



JPT-F260-M
JPT-F260-T

DEGAUCHISSEUSE/RABOTEUSE

Original:

GB
Operating Instructions

Translations:

F
Manuel d'Utilisation



TOOL FRANCE S.A.S
9 Rue des Pyrénées
91090 LISSES
France
www.promac.fr

M-JPT-F260-M & JPT-260-T

2022-03

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

Product / Produkt / Produit:

Planer & Thicknesser / Abrichthobelmaschine / dégauchisseuse

JPT-F260-M / JPT-F260-T

Brand / Marke / Marque:

JET

Manufacturer or authorized representative/ Hersteller oder Bevollmächtigter/ Fabricant ou son mandataire:

TOOL FRANCE S.A.S

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility / elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

2011/65/EU

RoHS directive / RoHS-Richtlinie / Directive RoHS

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100 : 2010 / EN 60204-1:2018

EN ISO 19085-7:2019 / EN ISO 19085-1:2021

EN55014-1 :2006/A2 :2014 / EN 55014-2 :2015

EN 61000-3-2: 2011 / EN 61000-3-11 :2000

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

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

TOOL FRANCE S.A.S



2022-02-25 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE S.A.S

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

UK Declaration of Conformity

Product: Planer & Thicknesser

Model:

JPT-F260-M / JPT-F260-T

Brand:

JET

Manufacturer or authorized representative:

TOOL France S.A.S
Unit 1a Stepnell Park
Off Lawford Road
Rugby
CV21 2UX
United Kingdom

We hereby declare that this product complies with the regulation:

**Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
Electromagnetic Compatibility Regulations 2016**

designed in consideration of the standards:

**EN ISO 12100 : 2010 / EN 60204-1:2018
EN ISO 19085-7:2019 / EN ISO 19085-1:2021
EN55014-1 :2006/A2 :2014 / EN 55014-2 :2015
EN 61000-3-2: 2011 / EN 61000-3-11 :2000**

Responsible for the Documentation:

TOOL France S.A.S



2022-02-25 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL France S.A.S
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

FR – Manuel d'Utilisation

Cher client,

Merci pour la confiance que vous nous avez témoignée en achetant votre nouvelle machine JET. Ce Manuel a été préparé pour le propriétaire et les opérateurs d'une **Dégauchisseuse / Raboteuse JET JPT-F260-M / JPT-F260-T** afin de promouvoir la sécurité lors des procédures d'installation, d'utilisation et de maintenance. Veuillez lire et bien comprendre les informations contenues dans ce Manuel d'utilisation et les documents qui l'accompagnent. Pour une durée de vie et une efficacité maximales de votre machine, et pour l'utiliser en toute sécurité, lisez attentivement ce Manuel et respectez-en scrupuleusement les instructions.

...Table des matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie

3. Sécurité

Utilisation autorisée
Remarques générales liées à la sécurité
Risques résiduels

4. Spécifications de la machine

Données techniques
Emissions sonores
Emissions de poussière
Contenu de la livraison
Description de la machine

5. Transport et mise en route

Transport et installation
Montage
Branchements électriques
Branchement de l'aspiration des poussières
Démarrage de la machine

6. Fonctionnement de la machine

Dégauchissage
Rabotage

7. Configuration et réglages

Remplacement des fers
Configuration de la machine pour le rabotage
Affichage numérique de l'épaisseur

8. Maintenance et contrôle

9. Résolution des problèmes

10. Protection de l'environnement

11. Accessoires disponibles

12. Fonctionnement sécurisé (Annexe A)

1. Déclaration de conformité

Nous déclarons par les présentes, sous notre seule responsabilité, que ce produit est conforme aux règlements listés en page 2.

2. Garantie

TOOL FRANCE S.A.S 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 sur demande.

TOOL FRANCE S.A.S se réserve le droit d'apporter à tout moment des modifications au produit et aux accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation autorisée

Cette machine est conçue pour raboter du bois, et des matériaux dérivés du bois. 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 en métal est interdit.

La pièce doit pouvoir être chargée, bridée et guidée en toute sécurité pour l'usinage.

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

La machine ne doit être utilisée que par des personnes familiarisées avec son fonctionnement, la maintenance et la réparation, 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 liées à 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.

Ne pas bloquer les protecteurs mobiles en position ouverte. Assurez-vous que ces protecteurs fonctionnent sans entrave, et sans se gripper.

Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs et portez une protection capillaire.

Avant de faire fonctionner la machine, retirez cravate, bagues, montres et autres bijoux, et retrousssez 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 auditive
- Protection contre la poussière



Ne pas porter de gants en faisant fonctionner la machine.



Portez des gants de travail pour manipuler les lames en toute sécurité.

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

Ne PAS arrêter la lame en forçant sur la machine ou en exerçant une pression latérale.

Sécurisez la pièce pour l'empêcher de tourner lorsque vous coupez des pièces circulaires.

Utilisez des rallonges de tables et des aides au maintien adaptées pour des pièces difficiles à manipuler.

Ne jamais utiliser vos mains pour exécuter une coupe

Soyez prudent lors des opérations de rainurage.

Maintenez et guidez les pièces de façon sûre pendant l'usinage. Ne jamais couper de pièces de trop petites dimensions.

Pour des raisons de sécurité, cette machine nécessite d'être utilisée à deux mains, la posture du corps doit être stable et les pieds doivent reposer à plat.

