



IBG-8VS

BENCH GRINDER

Original:

GB
Operating Instructions

Translations:

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi



TOOL FRANCE

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France
www.promac.fr

M-578208M

2024.02

CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Bench grinder
Doppelschleifer
Touret à meuler

IBG-8VS

Brand / Marke / Marque:

JET

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

TOOL FRANCE
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

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

2006/42/EC

Machinery Directive
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility
elektromagnetische Verträglichkeit
compatibilité électromagnétique

2011/65/EU

RoHS directive
RoHS-Richtlinie
Directive RoHS

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

EN ISO 12100 : 2010
EN 62841-1:2015
EN 62841-3-4:2016
EN 55014-2: 2015

Original instruction manual / Original-Bedienungsanleitung / Notice d'instruction Originale
Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



JÉRÔME GERMAIN
General Manager
Directeur Général

N° de série / serial number :
Date :

At lisse / Hergestellt in / Fait à Lisse

TOOL FRANCE – 9 rue des Pyrénées – 91090 LISSES (France)
Mail : contact@toolfrance.com - www.toolfrance.com

Edition February 2024

UK Declaration of Conformity

Product:
Bench grinder

Model:
IBG-8VS

Brand:
JET

Manufacturer or authorized representative:

TOOL FRANCE
Unit 1a Stepnell Park
Off Lawford Road
Rugby
CV21 2UX
United Kingdom

We hereby declare that this product complies with the regulations:

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

designed in consideration of the standards:

EN ISO 12100 : 2010
EN 62841-1:2015
EN 62841-3-4:2016
EN 55014-2: 2015

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



JÉRÔME GERMAIN
General Manager
Directeur Général

At lisses / Hergestellt in / Fait à Lisses

N° de série / serial number :
Date :

TOOL FRANCE – 9 rue des Pyrénées – 91090 LISSES (France)
Mail : contact@toolfrance.com - www.toolfrance.com

Edition February 2024



1.0 IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING – To reduce risk of injury:

1. Read and understand the entire owner's manual before attempting assembly or operation.
2. Read and understand the warnings posted on the machine and in this manual. Failure to comply with all of these warnings may cause serious injury.
3. Replace warning labels if they become obscured or removed.
4. This bench grinder is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a bench grinder, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this bench grinder for other than its intended use. If used for other purposes, JET disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.
6. Always wear protective eye wear when operating machinery. Eye wear shall be impact resistant, protective safety glasses with side shields which comply with ANSI Z87.1 specifications. Use of eye wear which does not comply with ANSI Z87.1 specifications could result in severe injury from breakage of eye protection. (Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are NOT safety glasses.)
7. Use the grinder's eye shields and spark guards. Also use respiratory protection if cutting operation is dusty.
8. Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.
9. Wear protective clothing such as apron or safety shoes, where the grinding activity presents a hazard to the operator.
10. Wear ear protectors (plugs or muffs) if the particular work requires it.
11. **CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING:** This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer, or birth defects or other reproductive harm.
12. This product, when used for welding, cutting, or working with metal, produces fumes, gases, or dusts which contain chemicals known to the State of California to cause birth defects and, in some cases, cancer. (California Health and Safety Code Section 25249.5 et seq.)
13. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
14. Make certain the switch is in the OFF position before connecting the machine to the power supply.
15. Make certain the machine is properly grounded.
16. Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.
17. Remove adjusting keys and wrenches. Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
18. Keep safety guards in place at all times when the machine is in use. If removed for maintenance purposes, use extreme caution and replace the guards immediately after completion of maintenance.
19. Check damaged parts. Before further use of the machine, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
20. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
21. Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.
22. Keep visitors a safe distance from the work area. Keep children away.
23. Make your workshop child proof with padlocks, master switches or by removing starter keys.
24. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation and "horse-play" are careless acts that can result in serious injury.
25. Keep proper footing and balance at all times so that you do not fall into or lean against the grinding wheel or other moving parts. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.
26. Disconnect grinder from power source before servicing and when changing abrasive wheels.
27. Use recommended accessories. The use of improper accessories may cause risk of injury to persons.
28. Turn off the machine before cleaning. Use a brush to remove chips or debris — do not use your hands.

29. Never leave the grinder running unattended. Turn power off and do not leave machine until wheels come to a complete stop.
30. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the grinder.
31. Don't use in dangerous environment. Don't use power tools in damp or wet location, or expose them to rain. Don't use this grinder in a flammable environment. Keep work area well lighted.
32. Keep work area clean. Cluttered areas and benches invite accidents.
33. Use the right tool. Don't force tool or attachment to do a job for which it was not designed.
34. Use proper extension cord. Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating. Table 1 (see sect. 6.2) shows the correct size to use depending on cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gage. The smaller the gage number, the heavier the cord.
35. Maintain tools with care. Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
36. Direction of feed: Feed work into a blade or cutter against the direction of rotation of the blade or cutter only.
37. Do not overtighten wheel nut.
38. Frequently clean grinding dust from beneath grinder.
39. Use grinding wheel suitable for speed of grinder.
40. Inspect abrasive wheels for cracks or other forms of damage. Perform a "ring test" to check wheel integrity. Do not use a faulty or damaged wheel.
41. Verify that maximum RPM of abrasive wheels is compatible with speed of grinder. Do not remove the blotter (label) from either side of a grinding wheel.
42. Allow abrasive wheels to reach full RPM before starting the grinding operation.
43. Do not crowd the work so that the wheels slow.
44. Tool rests should be adjusted to approximately 1/16" from wheel surface.
45. Do not grind on the side of a wheel; do all work on the grinding face or edge near the tool rest.
46. Do not grind aluminum or magnesium, as these may pose a fire hazard.
47. Use only the flanges that are furnished with the grinder.
48. Do not start the grinder while a workpiece is contacting a grinding wheel.

Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:

CAUTION This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.

WARNING This means that if precautions are not heeded, it may result in serious, or possibly even fatal, injury.

2.0 Table of contents

Section	Page
1.0 IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS	3
2.0 Table of contents	5
3.0 About this manual	6
4.0 Specifications	7
4.1 Mounting hole dimensions	8
5.0 Setup and assembly	9
5.1 Unpacking	9
5.2 Carton contents	9
5.3 Tools required for assembly	9
5.4 Securing the grinder	9
5.5 Assembling eye shield brackets to spark guards	10
5.6 Installing spark guards/brackets	10
5.7 Eye shields	10
5.8 Tool rests	10
5.9 Dust hose	10
6.0 Electrical connections	11
6.1 Grounding instructions	11
6.2 Extension cords	11
6.3 Voltage conversion	11
7.0 Operation	11
7.1 Operating controls	11
7.2 Precautions	12
8.0 Adjustments	12
8.1 Eye shield tilt adjustment	12
8.2 Spark guard	12
8.3 Tool rest	12
9.0 User-maintenance	12
9.1 Ring test	12
9.2 Care of grinding wheels	13
9.3 Changing wheels	13
9.4 Wheel balancing	13
9.5 Dressing the wheels	14
9.6 Wire wheel brushes	15
9.7 Cleaning	15
9.8 Lubrication	15
9.9 Additional servicing	15
10.0 Troubleshooting IBG-8VS Bench Grinder	16
10.1 General electrical and mechanical problems	16
10.2 Digital readout error codes	17
11.0 Optional accessories	18
12.0 Replacement Parts	18
12.1.1 IBG-8VS Variable Speed Grinder – Exploded View	19
12.1.2 IBG-8VS Variable Speed Grinder – Parts List	20
12.2.1 IBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Exploded View	22
12.2.2 IBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Parts List	22
12.3.1 DBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Exploded View	23
12.3.2 DBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Parts List	23
13.0 Electrical Connections –IBG-8VS Grinder	24
14.0 Warranty and Service	24


3.0 About this manual

This manual is provided by JET, covering the safe operation and maintenance procedures for a JET IBG-8VS Variable Speed Bench Grinder. This manual contains instructions on installation, safety precautions, general operating procedures, maintenance instructions and parts breakdown. Your grinder has been designed and constructed to provide consistent, long-term operation if used in accordance with the instructions set forth in this document.

The operator is encouraged to familiarize him/herself with ANSI B7.1 – *Safety Requirements for Use, Care and Protection of Abrasive Wheels*.

If there are questions or comments, please contact your local supplier or JET. JET can also be reached at our web site: www.jettools.com.

Retain this manual for future reference. If the grinder transfers ownership, the manual should accompany it.

 **WARNING Read and understand the entire contents of this manual before attempting assembly or operation! Failure to comply may cause serious injury!**

Register your product using the mail-in card provided, or register online:

<http://www.jettools.com/us/en/service-and-support/warranty/registration/>

4.0 Specifications

Model number	IBG-8VS
Stock number	578208M
Motor and Electricals	
Motor type	Totally enclosed fan-cooled induction with inverter
Horsepower (true output)	0.75 kW
Motor phase	3
Voltage	230
Input power	single phase
Cycle	50 Hz
Listed FLA (full load amps)	3.5 A
On/off switch	TACT switch
Motor speed	Variable, 900-3600 /min
Power cable size	H05VV-F 1.0mm ² x 3G, 182 cm
Power plug installed	VDE, 250V/16A
Recommended circuit size ¹	15A
Sound emission without load ²	75 dB at 1 M
Arbor and grinding wheels	
Arbor diameter	15.875 mm
Wheel size (dia. x width)	200 x 25 mm
Wheel bore	15.875 mm
Wheel material	aluminum oxide
Wheel grits	36 and 60
Wheel flange diameter	85 mm
Wheel speed	Variable, 900-3600 RPM
Arbor nut maximum tightening torque	270 kgf•cm
Tool rest distance to wheel	adjustable
Main materials	
Arbor	Steel
Base	Cast iron
Motor housing	Sheet metal
Inner wheel guard	Cast iron
Outer wheel guard	Aluminum
Flange washers	Cast iron
Tool rests	Cast iron
Eye shields	Clear polycarbonate
Spark guards	Steel
Knobs	Polymide
Connector sleeve	ABS
T-fitting	ABS
Dimensions	
Mounting hole centers	215 mm
Mounting hole diameters	11 mm
Footprint (width x depth)	241.6 x 205 mm
Assembled dimensions (LxWxH)	572 x 340 x 354 mm
Shipping dimensions (LxWxH)	580 x 342 x 356 mm
Dust/swarf collection	
Dust port outside diameter	63.5 mm
Required min. extraction volume	350 CFM
Weights	
Net weight	30.14 kg
Shipping weight	32.55 kg

¹ subject to local/national electrical codes.

² The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

L = length, W = width, H = height

n/a = not applicable

The specifications in this manual were current at time of publication, but because of our policy of continuous improvement, JET reserves the right to change specifications at any time and without prior notice, without incurring obligations.

4.1 Mounting hole dimensions

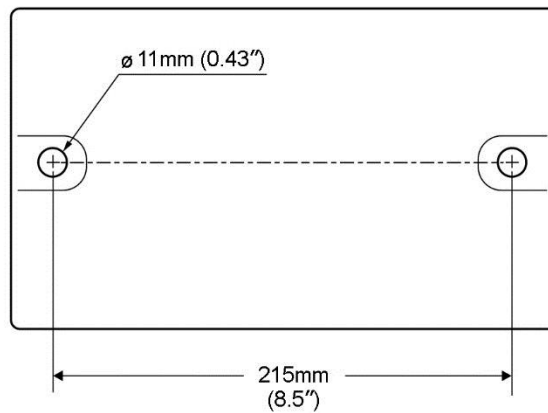


Figure 4-1: IBG-8VS hole centers

5.0 Setup and assembly

5.1 Unpacking

Separate all parts from the packing material. Check each part against *sect. 5.2, Carton contents*, and make certain that all items are accounted for before discarding any packing material. (Check grinder first to verify if any parts have been pre-mounted.)

5.2 Carton contents

Refer to *Figure 5-1*.

