor Pulley                   |                   | 1   |
| 96        | JWB10-096     | Retaining Ring                 | C-28              | 4   |
| 97        | JWB10-097     | Key                            | A5x25             | 1   |
| 98        | JWBS10-098EM  | Motor Assembly                 | 230V, P1=600W 1Ph | 1   |
|           | JWB10-098MF   | Motor Fan (not shown)          |                   | 1   |
|           | JWBS10-098RCE | Running Capacitor (not shown)  | 10μF, 450V        | 1   |
|           | JWBS10-098JB  | Junction Box (not shown)       |                   | 1   |
|           | JWB10-098JBC  | Junction Box Cover (not shown) |                   | 1   |
|           | JWB10-098MC   | Motor Cover (not shown)        |                   | 1   |
| 99        | JWB10-099     | LED Lamp Assembly              |                   | 1   |
| 100-1     | JWBS10-100E   | Strain Relief                  |                   | 1   |
| 100       | JWB10-100     | Strain Relief                  |                   | 1   |
| 101       | JWBS10-101E   | Power Cord                     |                   | 1   |
| 102       | JWB10-102     | Table Insert                   |                   | 1   |
| 103       | JWBS10-103E   | Table                          |                   | 1   |
| 104       | JWBS10-104E   | Table Scale                    |                   | 1   |
| 105       | JWB10-105     | Fence Guide Rail               |                   | 1   |
| 106       | JWB10-106     | Carriage Bolt                  | M8x30             | 1   |
| 107       | JWB10-107     | Slide Block                    |                   | 1   |
| 108       | JWB10-108     | Trunnion                       |                   | 1   |
| 109       | JWB10-109     | Hex Cap Screw                  | M6x12             | 8   |
| 110       | JWB10-110     | Support Bracket                |                   | 1   |
| 111       | JWB10-111     | Carriage Bolt                  | M6x16             | 4   |
| 112       | JWB10-112     | Wing Screw                     |                   | 4   |
| 113       | JWB10-113     | Pointer                        |                   | 4   |
| 114       | JWB10-114     | Lock Knob                      |                   | 2   |
| 115       | JWB10-115     | Extension Rod                  |                   | 2   |