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

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.

Adoptez une position ergonomique du corps.



Gardez une position équilibrée à tout moment.

Ne pas faire fonctionner la machine si vous êtes fatigué.

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

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

Ne pas toucher la machine lorsqu'elle fonctionne ou est 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. Une étincelle peut provoquer un incendie.

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 également représenter un risque pour la santé.

La poussière émanant de certains bois tropicaux en particulier, et de bois durs comme le hêtre ou le chêne, est classée comme substance cancérigène.

Utilisez toujours un dispositif d'extraction des poussières adapté.

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

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

Ne pas forcer sur l'outil. Votre équipement sera plus performant et plus sûr s'il est utilisé en respectant la vitesse pour laquelle il a été conçu.

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

Ne jamais faire fonctionner la machine lorsque les protections ne sont pas en place – risque élevé de blessures graves !

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



Déroulez toujours entièrement les câbles prolongateurs/rallonges.

Une rallonge électrique endommagée doit être remplacée immédiatement.

N'utilisez pas l'outil électrique si l'interrupteur ON/OFF ne permet pas de le mettre en marche et de l'arrêter.

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



N'utilisez pas de lames en acier rapide (HSS).

Retirez immédiatement une lame qui est défectueuse.

Sélectionnez la lame par rapport à la matière à couper.

Utilisez exclusivement les lames recommandées par le fabricant.

Remplacez l'insert de table lorsqu'il est usagé.

Ne pas porter votre regard sur le faisceau laser.

Ne pas diriger le faisceau laser vers des personnes ou des animaux.

Ne pas utiliser le faisceau laser sur des surfaces hautement réfléchissantes, la lumière réfléchie étant dangereuse.

La réparation d'un faisceau laser ne doit être effectuée que par un spécialiste.

3.3 Risques résiduels

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

Le fait de toucher le cylindre de coupe dans la zone d'usinage peut provoquer des blessures. Pour une protection efficace, le protecteur du cylindre de coupe doit toujours être adapté à la pièce à usiner.

Risque de rebond. La pièce est happée par le cylindre de coupe en mouvement et projetée en direction de l'opérateur.

La projection de pièces peut entraîner des blessures.

Risque de « piégeage » par le mécanisme d'avance électrique.

Risque d'écrasement à la sortie de la pièce.

La sciure de bois et le bruit peuvent représenter un danger pour la santé. Veillez à porter un équipement de protection individuelle tel que des lunettes de sécurité et une protection auditive. Utilisez 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 de la machine

4.1 Données techniques

JPT-F260-M & JPT-F260-T :

Dégauchissage

Largeur dégauchissage	max 258 mm
Longueur table	1100mm
Hauteur au-dessus du sol	850mm
Dimensions du guide	1100 x 150mm
Inclinaison du guide	0 - 45°
Profondeur de coupe	max.3 mm

Rabotage

Largeur rabotage	max 258 mm
Hauteur rabotage	5 - 190 mm
Longueur table	600mm
Longueur mini. de la pièce	150mm
Vitesse d'avance	6,0 m/min
Profondeur de coupe	max. 4,5 mm

Nombre de fers	3
Dia. du cylindre de coupe	Ø71 mm
Vitesse rotation	5000 t/min
Coupe par minute	15000
Longueur fer de coupe	260 mm
Largeur fer de coupe	15 - 25mm
Épaisseur fer de coupe	3mm
Dia. de sortie aspiration	100mm

Dim. hors-tout (LxlxH)	1100x900x1000
Poids net	202 kg

Alimentation	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance de sortie	1,7 kW (2,3 HP) S1
Courant de référence	9.70 A
Rallonge (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Protection par fusible	16A

Alimentation	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	2,5 kW (3,3 HP) S1
Courant de référence	5,0 A
Rallonge (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Protection par fusible	16A

4.2 Emissions sonores

Déterminées selon la norme EN 861 (Tolérance de contrôle 4 dB)
Pièce en bois de sapin :
Wl100mm, L=1000mm, humidité 8,5%

Dégauchissage :

Niveau de puissance acoustique (selon la norme EN ISO 3746) :	
au ralenti	LwA 89,8 dB(A)
en marche	LwA 101,8 dB(A)

Niveau de pression acoustique (selon la norme EN ISO 11202) :	
au ralenti	LpA 78,9 dB(A)
en fonctionnement	LpA 96,5 dB(A)

Rabotage :

Niveau de puissance acoustique (selon la norme EN ISO 3746) :	
au ralenti	LwA 92,6 dB(A)
en fonctionnement	LwA 103,5 dB(A)

Niveau de pression acoustique (selon la norme EN 11202) :

Position marche 1 :	
au ralenti	LpA 74,4 dB(A)
en fonctionnement	LpA 91,8 dB(A)

Position marche 2 :	
au ralenti	LpA 84,4 dB(A)
en fonctionnement	LpA 95,7 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 Emissions de poussière

La dégauchisseuse/raboteuse 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	900 Pa
Débit volumétrique	565 m ³ /h

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

4.4 Contenu de la livraison

Ensemble dégauchisseuse/raboteuse
Ensemble guide à dégauchir.
Protection du cylindre de coupe
Calibre de réglage des fers
Manuel Utilisateur
Nomenclature (liste des pièces détachées)