- 1 ea Grinder (not shown)
- 1 ea Dust hose with T-connector (not shown)
- 1 ea Spark guard – Left (A)
- 2 ea Lock knob (B)
- 1 ea Spark guard – Right (C)
- 1 ea Eye shield bracket – Left (D)
- 2 ea Flat washer, 1/4" (E)
- 1 ea Eye shield bracket – Right (F)
- 2 ea Eye shield plate (G)
- 4 ea Truss head screw, 3/16 x 1/2" (H)
- 4 ea Hex cap screw, 3/8 x 3/4" (J)
- 4 ea Hex cap screw, 3/8 x 1/2" (K)
- 8 ea Flat washer 3/8" (L)
- 1 ea Tool rest – Left (M)
- 1 ea Tool rest – Right (N)
- 2 ea Eye shield (O)
- 1 ea Wheel dresser (P)

5.3 Tools required for assembly

- Cross-point (Phillips) screwdriver
- 14mm (or adjustable) wrench

The IBG-8VS bench grinder requires only the assembly of the eye shields and tool rests. Additional tools may be needed for fastening the grinder to a workbench or stand. For your safety, do not plug the grinder into a power source until all assembly and adjustments are complete.

▲WARNING Be sure that the bench grinder is unplugged and the power switch is in the OFF position. Do not plug in the grinder to power until it is inspected for shipping damage, fully assembled, and moved to its permanent location. Failure to comply may cause serious injury.

▲WARNING Do not operate this grinder without all guards and shields in place and in working order. Failure to comply may cause serious injury.

▲WARNING Chipped or cracked wheels can break up and cause serious damage to the grinder and/or severe injury to the operator. Regularly inspect wheels for damage.

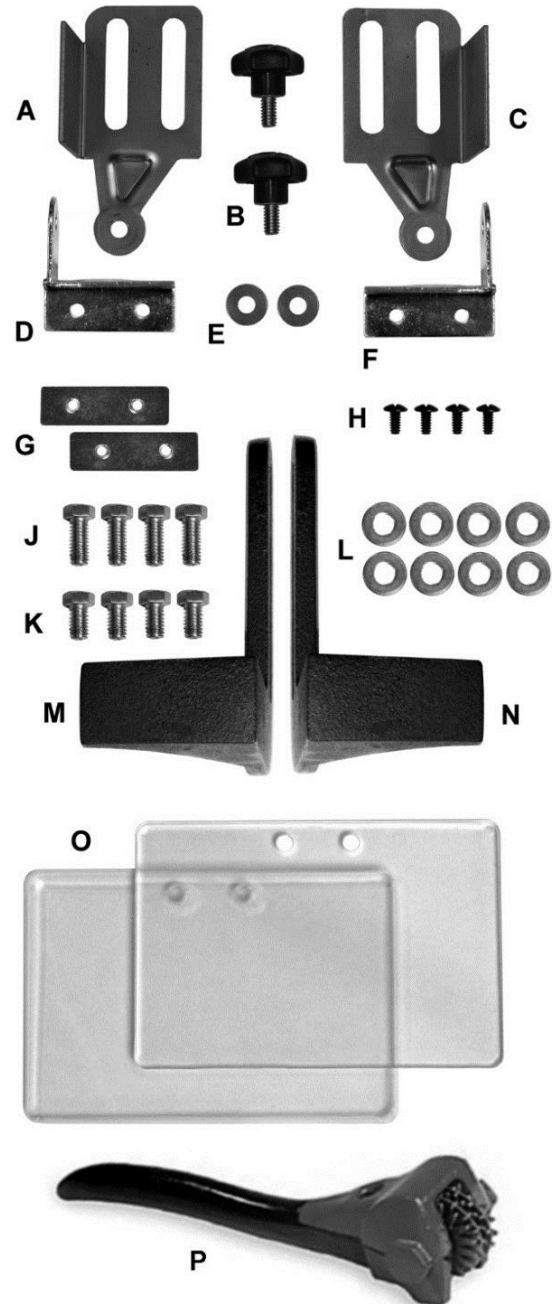


Figure 5-1: Carton contents

5.4 Securing the grinder

To prevent the machine from moving during operation, it should be securely mounted to a work surface or grinder stand. Fasteners for mounting are not included with the grinder.

1. Align the mounting holes on the grinder with predrilled holes in a bench or grinder stand. Figure 4-1 shows hole centers for mounting.
2. Insert M8 (or 5/16") bolts through the holes and tighten, using washers and nuts.

An optional pedestal stand (not included) is available from JET for your grinder. See *sect. 11.0*.

IMPORTANT: The grinder's base plate contains ventilation holes for keeping the circuit board at an acceptable temperature. These holes should not be obstructed. If the rubber pads are removed for mounting to a table, allow an opening in the table below the grinder for air circulation. However, it is recommended the rubber pads be left on, as they allow air circulation as well as vibration dampening.

5.5 Assembling eye shield brackets to spark guards

Refer to Figure 5-2.

Note: Spark guards (A) and eye shield brackets (D) are marked **L** for left side assembly and **R** for right side assembly.

1. Assemble the left spark guard and eye shield bracket using Figure 5-2 as a guide. Make sure spark guard and bracket are both marked **L**.
2. Install the right assembly in the same manner.

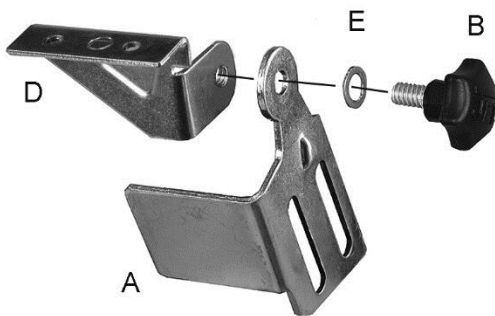


Figure 5-2: brackets to spark guards

5.6 Installing spark guards/brackets

Refer to Figure 5-3.

1. Install the left spark guard and mounting bracket assembly to the left wheel housing with two 3/8 x 1/2" hex cap screws (K) and two 3/8" flat washers (L).
2. Install the right spark guard and mounting bracket in the same manner.
3. The spark guards (A₁) should be adjusted to within 1/16" of the grinding wheel surface or other accessory being used. As the wheel wears down, the spark guards must be re-adjusted to maintain this 1/16" distance.

5.7 Eye shields

Refer to Figure 5-3.

The eye shields (O) are identical and will fit on either side of the grinder.

1. Insert two 3/16" x 1/2" truss head screws (H) through the bracket, eye shield (O), and plate (G) which contains threaded mounting holes.
2. Tighten the screws (H).

5.8 Tool rests

Refer to Figure 5-3.

Note: There is a *left* and a *right* tool rest. Refer to Figure 5-3 for proper orientation.

1. Install the left tool rest (M) by inserting two 3/8" x 3/4" hex cap screws (J) through two 3/8" flat washers (L), through the tool rest (M), into the wheel housing.
2. Install the right tool rest in the same manner.
3. The tool rests should be adjusted to within 1/16" of the grinding wheel or other accessories being used. As the wheel wears down, the tool rest must be readjusted to maintain a 1/16" clearance.

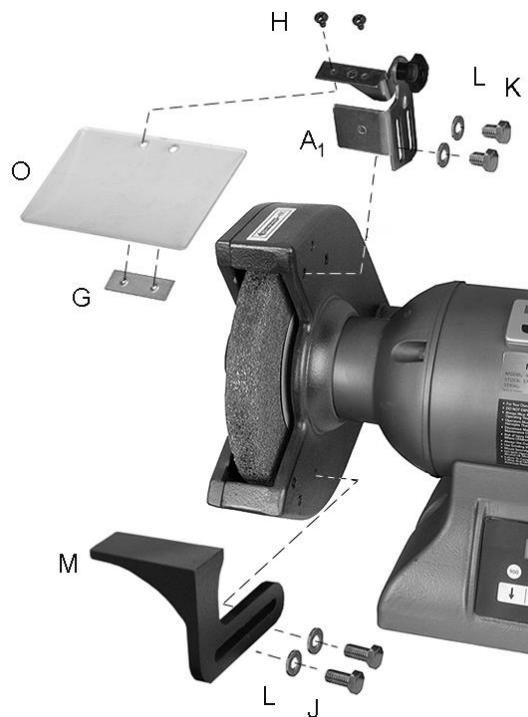


Figure 5-3: guards and tool rests

5.9 Dust hose

Refer to Figure 5-4.

Slide the connector sleeves onto the T-fitting, and onto the flanges of the wheel guards, as shown. The T-connector has a 2-1/2" outside diameter port for attaching a dust collection system.



Figure 5-4: dust hose

6.0 Electrical connections

⚠WARNING Electrical connections should be made by a qualified electrician in compliance with all relevant codes. This tool must be properly grounded.

Before connecting to power source, be sure switch is in *off* position.

It is recommended that the grinder be connected to a 15-amp circuit with circuit breaker or fuse. If using fuses, they should be time-delay fuses marked "D". **Local codes take precedence over recommendations.**

6.1 Grounding instructions

1. All Grounded, Cord-connected Tools:

This tool must be grounded. In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

Do not modify the plug provided - if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in a risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

⚠WARNING Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the tool is properly grounded. Failure to comply may cause serious or fatal injury.

Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding plugs and 3-pole receptacles that accept the tool's plug.

Make sure the tool is connected to an outlet having the same configuration as the plug. No adapter is available or should be used with this tool. If the tool must be reconnected for use on a different type of electric circuit, the reconnection should be made by qualified service personnel; and after reconnection, the tool should comply with all local codes and ordinances.

6.2 Extension cords

The use of extension cords is discouraged. Try to position equipment near the power source. If an extension cord becomes necessary, use only three-wire extension cords that have three-prong grounding type plugs and three-prong receptacles that accept the tool's plug. Replace or repair damaged or worn cord immediately.

Make sure your extension cord is good condition, and is heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating.

7.0 Operation

⚠WARNING Always use approved safety glasses or face shield while operating grinder. Failure to comply may cause serious injury.

A bench grinder is designed for hand-grinding operations such as sharpening chisels, screwdrivers, drill bits, removing excess metal, and smoothing metal surfaces.

A *Medium Grain Abrasive Grinding Wheel* is suitable for rough grinding where a considerable amount of metal must be removed or when obtaining a smooth finish is not important.

A *Fine Grain Abrasive Grinding Wheel* should be used for sharpening tools or grinding to close size tolerances because it removes metal more gradually for precision grinding and achieves a smoother finish.

7.1 Operating controls

Press on/off button on keypad (Figure 7-1) to start or stop. Press any of the numbered buttons to start machine at the designated speed. Press arrow buttons to change rotation speed in 100 RPM increments.

The digital readout displays RPM (revolutions per minute), and will flash briefly during start up and speed adjustments.

The grinder will automatically shut off after 10 minutes of inactivity.

⚠CAUTION When OFF button is pushed, the wheels may take a few moments to completely stop.

Note: After extended operation, the grinder housing may be warm to the touch.

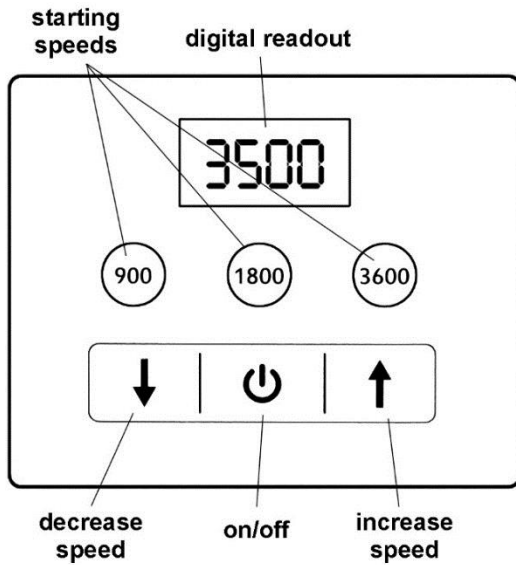


Figure 7-1: keypad

7.2 Precautions

1. Before starting the grinder, turn the wheels by hand to verify that they are clear of obstructions and turn freely. The tool rests and spark guards should not touch the wheel.
2. Keep tool rests and spark guards to within 1/16" of the grinding wheel.
3. Turn on the grinder and allow it to reach full running speed before starting to grind.
4. Adjust the eye shields as needed.
5. Keep a steady, moderate pressure on the workpiece and keep it moving at an even pace for smooth grinding. Pressing too hard overheats the motor and prematurely wears the grinding wheels. Note the original bevel angle on the item to be sharpened and try to maintain the same shape. The grinding wheel should rotate into the object being sharpened.
6. If grinding a narrow workpiece, slide it laterally across the width of the wheel. Using the full width of the wheel will help prevent a groove forming at one place on the wheel.
7. Keep a water pot filled with water and dip your work into it regularly to prevent overheating. Overheating can weaken metals. Do not apply water directly to the grinding wheels.
8. Do not use the side of the grinding wheel; this puts dangerous stress on the wheel.
9. When the wheel becomes loaded or dull, use an approved grinding wheel dresser and dress the wheel face.