| Index No. | Part No.    | Description                                                   | Size    | Qty |
|-----------|-------------|---------------------------------------------------------------|---------|-----|
| 116       | JWB10-116   | Extension Wing                                                |         | 1   |
| 117       | TS-1550071  | Flat Washer                                                   | 10      | 4   |
| 118       | TS-1505011  | Socket Head Cap Screw                                         | M10x16  | 2   |
| 119       | JWB10-119   | Extension Bracket                                             |         | 2   |
| 120       | TS-1533032  | Pan Head Machine Screw                                        | M5x10   | 4   |
| 201       | JWB10-201   | Miter Gauge Assembly (#121Thru 126)                           |         | 1   |
| 121       | JWB10-121   | Handle                                                        |         | 1   |
| 122       | TS-1550041  | Flat Washer                                                   | 6       | 1   |
| 123       | JWB10-123   | Miter Gauge                                                   |         | 1   |
| 124       | JWB10-124   | Pan Head Screw Ass.                                           | M5x8    | 1   |
| 125       | JWB10-125   | Pointer                                                       |         | 1   |
| 126       | JWB10-126   | Sliding Guide                                                 |         | 1   |
| 202       | JWB10-202   | Complete Fence Assembly (#127Thru 138,#3.#34#45,#145,#74#164) |         | 1   |
| 127       | JWB10-127   | Self-Plugging Rivet                                           | 4x6     | 1   |
| 128       | JWB10-128   | Plate                                                         |         | 1   |
| 129       | JWB10-129   | Shaft                                                         |         | 1   |
| 130       | JWB10-130   | Washer                                                        |         | 1   |
| 131       | TS-1531012  | Pan Head Machine Screw                                        | M3x5    | 1   |
| 132       | TS-1502021  | Socket Head Cap Screw                                         | M5x10   | 2   |
| 133       | JWB10-133   | Fence                                                         |         | 1   |
| 134       | JWB10-134   | Block                                                         |         | 2   |
| 135       | JWB10-135   | Plate                                                         |         | 1   |
| 136       | JWB10-136   | Plate                                                         |         | 1   |
| 137       | JWB10-137   | Fence Base Ass.                                               |         | 1   |
| 138       | JWB10-138   | Block                                                         |         | 1   |
| 203       | JWB10-203   | Stand Assembly (#127Thru 138,#3.#34#45,#145,#74)              |         | 1   |
| 139       | JWB10-139   | Short Support Plate A                                         |         | 1   |
| 140       | JWB10-140   | Stand Leg A                                                   |         | 4   |
| 141       | JWB10-141   | Long Support Plate A                                          |         | 2   |
| 142       | JWB10-142   | Long Support Plate B                                          |         | 2   |
| 143       | JWB10-143   | Short Support Plate C                                         |         | 2   |
| 144       | JWB10-144   | Short Support Plate B                                         |         | 1   |
| 145       | JWB10-145   | Carriage Bolt                                                 | M6x12   | 33  |
| 146       | JWB10-146   | Bearing Bracket A                                             |         | 1   |
| 147       | JWB10-147   | Philips Screw ASS                                             | M4x6    | 2   |
| 148       | JWB10-148   | Lock Handle                                                   |         | 1   |
| 149       | JWB10-149   | Shaft                                                         |         | 1   |
| 150       | JWB10-150   | Philips Screw ASS                                             | M4x6    | 2   |
| 151       | JWB10-151   | Pin                                                           | 2.4x14  | 1   |
| 152       | TS-1503081  | Socket Head Cap Screw                                         | M6x35   | 2   |
| 153       | JWB10-153   | Clamp                                                         |         | 3   |
| 154       | TS-1532032  | Pan Head Machine Screw                                        | M4x10   | 9   |
| 155       | TS-1540021  | Hex. Nut                                                      | M4      | 3   |
| 156       | JWB10-156   | Philips Screw ASS                                             | M4X8    | 6   |
| 157       | JWB10-157   | Tooth Washer                                                  | 4       | 2   |
| 158       | JWB10-158   | Rubber Foot                                                   |         | 4   |
| 159       | JWBS10-159E | Cord                                                          |         | 1   |
| 160       | JWB10-160   | Wrench                                                        |         | 1   |
| 161       | JWB10-161   | Hex wrench S3                                                 | S3      | 1   |
| 162       | JWB10-162   | Hex wrench S6                                                 | S6      | 1   |
| 163       | JWB10-163   | Bearing Bracket B                                             |         | 1   |
| 164       | JWB10-164   | Tooth Washer                                                  | 5       | 2   |
| 165       | JWB10-165   | Shaft                                                         |         | 1   |
| 166       | TS-2361081  | Lock Washer                                                   | 8       | 3   |
| 167       | TS-2361081  | Hex Cap Screw                                                 | M8x55   | 3   |
| 168       | JWBS10-168E | Warning Label                                                 |         | 1   |
| 169       | JET-92      | JET 3D Logo                                                   | 92x38mm | 1   |
| 170       | JWBS10-170E | ID Label                                                      |         | 1   |
| 171       | JWBS10-171E | Motor Label                                                   |         | 1   |
| 172       | JWB10-172   | Lock Label                                                    |         | 2   |

| Index No. | Part No.    | Description         | Size | Qty |
|-----------|-------------|---------------------|------|-----|
| 173       | JWBS10-173E | Lock Handle         |      | 2   |
| 174       | JWBS10-174E | Limit Switch Box    |      | 2   |
| 175       | JWBS10-175E | Limit Switch        |      | 2   |
| 176       | JWBS10-176E | Limit Switch Cover  |      | 2   |
| 177       | JWBS10-177E | Cord                |      | 2   |
| 178       | JWBS10-178E | Lock Label for Door |      | 1   |
| 179       | JWBS10-179E | Set Screw           | M4x8 | 4   |
| 180       | JWBS10-180E | Sleeve              |      | 4   |
| 181       | JWBS10-181E | Push Stick          |      | 1   |
| 182       | JWBS10-182E | Strain Relief       |      | 1   |

# Wiring Diagram for JWBS-10 Band Saw

## 10000861M..... ~ 230V, 50Hz

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

|    | meaning of symbol     | Bedeutung der Zeichen  | interprétation         |
|----|-----------------------|------------------------|------------------------|
| M  | motor                 | Motor                  | moteur                 |
| S  | switch                | Schalter               | interrupteur           |
| C1 | Condenser of running  | Kondensator            | condensateur           |
| C2 | Condenser of Starting | Kondensator            | condensateur           |
| n  | centrifugal switch    | Fliehkraftschalter     | déclencheur centrifuge |
| OL | overload cut-off      | Überlastschuttschalter | déclencheur surcharge  |
| LS | limit switch          | Positionsendschalter   | micro                  |
| SB | E-stop                | Not-Aus Taster         | arret d'urgence        |