4.5 Description de la machine

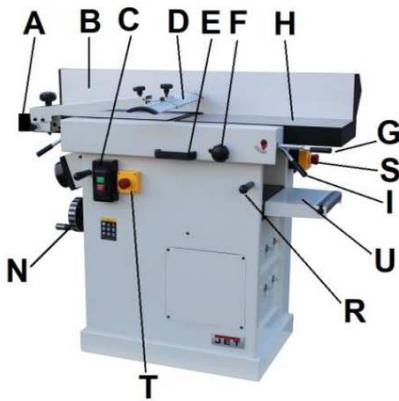


Fig. 1

- A....Table de sortie
- B....Guide à dégauchir
- C....Interrupteur ON/OFF
- D....Protection du cylindre de coupe
- E.....Poignée d'inclinaison de la table
- F....Blocage du réglage de la table
- G....Manette de réglage de la table
- H....Table d'entrée
- I.....Manette de blocage de la table sur le socle
- J.....Prise secteur (non représentée) (Fig. 2)



Fig. 2

- K....Table de rabotage
- L....Lever ON/OFF des rouleaux d'avance
- M....Verrouillage de la table de rabotage
- N....Manivelle de réglage de la table de rabotage (Fig. 1)
- O.....Capot à poussière
- P.....Bouton de déblocage du capot
- R.....Poignée de transport
- S.....Interrupteur d'arrêt d'urgence (Fig. 1)
- T.....Interrupteur d'arrêt d'urgence
- U.....Table à allonge

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.

Retirez les boulons de transport et dégagez avec précaution la machine de la palette en la faisant glisser.

ATTENTION :

Les tables de dégauchissage sont précisément alignées en usine. Elles ne peuvent être chargées que lorsqu'elles sont fermées et que les verrous de la table sont verrouillés (I, Fig. 1), elles risquent sinon d'être endommagées.

Les 4 poignées de transport (R, Fig. 2) sont uniquement destinées à décharger la machine de la palette lors du déballage.

La machine est conçue pour fonctionner en milieu fermé et doit être placée sur un plancher de niveau. La machine peut, si nécessaire, être fixée au sol.

5.2 Montage

Si vous constatez, au cours du déballage, des dégradations dues au transport, veuillez-en informer immédiatement votre fournisseur. Ne pas faire fonctionner la machine !

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

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

Montage du guide

Les éléments suivants doivent être à disposition pour monter le guide : Le guide parallèle d'inclinaison (E), le guide (F), le support de montage du guide avec les vis TC (G), et les deux poignées Jacquard (H).

Alignez les trous pré-perçés du support de montage (G) avec les trous filetés du milieu de la table sur l'arrière de la machine, puis fixez avec les deux vis TC (B, Fig. 3) à l'aide d'une clé hexagonale (A, Fig. 3).

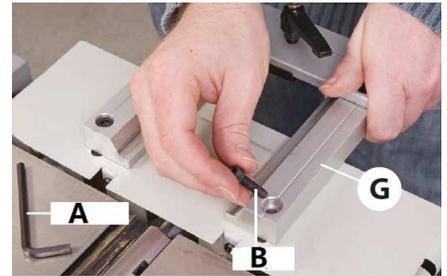


Fig. 3

Desserrez la poignée de serrage du support de montage (Fig. 3), insérez suffisamment la plaque de base du système d'inclinaison (E) à travers le support de montage (G) pour l'étape suivante. Serrez la poignée de serrage, voir Fig. 4

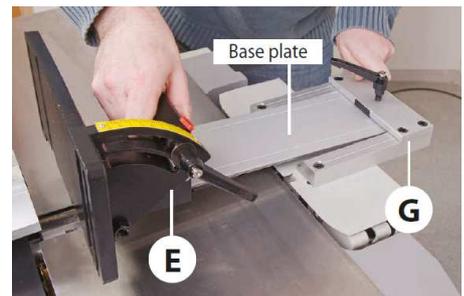


Fig. 4

Placez les deux poignées Jacquard (H) et le guide (F), voir Fig. 19. Positionnez le guide contre le boîtier du guide parallèle d'inclinaison (E). Alignez les trous pré-perçés de la plaque de montage sur le guide arrière avec les fentes en queue d'aronde du système d'inclinaison (E).

Remarque : assurez-vous que le guide est dans le bon sens et que le cylindre de coupe est bien au même niveau que les tables.

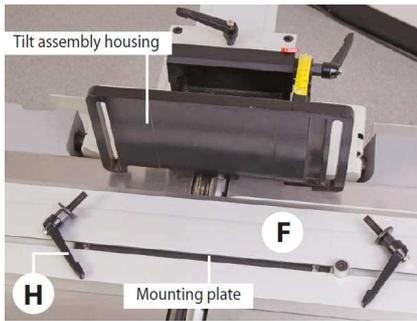


Fig. 5

Insérez le filetage de l'une des poignées Jacquard (H) dans la fente en queue d'aronde et vissez-le dans la plaque de montage du guide, voir Fig. 6.



Fig. 6

(A noter que les poignées Jacquard ont été retirées pour faciliter le vissage du boulon fileté.)

Remplacez la poignée et fixez-la à l'aide de la vis/du ressort Phillips, voir Fig. 7. Répétez l'opération pour l'autre poignée.