8.0 Adjustments

8.1 Eye shield tilt adjustment

1. Loosen lock knob (A₁, Figure 8-1).
2. Adjust eye shield (A₂) to the desired tilt angle.
3. Tighten lock knob.

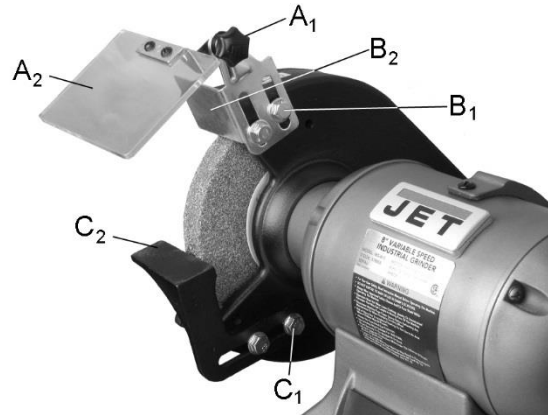


Figure 8-1: eye shield adjustment

8.2 Spark guard

As the wheel wears down, the spark guards must be re-adjusted to maintain a 1/16" distance.

Refer to Figure 8-1.

1. Loosen two hex cap screws (B₁) with a 14mm wrench.
2. Slide the spark guard (B₂) to 1/16" distance from the grinding wheel surface.
3. Tighten screws (B₁).

8.3 Tool rest

As the wheel wears down, the tool rests must be re-adjusted to maintain a 1/16" distance.

Refer to Figure 8-1.

1. Loosen two hex cap screws (C₁) with a 14mm wrench.
2. Slide the tool rest (C₂) to a distance of 1/16" from the grinding wheel.
3. Tighten screws (C₁).

9.0 User-maintenance

For safety, turn the switch to OFF and remove plug from the power source outlet before adjusting and maintaining the bench grinder or buffer. If the power cord is worn, cut or damaged in any way, have it replaced immediately.

9.1 Ring test

Before replacing a grinding wheel, perform this simple test on the replacement wheel:

1. Loop a piece of string through the grinding wheel hole and suspend the wheel by holding up the string.
2. Tap the wheel with a piece of scrap wood or a wooden dowel.
3. A good wheel will "ring"; a defective wheel will "thud". Discard any wheel that does not "ring".

An internal defect may not be apparent by visual inspection alone. The ring test may identify an internal crack or void.

9.2 Care of grinding wheels

In normal use, grinding wheels may become cracked, grooved, rounded at the edges, chipped, out of true or loaded with foreign material.

Cracked wheels should be replaced IMMEDIATELY. The other conditions can be remedied with a dressing tool. New wheels sometimes require dressing to make them round. See sect. 9.5.

9.3 Changing wheels

The JET IBG-8VS bench grinder comes equipped with general purpose grinding wheels. Wheels vary according to types of abrasive, hardness, grit size, and structure. Contact your local distributor for the proper grinding wheel or wire wheel brush for your application.

If you replace a wheel, obtain one with a safe rated speed at least as high as the *NO LOAD RPM* marked on the grinder's nameplate. Table 2 shows correct dimensions for the replacement wheel.

Model	Wheel Diameter	Maximum Width	Center Hole
IBG-8VS	8"	1"	5/8"

Table 2

Your bench grinder will accept most polishing and buffing wheels available at dealers and hardware stores.

⚠WARNING The use of any other accessory is not recommended and may result in serious injury!

To change a wheel (see Figure 9-1):

1. Disconnect grinder from power source.
2. Loosen spark guard (B) and tool rest (C) and move them away from the wheel.
3. Remove wheel guard using a cross-point or flathead screwdriver.
4. Stabilize wheel by holding opposite wheel firmly, or placing a wood wedge between wheel and tool rest.

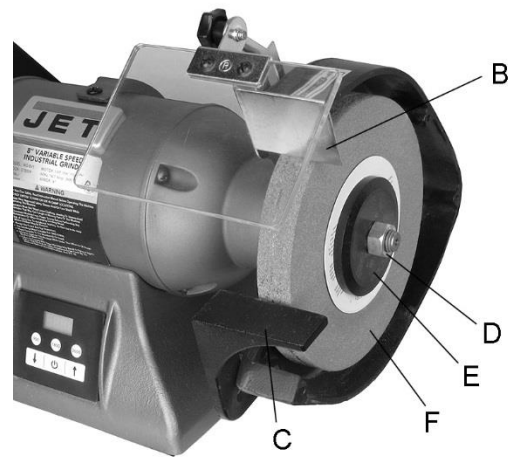


Figure 9-1: wheel replacement

5. Unscrew arbor nut (D) with a wrench.

Note: Turn the nut on the right-hand wheel *counterclockwise* to loosen. Turn the nut on the left-hand wheel *clockwise* to loosen.
6. Remove outer flange (E), wheel (F), and inner flange.
7. Clean flanges. Check the flanges to make sure they are flat. Wheel flanges that are not flat will cause the wheel to wobble.
8. Inspect the new grinding wheel and perform a "ring test". Do not install a damaged wheel.
9. Install inner flange, wheel (F), outer flange (E) and nut (D) on the shaft. Tighten nut.

⚠CAUTION Do not overtighten nut; this may cause the wheel to crack. Maximum safe torque on nut is 20 lbf·ft (270 kgf·cm).
10. Reinstall guard cover. Adjust spark guards and tool rests to 1/16" clearance from wheel.

9.4 Wheel balancing

With the grinder **unplugged from the power source**, and arbor nuts snugged down, rotate wheels by hand and observe their motion.

A grinding wheel has proper balance when:

1. The wheel's outside face spins true and round; that is, its circumference rotates concentric to the arbor.
2. There is no side-to-side wobble.

The operator who takes time to patiently perform needed adjustments will be rewarded by wheels running true, and accurate grinding of work pieces.

9.4.1 Adjusting concentricity

If the outside face is not rotating concentric to arbor, try shifting the wheel closer to arbor centerline before tightening the nut.

Another method of achieving concentricity is the use of a wheel dresser. "Dressing" is the removal of the current layer of abrasive to expose a fresh surface. A wheel dresser is also used to "true" a wheel; that is, to make the grinding surface parallel to the tool rest, so the entire wheel face presents an even surface to the work piece. Proper use of a wheel dresser will eliminate high spots and result in concentric rotation about the arbor, as well as minimize vibration. See sect. 9.5.

9.4.2 Correcting side-to-side wobble

The IBG-8VS Grinder has large, machined flanges, making wobble unlikely if a good quality grinding wheel is used. Should a wheel exhibit need for adjustment:

1. Loosen nut and rotate the outer flange a little. Snug the nut and spin the wheel by hand to check.
2. If wobble still exists, continue repeating step 1, rotating outer flange incrementally in the same direction. See Figure 9-2. Make sure to keep the wheel in the same position each time.



Figure 9-2: wheel balancing

3. If complete rotation of outer flange has proved ineffective, remove nut, outer flange, and wheel (keep wheel in same orientation by placing a pencil mark on it somewhere for reference). Then rotate inner flange about 90° and repeat the above steps for the outer flange.
4. Continue this combination of flange movements until the wobble is eliminated.

If required, a shim made of paper or card stock may be placed between flange and wheel side.

NOTE: Very slight wobble may still exist at spin-up and spin-down, but will not affect normal speed operation.

9.5 Dressing the wheels

Below is a general procedure for dressing a grinding wheel.

⚠WARNING Use safety glasses or face shield during dressing operations.

1. Back off the tool rest enough to allow the dresser to hook over its inside edge (Figure 9-3). Tighten tool rest in position.
2. Turn on grinder and allow it to reach operating speed.
3. Set the wheel dresser on the rest and bring it into contact with the wheel by raising its handle. Hold the dresser firmly.
Note: If sparks appear, increase the pressure of the dresser discs against the wheel.
4. Move the dresser evenly left and right across the wheel face until the wheel looks clean and is square to the tool rest.
5. Remove the dresser, and adjust the tool rest to 1/16" away from the newly dressed wheel.

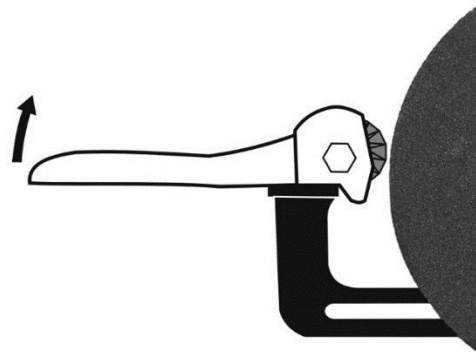


Figure 9-3: wheel dressing

9.6 Wire wheel brushes

Wire brushing provides a fast way to remove rust scale, burrs, and paint from metal. Use coarse wire brushes for hard cleaning jobs. Use fine wire brushes for polishing and finish work. When the brush tips become dull, reverse the brush on the grinder.

9.7 Cleaning

CAUTION Metal shavings may still be hot from recent grinding operations. Make sure shavings and debris are cold before cleaning the grinder.

Brush all shavings from the motor housing, tool rests, and wheel guards. Check grinding wheels for cracks and chips. Replace if damaged.

CAUTION Avoid use of the following cleaning chemicals or solvents: gasoline, carbon tetrachloride, chlorinated solvents,

ammonia and household detergents containing ammonia.

9.8 Lubrication

All motor bearings are permanently lubricated and sealed at the factory and require no additional lubrication.

9.9 Additional servicing

Any additional servicing on the grinder should be performed by an authorized service representative.

10.0 Troubleshooting IBG-8VS Bench Grinder

10.1 General electrical and mechanical problems

Table 3

Symptom	Possible Cause	Correction *
Motor will not start.	Not connected to power source.	Verify that plug is properly inserted into receptacle.
	Motor cord cut or abraded.	Replace with new cord.
	Wheels cannot rotate because of obstruction.	Unplug and turn wheel by hand to ensure free movement. Restart.
	Plug on cord is faulty.	Replace with new plug.
	Low line voltage.	Check power line for proper voltage.
	Fuse blown or circuit breaker open.	Re-set. May be too many machines on one line.
	Faulty switch.	Replace switch.
	Open circuit in motor or loose connection.	Inspect all lead connections on motor for loose or open connections.
	Motor faulty, or inverter PCB fault.	Contact JET technical service.
Motor will not start; fuses blow or circuit breakers trip.	Too many electrical machines running on same circuit.	Turn off other machines and try again.
	Incorrect fuse.	Use time-delay fuse, or go to circuit with higher rated fuse or breaker.
	Wheels cannot rotate because of obstruction.	Unplug and turn grinding wheel by hand to ensure free movement. Clear any obstructions and restart.
	Undersized extension cord.	Use correct size extension cord.
	Short circuit in line cord or plug.	Inspect cord or plug for damaged insulation and shorted wires.
	Short circuit in motor or loose connections.	Inspect all connections on motor for loose or shorted terminals or worn insulation.
Motor fails to develop full power.	Low line voltage.	Check power line for proper voltage.
	Faulty motor or capacitor	Contact JET technical service.
Motor overheats.	Motor overloaded.	Reduce pressure against wheel. Make sure grit size is appropriate for the job.
Motor stalls, resulting in blown fuses or tripped circuit.	Motor overloaded.	Reduce load on motor; do not press so hard.
	Capacitor failure.	Contact JET technical service.
	Short circuit in motor or loose connections.	Inspect connections on motor for loose or shorted terminals or worn insulation.
	Low voltage.	Correct the low voltage conditions.
	Incorrect fuses or circuit breakers in power line.	Install correct fuses or breakers.