Fig. 7

Faites glisser le guide (F) jusqu'en butée contre le boîtier du système d'inclinaison (E), puis serrez les poignées Jacquard. Butée du guide (A), vis hexagonale de serrage de la butée du guide (B), voir Fig. 8.

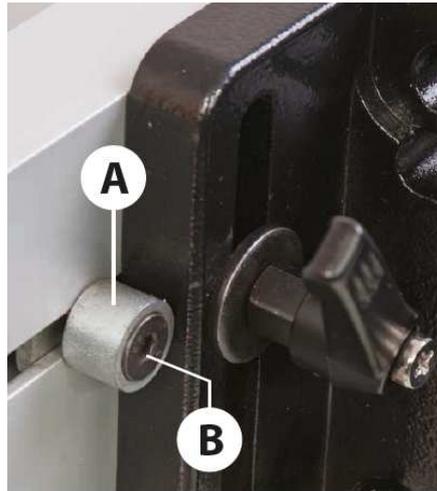


Fig. 8

Ensemble système d'inclinaison (A), poignées Jacquard pour soulever et déplacer le guide (B), graduation (C), poignée de blocage d'inclinaison (D)

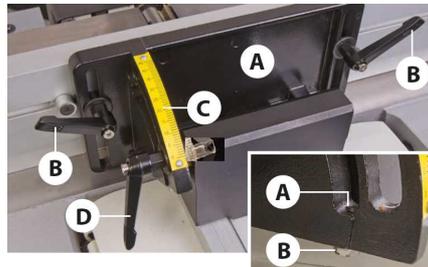


Fig. 9

Butée d'inclinaison (A) ; écrou de réglage (B)

5.3 Branchements électriques

Les branchements électriques et tous les câbles prolongateurs utilisés 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 16 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.

ATTENTION :

- Avant de démarrer la machine, vérifiez d'abord que le cylindre de coupe tourne librement et que tous les dispositifs de sécurité sont en place.

- Si le sens de rotation n'est pas correct, le convertisseur de phase à l'intérieur de l'Europlug (fiche CEE) doit être poussé et tourné de 180°.

(Voir la flèche de rotation sur la machine pour une rotation correcte).

5.4 Raccordement de l'évacuation des poussières

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 machine est démarrée.

Le débit à l'orifice d'aspiration doit être de 20m/sec.

Les flexibles doivent être ininflammables et être raccordés au système de mise à la terre de la machine.

5.5 Démarrage de la machine

Vous démarrez la machine avec le bouton vert, le bouton rouge de l'interrupteur principal arrête la machine (C, Fig. 10).

Pour arrêter la machine en cas d'urgence, appuyez sur le bouton coup-empoing. (U, Fig. 10).



Fig. 10

L'alimentation électrique peut être enclenchée et désenclenchée avec la poignée (L, Fig. 2).

En cas de surcharge de la machine, le coupe-circuit de surcharge moteur se déclenche.

La machine peut être remise en marche après avoir refroidi environ 10 minutes.

6. Fonctionnement de la machine

Le changement de mode de fonctionnement (dégauchissage à rabotage et inversement) ne peut

être effectué que lorsque la machine est à l'arrêt complet.

6.1 Dégauchissage et rabotage

Position de travail à adopter :

Positionnez-vous de façon décalée par rapport à la table d'entrée (Fig. 11).

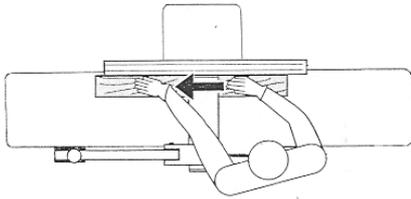


Fig. 11

Manipulation de la pièce :

Faites avancer la pièce tout droit à travers la table d'entrée, en maintenant vos doigts rapprochés et en guidant la pièce avec la paume de vos mains.

Ne mettez jamais vos mains sous le capot du cylindre de coupe.

Gardez toujours vos mains à l'écart du cylindre de coupe.

Ne tirez pas la pièce vers l'arrière en la faisant passer au-dessus du cylindre de coupe non protégé.

Dégauchissez toujours la pièce sur toute sa longueur.

Réglez la profondeur de coupe avec le levier (G).

Desserrez le bouton de blocage (F) du réglage.

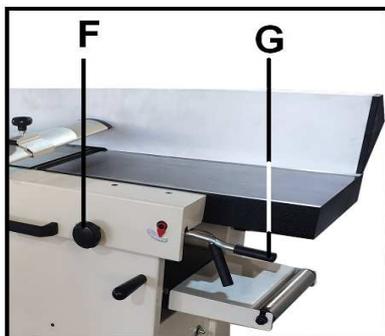


Fig. 12

Les pièces de grande longueur (plus longues que les tables à dégauchir) doivent être soutenues avec des supports à rouleaux ou des rallonges de table.

Dégauchissage d'une pièce d'une épaisseur maximale de 75 mm :

Placez la pièce contre le guide à dégauchir. Réglez la protection du cylindre de coupe à la hauteur de la pièce. Lorsque vous guidez la pièce, les mains glissent au-dessus de la protection du cylindre de coupe (Fig. 13)

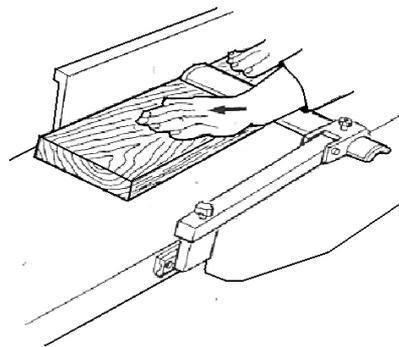


Fig. 13

Dégauchissage du champ d'une pièce ou de pièces de plus de 75 mm d'épaisseur :

Placez la pièce contre le guide à dégauchir.