Symptom	Possible Cause	Correction *
Motor slows.	Motor overloaded.	Reduce load to motor; do not press so hard.
	Low line voltage.	Check power line for proper voltage.
	Loose connections.	Inspect connections.
Frequent fuse or circuit breaker failure.	Motor overload.	Reduce load to motor; do not press so hard.
	Electrical circuit overload; too many electrical machines running on same circuit.	Turn off other machines and try again.
	Incorrect fuse or circuit breaker	Have electrician upgrade service to outlet.
Excessive vibration.	Wheel(s) out of balance; wobbling or not rotating concentric to arbor.	Dress wheel or replace it. Adjust wobble by rotating flange as needed.
	Improper mounting.	Secure machine firmly to bench or stand.

10.2 Digital readout error codes

Table 4

Message	Possible Cause	Correction *
OCL	Internal electronic overload has been tripped.	Do not overload motor; reduce pressure of workpiece against wheels.
OH	IGBT protection activated.	Inspect wire connections to U/V/W for possible short circuits. Verify that motor rating corresponds to AC motor drive output power.
OE	Excessive input voltage (exceeds AC driver limits).	Use correct voltage.
LE1	Low voltage; AC motor driver detects that DC bus voltage has fallen below minimum threshold	Make sure input voltage falls within range of AC motor input voltage range. Check for abnormal load in motor.
LP1	Low input voltage (below AC driver limits)	Use correct voltage.

* **WARNING:** Some corrections may required a qualified electrician.

11.0 Optional accessories

These accessory items, purchased separately, are available for your JET bench grinder or buffer. Contact your dealer to order, or call JET at the phone number on the cover.



578172
IBG Stand



578173
Deluxe IBG Stand



578100
Flexible 3W LED Lamp
(includes two 1/4 x 3/8 mounting screws)

The following accessories are for using Grinder with the JET #414800 (JDCS-505) Dust Collection Stand:

414825 Reducer, 3 in. to 2.5 in.

414811 0.6M Hose, Heat Resistant, \varnothing 2.5 x 24.4 in.

12.0 Replacement Parts

Replacement parts are listed on the following pages. To order parts or reach our service department, call 1-800-274-6848 Monday through Friday, 8:00 a.m. to 5:00 p.m. CST. Having the Model Number and Serial Number of your machine available when you call will allow us to serve you quickly and accurately.

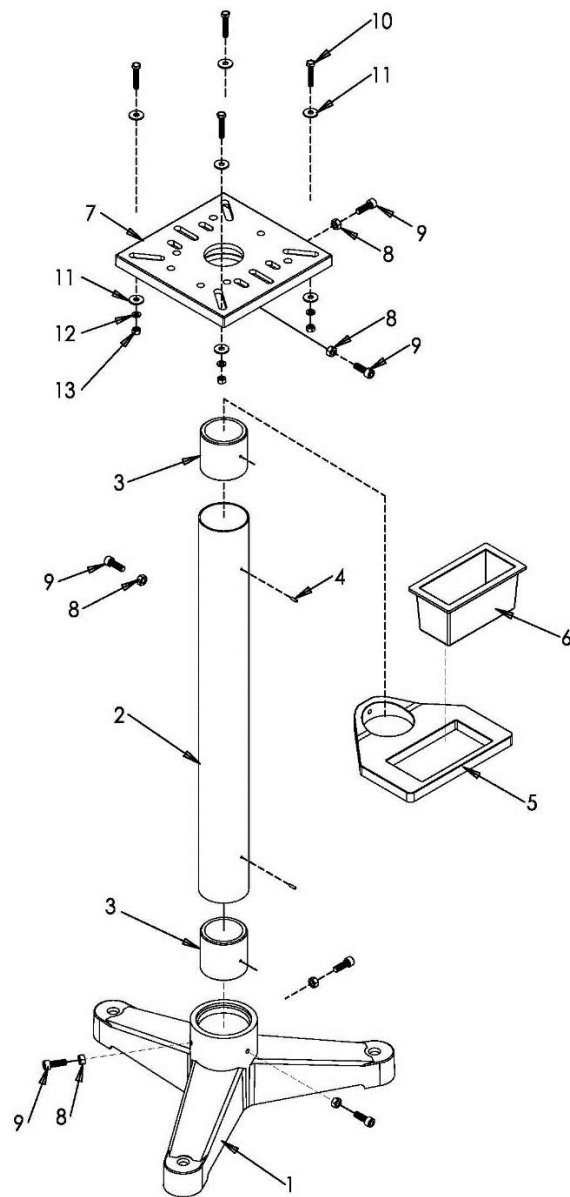
Non-proprietary parts, such as fasteners, can be found at local hardware stores, or may be ordered from JET. Some parts are shown for reference only, and may not be available individually.

12.1.2 IBG-8VS Variable Speed Grinder – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	IBG8-01	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/4"	4
2	IBG8-02	Rubber Pad		4
3	IBG8-03	Base Plate		1
4	IBG8-04	Truss Head Screw	3/16"-24 x 3/8"	4
5	F011289	Truss Head Phillips Tap Screw	#8x1/2"	4
6	IBG8VS-06	Electrical Box		1
7	IBG8VS-07	Inverter PCB		1
8	TS-0050021	Hex Cap Screw	1/4"-20 x 5/8"	8
9	TS-0720071	Lock Washer	1/4"	8
10	IBG8VS-10	Base		1
11	IBG8-11	Cord Plate		1
12	IBG8VS-12	Control Panel w/ Digital Readout (includes #13)		1
13	IBG8VS-13	Panel Decal		1
14	IBG8VS-14	Motor Housing		1
15	IBG8VS-15	Stator		1
16	IBG8VS-16	Rotor		1
17	IBG8-17	Motor Fan		1
18	BB-6204ZZ	Ball Bearing	6204ZZ	2
19	IBG8-19	End Bell		2
20	TS-1540031	Hex Nut	M5	4
21	IBG8-21	Wheel Guard		2
22	IBG8-22	Wheel Flange		4
23	IBG8-23	Grinding Wheel	#36 Grit, 8" Dia	1
24	IBG8-24	Hex Nut (Left Hand Thread)	5/8"	1
25	IBG8-25	Wheel Cover		2
26	IBG8-26	Truss Head Screw	1/4"-20 x 3/4"	10
27	IBG8-27	Tool Rest-Left		1
28	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	4
29	IBG8-29	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 3/4"	4
30	IBG8-30	Tool Rest-Right		1
31	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	4
32	IBG8-32	Spark Guard – Left		1
33	IBG8-33	Eye Shield		1
34	IBG8-34	Eye Shield Bracket -Left		1
35	IBG8-35	Eye Shield Plate		1
36	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	2
37	IBG8-37	Knob		1
38	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
39	IBG8-39	Spark Guard – Right		1
40	IBG8-40	Eye Shield Bracket – Right		1
41	TS-2284082	Pan Head Screw	M4 x 8	4
42	IBG8-42	Screw	M5 x 0.8 x 205	4
43	IBG8-43	Grinder Wheel	#60 Grit, 8" Dia	1
44	IBG8-44	Hex Nut (Right Hand Thread)	5/8"	1
45	IBG8-45B	Dust Port Assembly		1
45-1	IBG8-45-1	T Fitting		1
45-2	IBG8-45-2	Spring		2
45-3	IBG8-45-3	Connector Sleeve		2
46	IBG8-46E	Power Cord with Plug	1.0mm ² x 3G	1
47	IBG8-47	Strain Relief		1
50	IBG8-50	Lamp Fixed Bracket		1
51	F000296	Flat Hd Phillips Machine Screw	1/4"-20 x 3/8"	2
53	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
54	IBG8-54	Dresser Assembly	Dia. 1-1/4	1
54-1	IBG8-54-1	Body		1
54-2	IBG8-54-2	Hood		1
54-3	IBG8-54-3	Cutter		4
54-4	IBG8-54-4	Cutter Washer		2
54-5	IBG8-54-5	Pin	6mm	1
54-6	TS-1503051	Socket Head Cap Screw	M6 x 20	1

Index No	Part No	Description	Size	Qty
54-7	IBG8-54-7	Square Nut	M6	1
55	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
56	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8"-16 x 1/2"	2
57	IBG8-33	Eye Shield		1
58	IBG8-35	Eye Shield Plate		1
59	IBG8-36	Truss Head Screw	3/16"-24 x 1/2"	2
60	IBG8-37	Knob		1
61	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
100	IBG8-100	Eye Shield Assembly – Left (includes 31-38,53)		1
101	IBG8-101	Eye Shield Assembly – Right (includes 39,40,55-61)		1
	JET-92-73R	JET Logo (not shown)	92x38mm	1

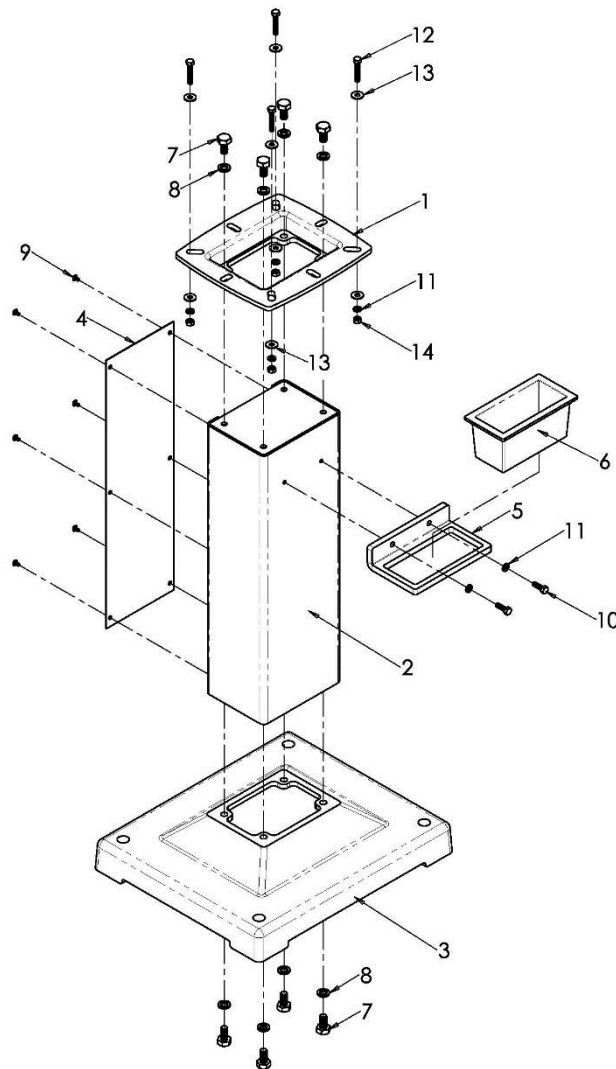
12.2.1 IBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Exploded View



12.2.2 IBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
.....	578172	IBG-Stand for Bench Grinders (#1 thru 13)	1
1	IBGS-01	Base	1
2	IBGS-02	Post (includes #3 and #4)	1
3	IBGS-03	Insert Ring	2
4	IBGS-04	Pin	Ø4 x 14	2
5	IBGS-05	Water Pot Holder	1
6	IBGS-06	Water Pot	1
7	IBGS-07	Platform	1
8	TS-1540071	Hex Nut	M10	6
9	TS-1505041	Socket Head Cap Screw	M10 X 30	6
10	TS-1490071	Hex Cap Screw	M8 x 40	4
11	TS-1550061	Flat Washer	M8	8
12	TS-2361081	Lock Washer	M8	4
13	TS-1540061	Hex Nut	M8	4