Adaptez la protection du cylindre de coupe à la largeur de la pièce à façonner (Fig. 14).

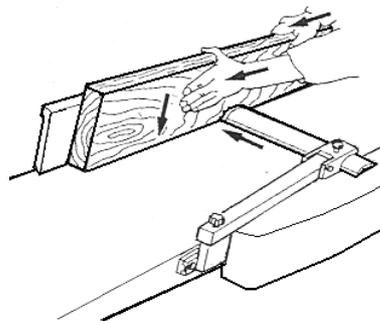


Fig. 14

Chanfreinage d'une pièce :

Placez la pièce contre le guide à dégauchir.

Adaptez la protection du cylindre de coupe à la largeur de la pièce à façonner (Fig. 15).

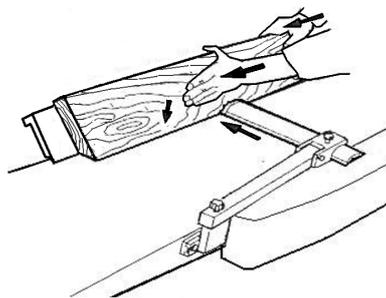


Fig. 15

Dégauchissage de pièces étroites :

Ajoutez un guide auxiliaire pour guider les pièces étroites en toute sécurité (voir Fig. 16).

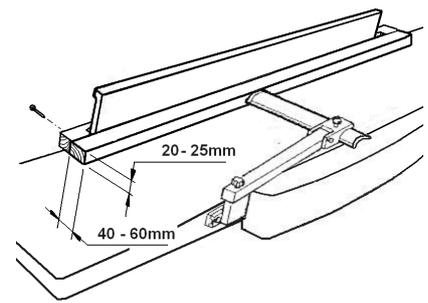


Fig. 16

Remarques relatives au fonctionnement :

Les tables de dégauchissage sont alignées avec précision en usine. Elles ne peuvent être chargées que lorsque les verrous de la table sont verrouillés, sinon elles risquent d'être endommagées, ou bien la machine peut perdre sa précision.

Utilisez toujours des fers tranchants !

Vérifiez l'absence de corps étrangers (clous, vis) et de nœuds sur la pièce.

Avancez avec l'extrémité de la pièce la plus épaisse vers l'avant, côté creux vers le bas.

Dégauchissez la pièce dans le sens du grain, si possible.

Vous obtiendrez une meilleure surface en dégauchissant en plusieurs passes, en enlevant moins de copeaux.

Arrêtez la machine si vous n'effectuez plus de dégauchissage dans l'immédiat. Couvrez le cylindre de coupe avec le protecteur.

Le dégauchissage et le rabotage de pièces courtes ne peuvent être effectués qu'à l'aide de poussoirs et de gabarits.

Concernant l'usage autorisé de la machine, veuillez respecter le § Sécurité de fonctionnement de l'annexe A (dernières pages du présent Manuel Utilisateur)

A1: Dégauchissage, épaisseur du bois inférieure à 75mm.

A2: Dégauchissage de champs.

A3: Dégauchissage de pièces étroites.

A4: Dégauchissage d'une pièce de bois courte avec poussoir.

6.2 Rabotage

Position de travail à adopter :

Pour introduire la pièce dans la machine, positionnez-vous de façon décalée côté ouverture.

Manipulation de la pièce :

Réglez la table à raboter sur l'épaisseur de la pièce.

Introduisez la pièce lentement et tout droit dans la raboteuse. Elle sera alors automatiquement introduite à travers la raboteuse.

Guidez la pièce tout droit à travers la raboteuse.

Pour retirer la pièce de la machine, positionnez-vous de façon décalée côté ouverture de la sortie.

Les pièces de grande longueur doivent être soutenues à l'aide de supports à rouleaux.

Remarques relatives au fonctionnement :

Utilisez toujours des fers tranchants !

Avancez avec l'extrémité de la pièce la plus épaisse vers l'avant, côté creux vers le bas.

Profondeur de coupe 4,5 mm maxi. Si une pièce est coincée, abaissez la table de rabotage d'environ 1mm (1/4 de tour de manivelle).

Rabotez la pièce dans le sens du grain, si possible.

Vous obtiendrez une meilleure surface en rabotant en plusieurs passes, en enlevant moins de copeaux.

Arrêtez la machine si vous n'effectuez plus de rabotage dans l'immédiat.

Il est interdit de raboter des pièces d'une longueur inférieure à 150mm.

Ne pas usiner plus de 2 pièces à la fois. Alimentation par les deux côtés extérieurs.

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.

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence.

Débranchez la prise !

7.1 Remplacement des fers du cylindre de coupe

Les instructions données concernant le montage des fers, le diamètre maxi. du cylindre de coupe, la largeur minimale de serrage des fers et le couple de serrage correct du boulon de blocage du fer doivent être respectées de façon stricte.

Les fers ne doivent être remplacés que lorsque la prise secteur est débranchée !