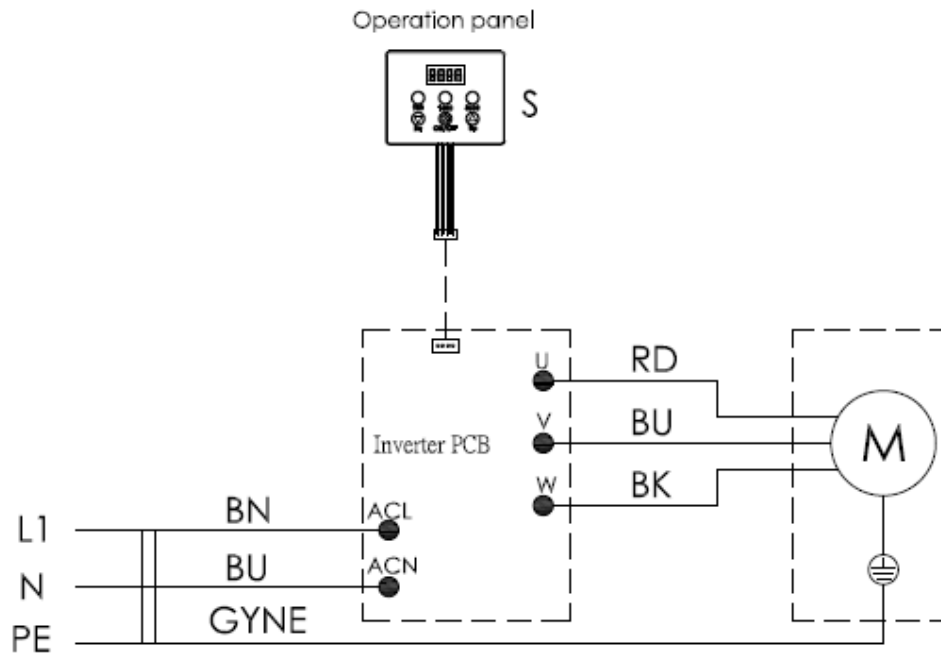
12.3.1 DBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Exploded View



12.3.2 DBG-Stand Assembly (OPTIONAL) – Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
	578173	DBG-Stand for Bench Grinders (#1 thru 14)		1
1	DBGS-01	Platform		1
2	DBGS-02	Stamped Stand Front		1
3	DBGS-03	Base		1
4	DBGS-04	Stamped Stand Cover		1
5	DBGS-05	Water Pot Holder		1
6	IBGS-06	Water Pot		1
7	TS-0070011	Hex Cap Screw	1/2"-13 x 1"	8
8	TS-0720111	Lock Washer	1/2"	8
9	TS-081F032	Pan Head Machine Screw	1/4"-20 x 3/8"	6
10	TS-0051051	Hex Cap Screw	5/16"-18 x 1"	2
11	TS-0720081	Lock Washer	5/16"	6
12	TS-1490071	Hex Cap Screw	M8 x 40	4
13	TS-2361081	Lock Washer	M8	8
14	TS-2311081	Hex Nut	M8	4

**IBG-8VS
230/50/1
578208M**



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

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
E	electronic unit	Elektronik Einheit	unité électronique
F	fuse	Sicherung	fusible
RS	reversing switch	Drehrichtungsschalter	commu. droite/gauche
CS	centrifugal switch	Fliehkraftschalter	déclencheur centrifuge
OL	overload cut-off	Überlastschuttschalter	déclencheur surcharge
LS	limit switch	Positionsendschalter	micro



1.0 WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG - Zur Verringerung der Verletzungsgefahr:

1. Vor Beginn der Montage- oder Betriebsarbeiten ist die gesamte Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen.
2. Die gesamte Bedienungsanleitung aufmerksam durchlesen und die Warnhinweise an der Maschine beachten. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!
3. Ersetzen Sie Warnschilder, wenn diese verdeckt oder abgelöst sind.
4. Dieser Schleifbock ist nur für den Gebrauch durch entsprechend geschultes und erfahrenes Personal bestimmt. Wenn Sie mit der ordnungsgemäßen und sicheren Bedienung eines Schleifbocks nicht vertraut sind, verwenden Sie diese erst nach entsprechender fachlicher Schulung und Ausbildung.
5. Benutzen Sie diesen Schleifbock ausschließlich für den vorgesehenen Zweck. Bei anderweitiger Verwendung lehnt JET jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab und hält sich von jeglichen Verletzungen, die sich aus einer abweichenden Verwendung ergeben könnten, schadlos.
6. Tragen Sie beim Bedienen von Maschinen immer eine Schutzbrille. Der Augenschutz muss eine schlagfeste, schützende Schutzbrille mit Seitenschilden sein, die den ANSI Z87.1 Spezifikationen entspricht. Bei Verwendung von Brillen, die nicht den ANSI Z87.1 Spezifikationen entsprechen, kann es zu schweren Verletzungen durch Bruch des Augenschutzes kommen. (Alltagsbrillen haben nur schlagfeste Gläser; sie sind KEINE Schutzbrille.)
7. Verwenden Sie den Sicht- und Funkenschutz des Schleifers. Verwenden Sie außerdem Atemschutz, wenn der Schneidvorgang sehr staubig ist.
8. Tragen Sie angemessene Arbeitskleidung. Tragen Sie keine lose Kleidung, Krawatten, Ringe, Armbänder oder anderen Schmuck, der sich möglicherweise in beweglichen Teilen verfangen könnte. Rutschfestes Schuhwerk wird empfohlen. Lange Haare sind mit einer geeigneten Kopfbedeckung zu versehen.
9. Tragen Sie Schutzkleidung wie Schürze und Sicherheitsschuhe, wenn die Schleifarbeit eine Gefahr für den Bediener darstellt.
10. Tragen Sie Gehörschutz (Stöpsel oder Kapselgehörschutz), wenn es die jeweilige Arbeit erfordert.
11. Dieses Produkt erzeugt beim Schweißen, Schneiden oder Bearbeiten von Metall Dämpfe, Gase oder Stäube, die Chemikalien enthalten, welche dem US-Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Geburtsfehler und in einigen Fällen für Krebs bekannt sind. (California Health and Safety Code Abschnitt 25249.5 ff.)
12. Betreiben Sie diese Maschine nicht unter Drogen, Alkohol oder Arzneimitteln.
13. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter auf OFF steht, bevor Sie die Maschine an die Stromversorgung anschließen.
14. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine ordnungsgemäß geerdet ist.
15. Einstell- und Wartungsarbeiten an der Maschine nur durchführen, wenn die Maschine vom Stromnetz getrennt ist.
16. Entfernen Sie die Justierschlüssel und Schraubenschlüssel. Achten Sie routinemäßig darauf, dass die Justier- und Schraubenschlüssel vor dem Einschalten von der Maschine genommen werden.
17. Die Schutzvorrichtungen müssen immer an ihrem Platz verbleiben, wenn die Maschine in Betrieb ist. Wenn sie zu Wartungszwecken entfernt werden, ist äußerste Vorsicht geboten und die Schutzvorrichtungen sind sofort nach Abschluss der Wartung wieder anzubringen.
18. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor der Wiederinbetriebnahme der Maschine sollten Schutzvorrichtungen oder andere beschädigte Teile sorgfältig überprüft werden, um die einwandfreie Funktion und Funktionsfähigkeit zu überprüfen. Prüfen Sie die Ausrichtung der beweglichen Teile, die Verbindung der beweglichen Teile, die Teile auf etwaige Brüche und ordentliche Montage und alles, was den einwandfreien Betrieb stören könnte. Eine beschädigte Schutzvorrichtung oder ein anderes Teil sollte ordnungsgemäß repariert oder ersetzt werden.
19. Sorgen Sie für ausreichend Platz um den Arbeitsbereich und blendfreie Deckenbeleuchtung.
20. Die Bodenfläche rund um die Maschine sauber und frei von Abfällen, Ölen und Fetten halten.
21. Halten Sie Besucher in einem sicheren Abstand zum Arbeitsbereich. Halten Sie Kinder fern.
22. Machen Sie Ihre Werkstatt mit Vorhängeschlössern, Hauptschaltern und durch Abziehen von Startschlüsseln kindersicher.
23. Schenken Sie Ihrer Arbeit ungeteilte Aufmerksamkeit. Ablenkung, Gespräche und

„Unfug“ sind leichtsinnig und können zu schweren Verletzungen führen.

24. Achten Sie stets auf einen sicheren Stand und ein gutes Gleichgewicht, damit Sie nicht in die Schleifscheibe oder andere bewegliche Teile fallen oder sich daran festhalten. Lehnen Sie sich nicht zu weit vor und vermeiden Sie übermäßigen Kraftaufwand beim Arbeiten an der Maschine.
25. Trennen Sie die Schleifmaschine vor Wartungsarbeiten und beim Wechsel der Schleifscheiben vom Stromnetz.
26. Verwenden Sie empfohlenes Zubehör. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör kann zu Personenschäden führen.
27. Schalten Sie die Maschine vor der Reinigung aus. Verwenden Sie eine Bürste, um Späne oder Überreste zu entfernen - nicht die Hände!
28. Lassen Sie die laufende Schleifmaschine niemals unbeaufsichtigt! Schalten Sie den Strom aus und verlassen Sie die Maschine nicht, bis die Scheiben vollständig zum Stillstand gekommen sind.
29. Entfernen Sie lose Gegenstände und überflüssige Werkstücke aus dem Bereich, bevor Sie die Schleifmaschine in Betrieb nehmen.
30. Nicht in gefährlicher Umgebung verwenden. Elektrowerkzeuge dürfen nicht in feuchter oder nasser Umgebung betrieben und nicht dem Regen ausgesetzt werden. Verwenden Sie diese Schleifmaschine nicht in brandgefährdeter Umgebung. Den Arbeitsbereich gut ausleuchten.
31. Den Arbeitsbereich sauber halten. Unordnung führt zu Unfällen!
32. Verwenden Sie das richtige Werkzeug. Erzwingen Sie von Werkzeug und Zusätzen keine Arbeiten, für die sie nicht ausgelegt sind.
33. Verwenden Sie ein geeignetes Verlängerungskabel. Vergewissern Sie sich, dass Ihr Verlängerungskabel in gutem Zustand ist. Wenn Sie ein Verlängerungskabel verwenden, achten Sie darauf, dass es für den Betriebsstrom Ihrer Maschinen geeignet ist. Ein zu schwaches Kabel führt zu einem Abfall der Netzspannung, wodurch es wiederum zu Leistungsverlust und Überhitzung kommt. Tabelle 1 (siehe Abs. 6.2) zeigt die richtige Größe, je nach Kabellänge und Amperewert auf dem Typenschild. Verwenden Sie im Zweifelsfall die nächstgrößere AWG-Nummer. Je kleiner der AWG, desto belastbarer das Kabel.
34. Werkzeuge sorgfältig warten. Halten Sie die Werkzeuge scharf und sauber, um die bestmögliche und sicherste Leistung zu erzielen. Befolgen Sie die Anleitungen zum Schmieren und Auswechseln des Zubehörs.
35. Zuführungsrichtung: Das Werkstück ist prinzipiell gegen die Drehrichtung des Blattes bzw. Fräsers zu führen.
36. Ziehen Sie die Radmutter nicht zu fest an.
37. Entfernen Sie regelmäßig Schleifstaub von unterhalb der Schleifmaschine.
38. Verwenden Sie eine Schleifscheibe, die für die Drehzahl der Schleifmaschine geeignet ist.
39. Überprüfen Sie die Schleifscheiben auf Risse oder andere Schäden. Führen Sie eine Klangprüfung durch, um die Unversehrtheit der Scheibe zu überprüfen. Verwenden Sie niemals eine defekte oder beschädigte Scheibe.
40. Überprüfen Sie, dass die maximale Drehzahl der Schleifscheiben mit der Drehzahl der Schleifmaschine übereinstimmt. Die Zwischenlagen beidseitig der Schleifscheibe nicht entfernen.
41. Lassen Sie die Schleifscheiben vor Beginn des Schleifvorgangs auf volle Drehzahl fahren.
42. Die Werkstücke sollten nicht so dicht geführt werden, dass die Scheiben gebremst werden.
43. Die Werkzeugaufgaben sollten auf ca. 1,60mm zur Scheibe justiert werden.
44. Schleifen Sie nicht seitlich an einer Scheibe, sondern arbeiten Sie ausschließlich an der Schleiffläche oder -kante bei der Werkzeugaufgabe.
45. Schleifen Sie kein Aluminium oder Magnesium, da diese eine Brandgefahr darstellen können.
46. Verwenden Sie nur die mit der Schleifmaschine gelieferten Flansche.
47. Starten Sie die Schleifmaschine nicht, solange ein Werkstück eine Schleifscheibe berührt.

Machen Sie sich mit den folgenden Sicherheitshinweisen in diesem Handbuch vertraut:



Bei Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen kann es zu leichten Verletzungen und/oder eventuellen Maschinenschäden kommen.



Bei Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen kann es zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen kommen.

2.0 Inhaltsverzeichnis

Abschnitt	Page
1.0 WICHTIGE SICHER- HEITSHINWEISE	3
2.0 Inhaltsverzeichnis	5
3.0 Über dieses Handbuch	6
4.0 Spezifikationen	7
4.1 Maße der Bohrungen	8
5.0 Aufstellung und Montage	9
5.1 Auspacken	9
5.2 Kartoninhalt	9
5.3 Montagewerkzeug	9
5.4 Schleifbock sichern	9
5.5 Sichtschutzhalterung an Funkenschutz montieren	10
5.6 Funkenschutz/Halterungen installieren	10
5.7 Sichtschutz	10
5.8 Werkzeugauflagen	10
5.9 Staubschlauch	11
6.0 Bedienung	11
6.1 Bedienelemente	11
6.2 Vorsichtsmaßnahmen	11
7.0 Einstellungen	12
7.1 Sichtschutzneigung	12
7.2 Funkenschutz	12
7.3 Werkzeugauflage	12
8.0 Benutzerwartung	12
8.1 Klangprüfung	12
8.2 Schleifscheibenpflege	12
8.3 Schleifscheibenwechsel	12
8.4 Scheibe auswuchten	13
8.5 Scheiben abrichten	14
8.7 Reinigung	14
8.8 Schmieren	14
8.9 Zusätzliche Wartung	14
9.0 IBG-8VS Schleifbock – Fehlersuche und -behebung	15
9.1 Allgemeine elektrische und mechanische Probleme	15
9.2 Digitalanzeigen der Fehlercodes	16
10.0 Optionales Zubehör	17
11.0 Ersatzteile	17
11.1.1 IBG-8VS stufenlos regelbarer Schleifbock – Explosionsdarstellung	18
11.1.2 IBG-8VS stufenlos regelbarer Schleifbock – Stückliste	19
11.2.1 IBG-Sockeleinheit (OPTION) – Explosionsdarstellung	21
11.2.2 IBG- Sockeleinheit (OPTION) – Stückliste	21
11.3.1 IBG- Sockel-Einheit (OPTION) – Explosionsdarstellung	22
11.3.2 IBG-Sockel-Einheit (OPTION) – Stückliste	22

3.0 Über dieses Handbuch

Dieses Handbuch wird von JET zur Verfügung gestellt und beschreibt die sicheren Betriebs- und Wartungsverfahren für einen JET IBG-8VS stufenlos regelbaren Schleifbock. Dieses Handbuch enthält Anweisungen über die Installation, Sicherheitsvorkehrungen, allgemeine Bedienungsverfahren, Wartungsanweisungen und Teileausfälle. Ihre Schleifmaschine ist für einen zuverlässigen und langlebigen Betrieb ausgelegt und konstruiert, sofern sie in Übereinstimmung mit den in diesem Dokument beschriebenen Anweisungen verwendet wird.

Der Bediener wird gebeten, sich mit den ANSI B7.1 - *Sicherheitsanforderungen für Gebrauch, Pflege und Schutz von Schleifscheiben* vertraut zu machen.

Bei Fragen oder Anmerkungen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler vor Ort oder an JET. JET erreichen Sie auch über unsere Website: www.jettools.com.

Bewahren Sie dieses Handbuch für spätere Bezugnahme auf. Bei Weitergabe der Schleifmaschine hat das Handbuch an den neuen Besitzer mit übergeben zu werden.

⚠WARNING Vor Beginn der Montage- oder Betriebsarbeiten ist die gesamte Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

Registrieren Sie Ihr Produkt mit der mitgelieferten Postkarte oder registrieren Sie sich online unter:

<http://www.jettools.com/us/en/service-and-support/warranty/registration/>

4.0 Spezifikationen

Typenbezeichnung	IBG-8VS
Produktnummer	578208M
Motor und Elektrik	
Motortyp	Induktionsmotor, vollständig geschlossen und lüftergekühlt
PS (Wirkleistung)	0,75 kW
Phasen	3
Spannung	230
Aufnahmeleistung	einphasig
Arbeit	50 Hz
Volllaststrom	3,5 A
Ein-Aus-Schalter	Takt-Schalter
Drehzahl	Regelbar, 900-3600 U/min
Netzkabelgröße	H05VV-F 1.0mm ² x 3G, 182 cm
Netzanschlussstecker installiert	VDE, 250V/16A
Empfohlenes Stromkreisformat	15A
Schallemission ohne Last ²	75 dB in 1 m Entfernung
Spindel und Schleifscheiben	
Spindeldurchmesser	15,875 mm
Scheibendimensionen (Durchm. x Breite)	200 x 25 mm
Schleifscheibenbohrung	15,875 mm
Schleifscheibenmaterial	Aluminiumoxid
Körnungen	36 und 60
Flanschdurchmesser	85 mm
Drehzahl	Regelbar, 900-3600 U/min.
Max. Anzugsdrehmoment der Spindelmutter	270 Kg/cm ²
Abstand der Werkzeugauflage zur Scheibe	Verstellbar
Hauptmaterialien	
Spindel	Stahl
Sockel	Gusseisen
Motorgehäuse	Blech
Innere Scheibenabdeckungen	Gusseisen
Äußere Scheibenabdeckungen	Aluminium
Flanschscheiben	Gusseisen
Werkzeugauflagen	Gusseisen
Sichtschutz	Polycarbonatscheibe
Funkenschutz	Stahl
Griffe/Knöpfe	Polyamid
Verbindungsmuffe	ABS
T-Stück	ABS
Abmessungen	
Zentrierbohrungen	215 mm
Durchmesser der Befestigungsbohrungen	11 mm
Standfläche (Breite x Tiefe)	241,6 x 205 mm
Aufstellmaße (LxBxH)	572 x 340 x 354 mm
Versandmaße (LxBxH)	580 x 342 x 356 mm
Staub-/Späne-Absaugung	
Absaugstutzen-Durchmesser	63,5 mm
Erforderliches minimales Absaugvolumen	350 CFM
Gewicht	
Nettogewicht	30,14 kg
Versandgewicht	32,55 kg

¹ unterliegt den örtlichen/nationalen Elektrovorschriften.

² Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten. Aufgrund der verschiedenen Arbeitsplatzbedingungen soll diese Information dem Anwender der Maschine eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

L = Länge, B = Breite, H = Höhe

n/a = nicht anwendbar

Die Maschinendaten in diesem Handbuch sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung auf dem neuesten Stand, allerdings behält sich JET aufgrund unserer Politik der kontinuierlichen Verbesserung das Recht vor, die Maschinendaten jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern, ohne dass daraus Verpflichtungen entstehen.

4.1 Maße der Bohrungen

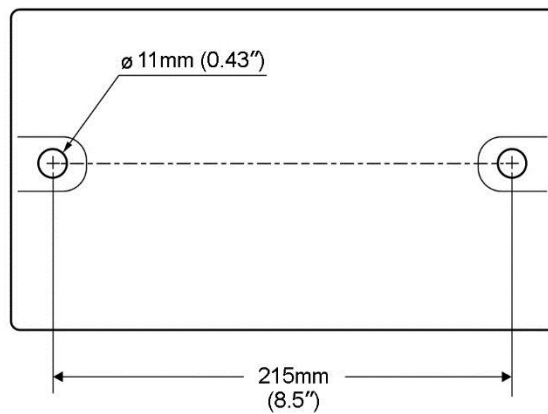


Abb. 4-1: IBG-8VS Zentrierbohrungen (Befestigungsabstand)

5.0 Aufstellung und Montage

5.1 Auspacken

Trennen Sie die Maschinenteile vom Verpackungsmaterial. Überprüfen Sie alle Teile anhand von Abschnitt 5.2, *Kartoninhalt*, und stellen Sie sicher, dass alle Artikel vorhanden sind, bevor Sie Verpackungsmaterial entsorgen. (Überprüfen Sie zuerst, welche Teile eventuell bereits montiert sind).

5.2 Kartoninhalt

Siehe Abb. 5-1.

- 1 ea Schleifer (*nicht abgebildet*)
- 1 ea Staubschlauch mit T-Stück (*nicht abgebildet*)
- 1 ea Funkenschutz – Links (A)
- 2 ea Feststellknopf (B)
- 1 ea Funkenschutz – Rechts (A)
- 1 ea Sichtschutzhalterung - Links (D)
- 2 ea Unterlegscheibe, flach, 6,35mm (E)
- 1 ea Sichtschutzhalterung - Rechts (F)
- 2 ea Sichtschutzschild (G)
- 4 ea Flachrundkopfschraube, 4,7625x12,70mm (H)
- 4 ea Sechskantschraube, 9,525 x 19,05mm (J)
- 4 ea Sechskantschraube, 9,525 x 12,70mm (K)
- 8 ea Unterlegscheibe, flach, 9,525mm (L)
- 1 ea Werkzeugauflage – Links (M)
- 1 ea Werkzeugauflage – Rechts (N)
- 2 ea Sichtschutz (O)
- 1 ea Scheibenabrichter (P)

5.3 Montagewerkzeug

Kreuzschlitzschraubendreher (Phillips)
14 mm (oder verstellbarer) Schraubenschlüssel

Beim Schleifbock IBG-8VS werden lediglich der Sichtschutz und die Werkzeugauflagen montiert. Wenn der Schleifbock auf eine Werkbank oder ein Gestell montiert werden soll, benötigen Sie eventuell anderes Werkzeug. Schließen Sie den Schleifbock zu Ihrer Sicherheit erst nach abgeschlossener Montage und Justierungen ans Stromnetz an.

⚠WARNING Vergewissern Sie sich, dass der Schleifbock abgesteckt ist und der Netzschalter auf AUS steht. Schließen Sie den Schleifbock erst dann an die Stromversorgung an, wenn er auf Transportschäden untersucht, vollständig montiert und an seinen endgültigen Standort gebracht wurde. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

⚠WARNING Betreiben Sie diesen Schleifbock niemals ohne alle Schutzvorrichtungen und Schilde in einwandfreiem Zustand. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

⚠WARNING Verschlossene oder beschädigte Scheiben können brechen und schwere Schäden an dem Schleifbock und/oder schwere Verletzungen des Bedieners verursachen. Überprüfen Sie die Scheiben regelmäßig auf Beschädigungen.

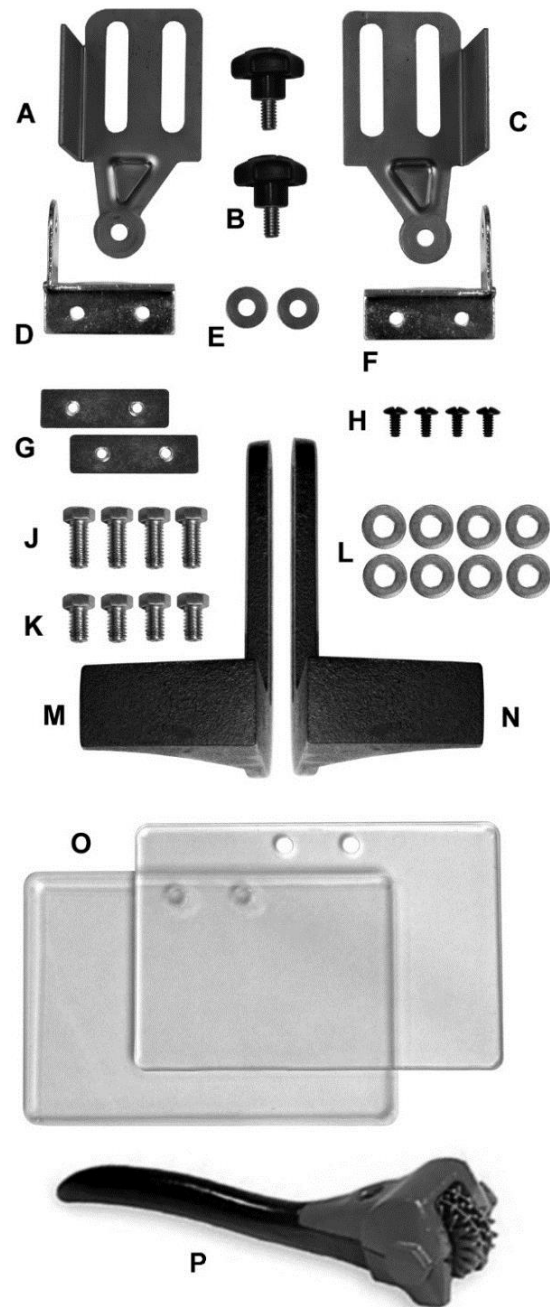


Abb. 5-1: Kartoninhalt

5.4 Schleifbock sichern

Um zu verhindern, dass sich die Maschine während des Betriebs bewegt, sollte sie sicher an einer Arbeitsfläche oder einem Schleifständer montiert werden. Befestigungselemente für die Montage sind nicht im Lieferumfang des Schleifbocks enthalten.