Risque de blessures du fait de coupures occasionnées par les fers. Portez des gants adaptés pour remplacer les fers.

Déplacez le capot du cylindre de coupe vers l'avant et le guide vers l'arrière.

Vissez à fond les quatre boulons à tête carrée de la barre de blocage du contrefer (portez des gants !).

Retirez d'abord le fer, puis la barre de blocage du contrefer du cylindre de coupe.

A l'aide d'un solvant adéquat, nettoyez toutes les surfaces du cylindre de coupe et de la barre de blocage du contrefer (ne pas utiliser de produits nettoyants susceptibles de corroder les composants en métal léger).

N'utilisez que des fers conformes à la spécification technique et à la norme EN 847-1

Des fers inadaptés, mal montés, émoussés, fissurés ou déformés peuvent se détacher ou accroître considérablement le risque de « rebond ».

Remplacez toujours les trois fers en même temps.

Les barres de blocage du contrefer sont équilibrées les unes par rapport aux autres, et peuvent donc être placées de façon aléatoire.

Seuls les fers marqués « HS » et « HSS » peuvent être réaffûtés ! Lors du réaffûtage, la même quantité de matière doit être enlevée des trois fers. Dans le cas contraire, une erreur d'équilibrage est susceptible d'endommager les roulements.

Les fers ne peuvent être réaffûtés que jusqu'à une largeur minimale de 15mm.

Les fers ne doivent pas dépasser du cylindre de coupe de plus de 1,1mm de rayon.

Utilisez exclusivement des pièces de rechange d'origine JET.

Remplacement des lames standards

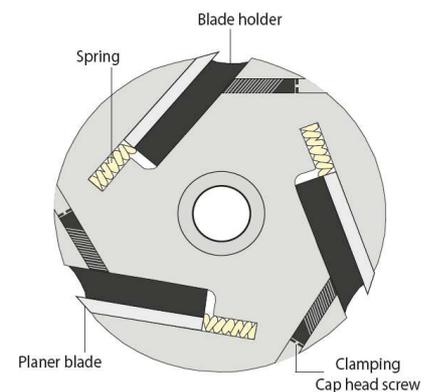


Fig. 17

Tournez le cylindre de coupe jusqu'à ce que l'une des fentes soit en position verticale. A l'aide d'une clé hexagonale de 4 mm, desserrez les quatre vis TC du cylindre de coupe, ce qui élimine l'effet de serrage. Cela doit permettre au fer de se « redresser », en dépassant du bord du cylindre de coupe, voir Fig. 18.

Retirez délicatement le fer et mettez-le de côté avec précaution.

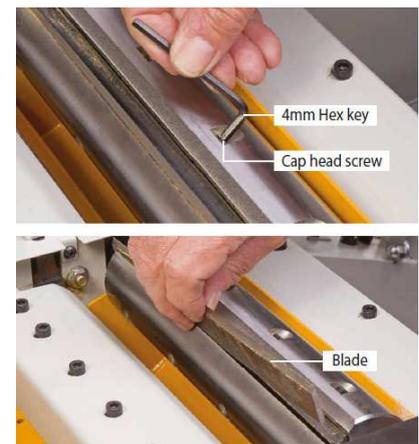


Fig. 18

Retirez le contrefer et posez-le avec précaution. Nettoyez soigneusement le logement de la fente, enlevez toute accumulation de résine, de sciure, de copeaux, etc. Nettoyez le contrefer et assurez-vous que le pourtour du cylindre de coupe est bien nettoyé (Fig. 19).

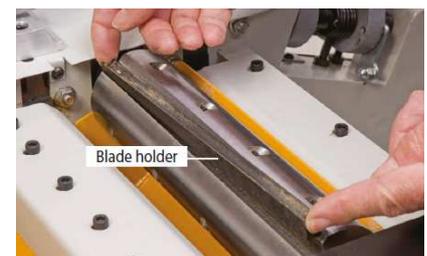


Fig. 19

Retirez le fer neuf de son support et placez-y l'ancien fer. Positionnez l'outil de réglage de la lame (L), voir Fig. 20.



Fig. 20

Introduisez le contrefer, positionnez-le contre l'arrière de la fente, introduisez le fer à l'avant du contrefer. Positionnez soigneusement le fer et le contrefer pour les aligner avec le bord du cylindre de coupe. Appuyez doucement l'outil de réglage sur le fer, en veillant à ce que les pieds de positionnement soient en appui contre le pourtour du cylindre de coupe et que le fer soit contre l'encoche (le calibre) de réglage, voir Fig. 21.

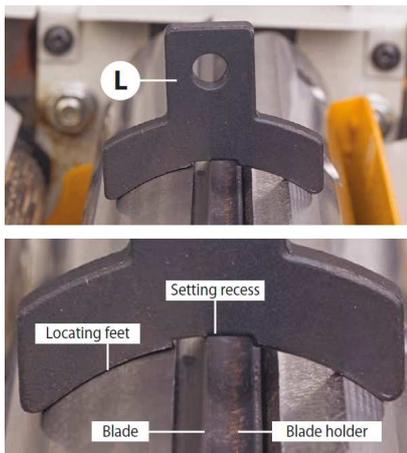


Fig. 21

En maintenant le fer et l'outil de réglage (L) en position, vissez deux vis TC pour serrer fermement la lame. En maintenant l'outil de réglage fermement en place, vissez les autres vis TC, voir Fig. 22.