1. Richten Sie die Befestigungsbohrungen an dem Schleifbock mit vorgebohrten Bohrungen in

einem Tisch oder Schleifständer aus. Abbildung 4-1 zeigt die Lochmitte für die Montage.

2. Setzen Sie die Schrauben M8 (oder 7,90mm) in die Bohrungen ein und ziehen Sie sie mit Unterlegscheiben und Muttern fest.

Ein optionaler Standfuß (nicht im Lieferumfang enthalten) für Ihren Schleifbock ist bei JET erhältlich. Siehe Abs. 11.0.

WICHTIGER HINWEIS: Die Grundplatte des Schleifers enthält Lüftungslöcher, um eine unbedenkliche Temperatur der Leiterplatte zu gewährleisten. Diese Löcher dürfen nicht verdeckt werden. Wenn die Gummiunterlagen zwecks Montage auf einem Tisch entfernt werden, ist eine entsprechende Lüftungsöffnung im Tisch vorzusehen. Es wird jedoch empfohlen, die Gummiunterlagen beizubehalten, da sie neben der Schwingungsdämpfung vor allem die Luftzirkulation ermöglichen.

5.5 Sichtschutzhalterung an Funkenschutz montieren

Siehe Abb. 5-2.

Hinweis: Funkenschutz (A) und Sichtschutzhalterungen (D) sind mit **L** für linksseitige Montage und **R** für rechtsseitige Montage gekennzeichnet.

1. Montieren Sie die linken Funkenschutz- und Sichtschutzhalterungen anhand der Abbildung 5-2. Achten Sie darauf, dass beide Halterungen mit **L** gekennzeichnet sind.
2. Vorgang rechts wiederholen.

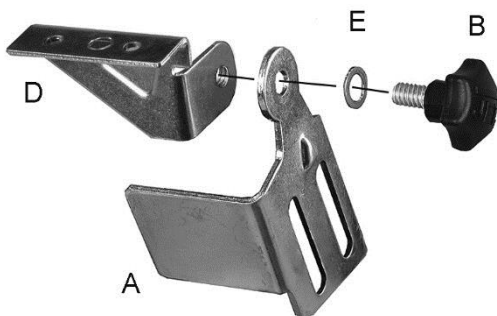


Abb. 5-2: Halterungen an Funkenschutz

5.6 Funkenschutz/Halterungen installieren

Siehe Abb. 5-3.

1. Montieren Sie den linken Funkenschutz mit der Halterung am linken Scheibengehäuse mit zwei Sechskantschrauben (9,525 x 12,70mm, K) und zwei flachen Unterlegscheiben (9,525mm, L).
2. Vorgang rechts wiederholen.
3. Die Funkenschutzvorrichtungen (A₁) sollten auf ca. 1,60mm zur Scheibe oder anderem Zubehör

justiert werden. Nachdem sich die Scheibe im Laufe der Zeit abnützt, muss der Funkenschutz nachjustiert werden, um den richtigen Abstand beizubehalten.

5.7 Sichtschutz

Siehe Abb. 5-3.

Die Sichtschutzschilde (O) sind identisch und passen auf beide Seiten des Schleifbocks.

1. Zwei Flachrundkopfschrauben (4,76 x 12,7mm, H) durch Halterung, Sichtschutz (O) und die Platte (G) mit Gewindebohrungen stecken.
2. Schrauben (H) festziehen.

5.8 Werkzeugauflagen

Siehe Abb. 5-3.

Hinweis: Es gibt eine *linke* und eine *rechte* Werkzeugauflage. Die richtige Ausrichtung ist in Abbildung 5-3 dargestellt.

3. Montieren Sie die linke Werkzeugauflage (M), indem Sie zwei Sechskantschrauben (9,5 x 19,0mm, J) durch die zwei flachen Unterlegscheiben (9,50mm, L), durch die Werkzeugauflage (M) in das Scheibengehäuse einsetzen.
4. Vorgang rechts wiederholen.
5. Die Werkzeugauflagen sollten auf ca. 1,60mm zur Scheibe oder anderem Zubehör justiert werden. Nachdem sich die Scheibe im Laufe der Zeit abnützt, muss die Werkzeugauflage nachjustiert werden, um den richtigen Abstand beizubehalten.

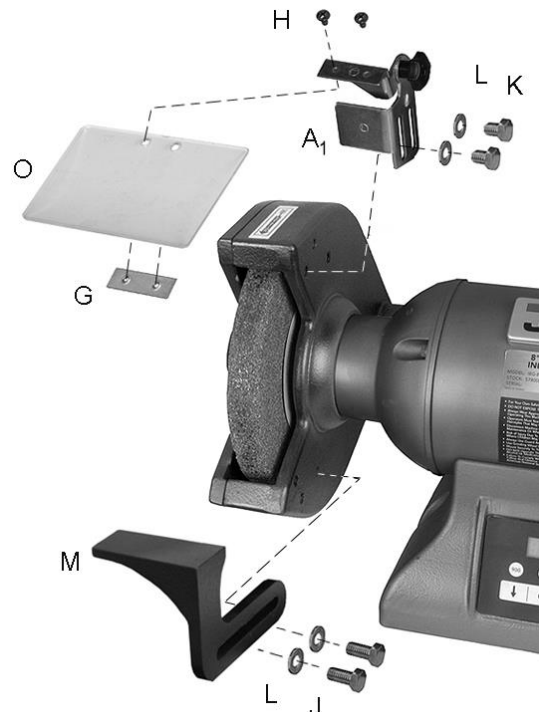


Abb. 5-3 Funkenschutz und Werkzeugauflagen

5.9 Staubschlauch

Siehe Abb. 5-4.

Schieben Sie die Verbindungsmuffen wie abgebildet auf die T-Stücke und auf die Flansche der Scheibenabdeckungen. Das T-Stück hat einen Außendurchmesser von 50,8mm für den Absauganschluss.



Abb. 5-4: Staubschlauch

6.0 Bedienung

⚠WARNING Verwenden Sie bei der Arbeit mit dem Schleifbock immer eine zugelassene Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

Ein Schleifbock ist für Handschleifarbeiten wie das Schleifen von Meißeln, Schraubendrehern, Bohrern, das Abtragen von Metallüberständen und das Glätten von Metalloberflächen konzipiert.

Eine *mittelkörnige Schleifscheibe* eignet sich für den Grobschliff, bei dem eine beträchtliche Menge an Metall entfernt werden muss oder bei dem es nicht auf eine glatte Oberfläche ankommt.

Eine *feinkörnige Schleifscheibe* sollte zum Schärfen von Werkzeugen oder zum Schleifen auf enge Maßtoleranzen verwendet werden, da sie Metall im Feinschliff allmählich entfernt und eine glattere Oberfläche erzielt.

6.1 Bedienelemente

Betätigen Sie die Ein-/Aus-Taste auf der Tastatur (Abbildung 6-1), um das Gerät zu starten oder zu stoppen. Drücken Sie eine der Zifferntasten, um die Maschine mit der gewünschten Drehzahl zu starten. Drücken Sie die Pfeiltasten, um die Drehzahl in 100 U/min Schritten einzustellen.

Die Digitalanzeige zeigt die Drehzahl (Umdrehungen pro Minute) an und blinkt kurz während der Inbetriebnahme und der Drehzahleinstellung.

Der Schleifbock schaltet sich nach 10 Minuten Stillstand automatisch ab.

⚠CAUTION Wenn die AUS-Taste gedrückt wird, kann es einige Augenblicke dauern, bis die Scheiben vollständig stillstehen.

Hinweis: Nach längerem Betrieb kann das Gehäuse des Schleifbocks berührungswarm sein.

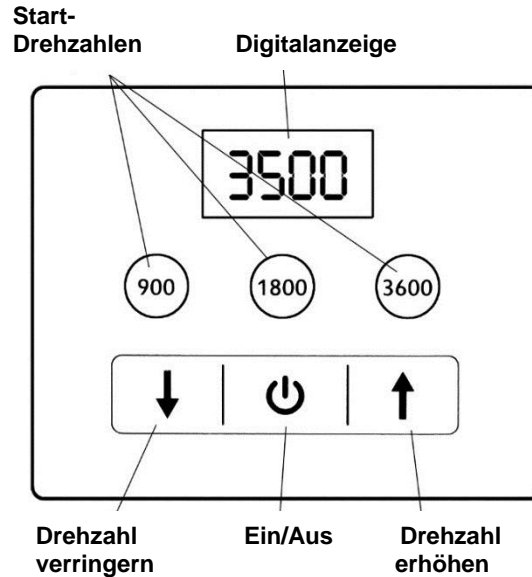


Abb. 6-1: Tastatur

6.2 Vorsichtsmaßnahmen

1. Bevor Sie mit dem Schleifen beginnen, drehen Sie die Scheiben von Hand, um sicherzustellen, dass sie nicht blockiert sind und sich frei drehen können. Die Werkzeugauflagen und Funkenschutzschilde dürfen die Scheibe nicht berühren.
2. Die Werkzeugauflagen und Funkenschutzschilde sollten auf ca. 1,60mm zur Scheibe justiert werden.
3. Schalten Sie die Schleifmaschine ein und lassen Sie sie vor dem Schleifvorgang die volle Drehzahl erreichen.
4. Passen Sie den Sichtschutz nach Bedarf an.
5. Achten Sie auf einen gleichmäßigen, mäßigen Druck auf das Werkstück und bewegen Sie es in gleichmäßigem Tempo, um einen reibungslosen Schleifvorgang zu gewährleisten. Ein zu starker Druck überhitzt den Motor und verschleißt die Schleifscheiben vorzeitig. Achten Sie auf die ursprüngliche Schräge am Werkstück, das geschärft werden soll, und versuchen Sie die Form beizubehalten. Die Schleifscheibe sollte sich in das Schleifobjekt drehen.
6. Wenn Sie ein schmales Werkstück schleifen, schieben Sie es seitlich über die Breite der Scheibe. Wenn Sie die volle Breite der Scheibe nutzen, wird verhindert, dass sich an einer Stelle der Scheibe eine Rille bildet.
7. Stellen Sie einen Wasserbehälter auf und tauchen Sie Ihr Werkstück regelmäßig ins Wasser, um eine Überhitzung zu vermeiden. Überhitzung kann Metalle schwächen. Tragen

das Wasser nicht direkt auf die Schleifscheiben auf.

- Verwenden Sie die Seite der Schleifscheibe nicht, weil dadurch die Scheibe gefährlich belastet wird.
- Wenn die Scheibe belastet oder stumpf wird, richten Sie die Scheibenfläche mit einem zugelassenen Schleifscheibenabrichter ab.

7.0 Einstellungen

7.1 Sichtschutzneigung

- Lösen Sie den Feststellknopf (A₁, Abbildung 7-1).
- Sichtschutz (A₂) auf den gewünschten Neigungswinkel einstellen.
- Ziehen Sie den Feststellknopf fest.