Répétez la procédure pour les deux autres fers. Une fois tous les fers réglés à la bonne hauteur, effectuez un rapide contrôle en tournant le cylindre de coupe dans le sens inverse, et effectuez un contrôle visuel du bord de la lame par rapport à un point fixe.

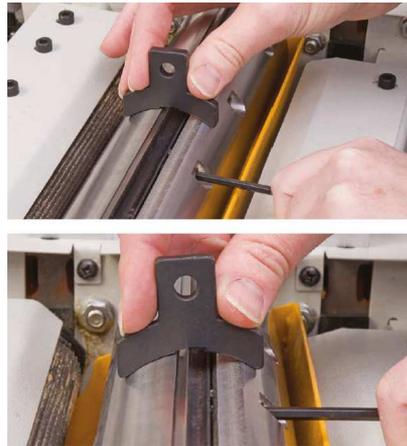


Fig. 22

Si cela semble satisfaisant, faites le tour et vérifiez que tout est bien serré, abaissez les tables et reverrouillez-les. Remplacez l'ensemble guide et poursuivez.

REMARQUE : Vous pouvez également vérifier que les lames sont réglées à la bonne hauteur sur toute la longueur du cylindre de coupe en procédant selon la méthode ci-dessous.

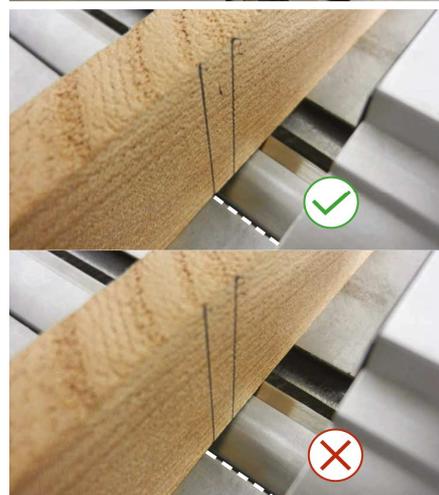
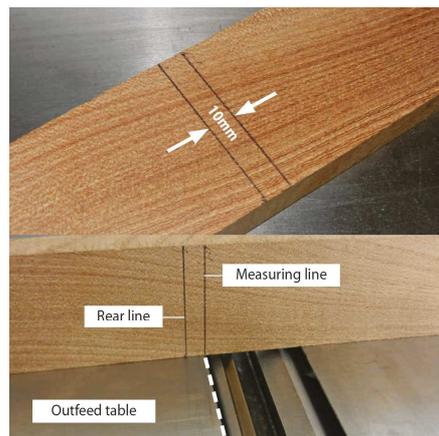


Fig. 23

• Prenez une chute de bois et tracez deux lignes de mesure distantes d'environ 3-4 mm, voir Fig. 23.

• Placez le bois d'un côté du cylindre de coupe, à travers les tables, et alignez la ligne de mesure droite sur le bord de la table de sortie, voir Fig. 23.

• Faites tourner le cylindre de coupe de sorte que la lèvre du fer tire le bois vers l'avant, arrêtez lorsque le fer se détache du bois.

• La ligne arrière doit maintenant être alignée avec le bord de la table de sortie, voir Fig. 23.

7.2 Réglage de la machine pour le rabotage

1. Retirez l'ensemble guide et placez-le dans son support à l'arrière de la machine. Déverrouillez les tables et relevez-les en position verticale.

2. Faites pivoter le capot d'aspiration des poussières jusqu'à ce qu'il soit en position verticale.

3. Enclencher le levier de verrouillage pour engager la fonction de rabotage, voir Fig. 24.

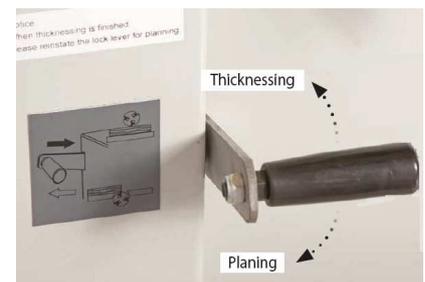


Fig. 24

7.3 Affichage numérique de l'épaisseur

L'affichage numérique donnera une indication visuelle précise du réglage de la table à raboter par intervalles de 0,10mm.

L'affichage numérique doit être préconfiguré en usine mais peut, si nécessaire, être paramétré comme suit.

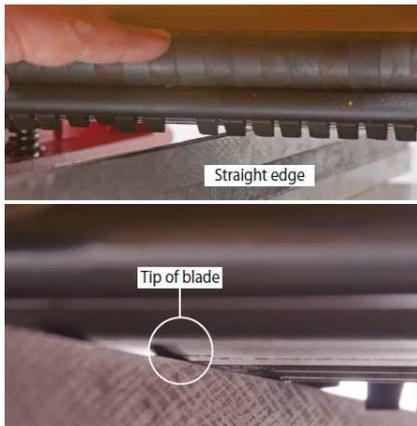


Fig. 25

Placez une règle droite sur la table de rabotage, levez la table jusqu'à ce que la lèvre du fer, à son point le plus bas, touche le haut de la règle droite, voir Fig. 25.

A l'aide d'un vernier, mesurez la hauteur de la règle droite et notez la valeur lue, voir Fig. 26.

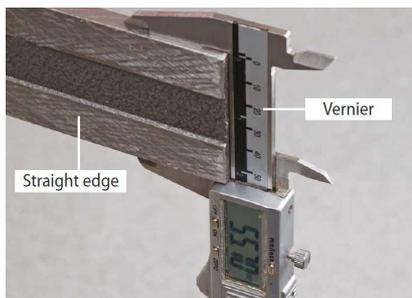


Fig. 26

Desserrez la vis sans tête qui maintient le mécanisme de la bague de maintien, tournez la bague de l'unité d'affichage numérique et entrez la mesure que vous avez notée, voir Fig. 27. Vissez la vis sans tête, en serrant la bague sur l'arbre d'entraînement.



Fig. 27

Retirez la règle droite de la table de rabotage.

8. Maintenance et contrôle

Remarque 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.

Débrancher la prise d'alimentation !

Nettoyez la machine à intervalles réguliers.

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

Les fers défectueux doivent être immédiatement remplacés.

Avant toute intervention, contrôlez la mobilité des languettes antiretour (elles doivent se repositionner d'elles-mêmes).

Des dispositifs de protection défectueux doivent être immédiatement remplacés.

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

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

Courroie d'entraînement :

La tension de la courroie doit être contrôlée à intervalles réguliers.

Frein moteur :

Le frein moteur fonctionne de façon électromécanique.

Si le temps de freinage est supérieur à 10 secondes, le dispositif de frein moteur devra être remplacé. Contactez immédiatement votre revendeur JET.

9. Résolution des problèmes

Remarque 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.

Débrancher la prise d'alimentation !

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

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

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 protection thermique a réagi - Attendre et redémarrer.

La machine vibre de façon excessive

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

*Fers de différentes tailles - tous les fers doivent avoir la même largeur.

*Fer endommagé - remplacer immédiatement le set de fers.

La coupe est mauvaise

*Fers émoussés - monter des fers aiguisés.

*Les fers de coupe sont bloqués par les copeaux - retirer les copeaux.

*Coupe trop « lourde » - exécuter plusieurs passes.

*Les fers ne coupent pas dans le sens du grain - raboter la pièce dans le sens opposé.

*La pièce n'est pas homogène.

*La teneur en humidité est trop élevée.

Porte-à-faux

*Soutien inadapté de pièces longues - utiliser des supports auxiliaires à rouleaux.

* Fers émoussés - affûter les fers.

*Fers réglés trop haut - régler les fers
régler plus haut la table de sortie.

*Pièce tordue -
dégauchir la pièce avant rabotage.

Non parallèle d'un côté à l'autre

*Projection non uniforme du fer - régler les fer avec un calibre de réglage.

La pièce reste bloquée

*Trop de matière enlevée en une seule passe - exécuter plusieurs passes.

* Dépôt de résine sur les tables - nettoyer et appliquer de la cire sur les surfaces de la table.

*Surface trop lisse des rouleaux d'avance - nettoyer les rouleaux avec une brosse poncer le rouleau avec du papier de verre.

Table à dégauchir difficile à régler

*Manque de lubrification - lubrifier les excentriques et guides.

Table de rabotage difficile à régler

* Manque de lubrification - lubrifier le support central et la vis (central post).

*La table de rabotage est verrouillée - desserrer la poignée de blocage.

Faible puissance d'usinage

*La courroie d'entraînement glisse - tendre ou remplacer la courroie.

*Dépôt de résine sur les tables - nettoyer et appliquer de la cire sur les surfaces de la table.

* Fers émoussés - monter des fers aiguisés.

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.



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la Directive DEEE (Directive 2012/19/EC). Cette directive ne s'applique que dans l'Union Européenne.

11. Accessoires disponibles

N° d'article 10000287

Ensemble de 3 fers en acier rapide (HSS) 260 x 25 x 3mm (JPTF260-C33)

12. Sécurité de fonctionnement

Voir Annexe A (dernières pages du présent Manuel Utilisateur)

A1: Dégauchissage, épaisseur de bois inférieure à 75mm

A2: Dégauchissage de champs

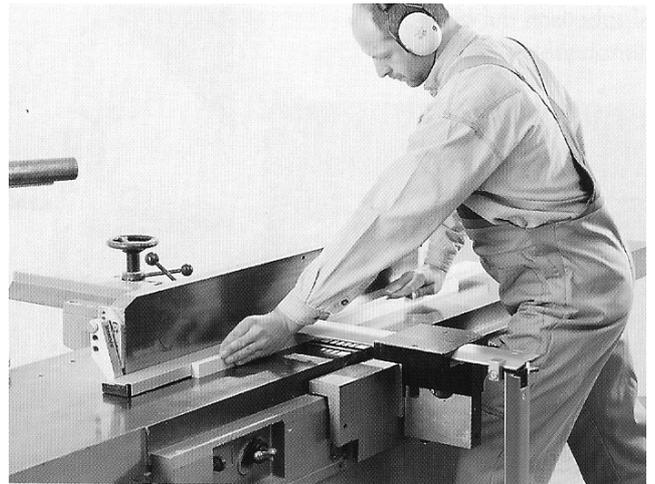
A3: Dégauchissage de pièces étroites

A4: Dégauchissage d'une pièce de bois courte avec un poussoir.

A1



A3



A2



A4