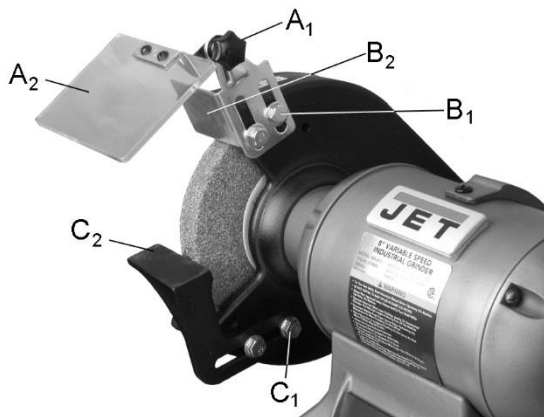


Abb. 7-1: Sichtschutzeinstellung

7.2 Funkenschutz

Nachdem sich die Scheibe im Laufe der Zeit abnützt, muss der Funkenschutz nachjustiert werden, um den richtigen Abstand beizubehalten.

Siehe Abb. 7-1.

- Lösen Sie zwei Sechskantschrauben (B₁) mit einem 14mm-Schlüssel.
- Schieben Sie den Funkenschutz (B₂) auf ca. 1,60mm zur Scheibe.
- Ziehen Sie die Schrauben fest (B₁).

7.3 Werkzeugauflage

Nachdem sich die Scheibe im Laufe der Zeit abnützt, müssen die Werkzeugauflagen nachjustiert werden, um den richtigen Abstand beizubehalten.

Siehe Abb. 7-1.

- Lösen Sie zwei Sechskantschrauben (C₁) mit einem 14mm-Schlüssel.
- Schieben Sie die Werkzeugauflage (C₂) auf ca. 1,60mm zur Scheibe.
- Ziehen Sie die Schrauben fest (C₁).

8.0 Benutzerwartung

Aus Sicherheitsgründen schalten Sie den Schalter auf AUS und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie den Schleifbock oder Polierer einstellen und warten. Wenn das Netzkabel abgenutzt, durchtrennt oder sonst wie beschädigt ist, lassen Sie es sofort austauschen.

8.1 Klangprüfung

Bevor Sie eine Schleifscheibe austauschen, führen Sie diese einfache Prüfung an der Ersatzscheibe durch:

- Ziehen Sie ein Stück Schnur durch das Loch der Schleifscheibe und halten Sie die Scheibe an der Schnur hoch.
- Schlagen Sie mit einem Stück Altholz oder einem Holzdübel auf die Scheibe.
- Eine ordentliche Scheibe „klingt“, eine defekte Scheibe dröhnt „dumpf“. Entsorgen Sie alle Scheiben, die nicht „klingen“.

Bei einer Sichtkontrolle allein ist ein Innenfehler möglicherweise nicht erkennbar. Bei der Klangprüfung wird gegebenenfalls ein innerer Riss oder Hohlraum festgestellt.

8.2 Schleifscheibenpflege

Bei normalem Gebrauch kann es vorkommen, dass Schleifscheiben gerissen, gerillt, randabgerundet, gesplittert, verformt oder mit Fremdmaterial verschmutzt werden.

Gerissene Räder sollten SOFORT ausgetauscht werden. Die anderen Probleme können mit einem Abrichtwerkzeug behoben werden. Neue Scheiben müssen manchmal abgerichtet werden, um sie rund zu machen. Siehe Abs.9.5.

8.3 Schleifscheibenwechsel

Der JET IBG-8VS Schleifbock ist mit Universalschleifscheiben ausgestattet. Die Scheiben variieren je nach Art des Schleifmittels, Härte, Korngröße und Struktur. Wenden Sie sich an Ihren Händler vor Ort, um die richtige Schleifscheibe oder Drahtbürste für Ihre Anwendung zu erhalten.

Wenn Sie einen Schleifscheibenwechsel vornehmen, besorgen Sie eine Scheibe mit einer sicheren Nenndrehzahl, die mindestens so hoch ist wie die auf dem Typenschild des Schleifbocks angegebene LEERLAUFDREHZAHN. Tabelle 2 zeigt die korrekten Abmessungen für die Ersatzscheibe.

Modell	Scheibendurchmesser	Maximalbreite	Zentrierloch
IBG-8VS	203,20mm	25,40mm	15,90mm

Tabelle 2

Ihr Schleifbock eignet sich für die meisten Schleif- und Polierscheiben, die im Handel und Baumarkt erhältlich sind.

⚠WARNING Die Verwendung von anderem Zubehör ist nicht empfehlenswert und kann zu schweren Verletzungen führen!

So wechseln Sie eine Scheibe (siehe Abbildung 8-1):

1. Trennen Sie den Schleifer von der Netzspannung.
2. Funkenschutz (B) und Werkzeugauflage (C) lockern und von der Scheibe wegbewegen.
3. Entfernen Sie die Scheibenabdeckung mit einem Kreuz- oder Flachkopfschraubendreher.
4. Stabilisieren Sie die Scheibe, indem Sie die gegenüberliegende Scheibe fest halten oder einen Holzkeil zwischen Scheibe und Werkzeugauflage schieben.

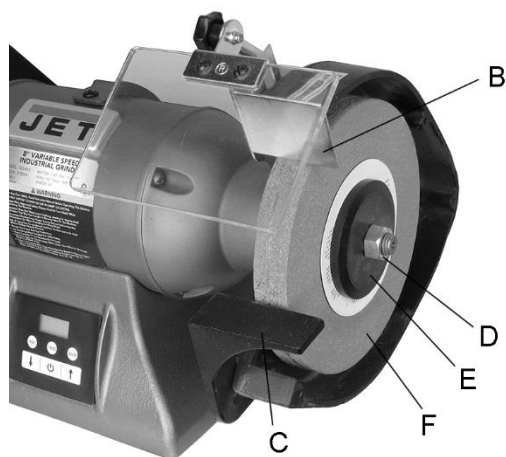


Abb. 8-1: Scheibenwechsel

5. Spindelmuttermutter (D) mit einem Schraubenschlüssel abschrauben.

Hinweis: Drehen Sie die Mutter an der rechten Scheibe gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu lockern. Zum Lösen die Mutter an der linken Scheibe im Uhrzeigersinn drehen.

6. Entfernen Sie den äußeren Flansch (E), die Scheibe (F) und den inneren Flansch.
7. Flansche reinigen. Überprüfen Sie die Flansche auf Ebenheit. Bei nicht ebenen Scheibenflanschen bekommt die Scheibe Seitenschlag.
8. Überprüfen Sie die neue Schleifscheibe und führen Sie eine „Klangprüfung“ durch. Montieren Sie keine beschädigte Scheibe!
9. Innenflansch, Scheibe (F), Außenflansch (E) und Mutter (D) auf der Spindel montieren. Mutter anziehen.

⚠CAUTION Ziehen Sie die Mutter nicht zu fest an, da dies zu Rissen in der

Schleifscheibe führen kann. Max. Anzugsdrehmoment der Mutter: (270 kgf·cm).

10. Abdeckung wieder anbringen. Die Werkzeugauflagen und Funkenschutzschilde auf ca. 1,60mm zur Scheibe justieren.

8.4 Scheibe auswuchten

Ziehen Sie den **Netzstecker des Schleifers aus der Stromversorgung**, die Spindelmuttern müssen fest sitzen. Drehen Sie die Scheiben von Hand und beobachten Sie deren Bewegung.

Eine Schleifscheibe ist dann richtig gewuchtet, wenn:

1. sich die Außenfläche der Scheibe exakt und rund dreht, d.h. ihr Außenumfang dreht sich konzentrisch zur Spindel,
2. kein Seitenschlag vorliegt.

Die Geduld des Bedieners bei den notwendigen Einstellungen wird durch Schleifscheiben belohnt, die rund laufen und die Werkstücke präzise schleifen!

8.4.1 Rundlaufgenauigkeit einstellen

Wenn sich die Außenfläche nicht konzentrisch zur Spindel dreht, versuchen Sie, die Scheibe näher an die Spindelmittellinie zu verschieben, und ziehen Sie die Mutter an.

Um die Rundlaufgenauigkeit zu erzielen, ist es ebenfalls möglich, einen Abrichter zu verwenden. „Abrichten“ ist das Entfernen der bestehenden Schleifschicht, um eine neue Oberfläche freizulegen. Ein Scheibenabrichter wird auch verwendet, um eine Scheibe zu „richten“, d.h. die Schleiffläche parallel zur Werkzeugauflage zu bringen, so dass die ganze Scheibenfläche dem Werkstück gegenüber eben liegt. Wenn der Scheibenabrichter richtig eingesetzt wird, lassen sich Beulen vermeiden, Rundlaufgenauigkeit um die Spindel erzielen und die Schwingungen dämpfen. Siehe Abs. 9.5.

8.4.2 Seitenschlag beheben

Der IBG-8VS Schleifbock hat große, bearbeitete Flansche, so dass ein Seitenschlag bei Verwendung einer hochwertigen Schleifscheibe unwahrscheinlich ist. Sollte eine Scheibe Justierbedarf zeigen:

1. Lösen Sie die Mutter und drehen Sie den Außenflansch etwas. Ziehen Sie die Mutter fest und drehen Sie die Scheibe zur Kontrolle von Hand.
2. Wenn der Seitenschlag damit nicht behoben ist, wiederholen Sie Schritt 1 und drehen Sie den Außenflansch schrittweise in die gleiche Richtung. Siehe Abb. 8-2: Achten Sie darauf, dass die Scheibe immer in der gleichen Position bleibt.

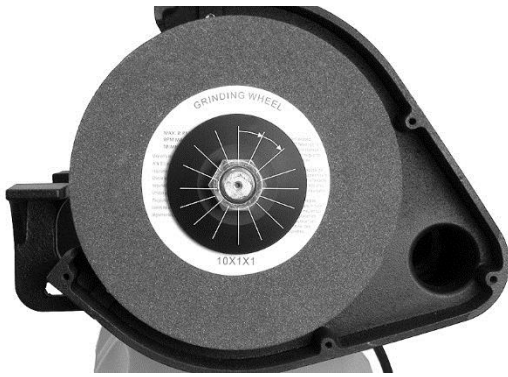


Abb. 8-2: Scheibe auswuchten

3. Wenn sich die vollständige Drehung des Außenflansches als wirkungslos erwiesen hat, entfernen Sie Mutter, Außenflansch und Scheibe (kennzeichnen Sie als Orientierungshilfe mit dem Bleistift eine beliebige Stelle, damit die Scheibe immer in der gleichen Position bleibt). Drehen Sie dann den Innenflansch um 90° und wiederholen Sie die obigen Schritte für den Außenflansch.
4. Setzen Sie die Flanschbewegungen in dieser Weise fort, bis der Seitenschlag beseitigt ist.

Bei Bedarf kann eine Unterlegscheibe aus Papier oder Karton zwischen Flansch und Scheibenseite platziert werden.

HINWEIS: Beim Hoch- und Runterfahren kann ein ganz leichter Seitenschlag wahrzunehmen sein, was jedoch den Normalbetrieb nicht beeinträchtigt.

8.5 Scheiben abrichten

Untenstehend ist ein allgemeines Verfahren zum Abrichten einer Schleifscheibe aufgeführt.

⚠WARNING Verwenden Sie beim Abrichten eine Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz.

1. Ziehen Sie die Werkzeugauflage so weit zurück, dass der Abrichter über seine Innenkante einhaken kann (Abbildung 8-3). Werkzeugauflage in der richtigen Stellung fixieren.
2. Schalten Sie den Schleifbock ein und lassen Sie sie auf Betriebsdrehzahl hochfahren.
3. Stellen Sie den Abrichter auf die Auflage und bringen Sie ihn durch Anheben des Griffs mit der Scheibe in Berührung. Halten Sie den Abrichter gut fest.

Hinweis: Wenn es zu Funkenbildung kommt, verstärken Sie den Druck der Abrichtscheiben auf die Schleifscheibe.

4. Bewegen Sie den Abrichter gleichmäßig nach links und rechts über die Scheibenfläche, bis diese sauber aussieht und rechtwinklig zur Werkzeugauflage steht.

5. Entfernen Sie den Abrichter und justieren Sie die Werkzeugauflage auf ca. 1,60mm von der neu abgerichteten Scheibe.

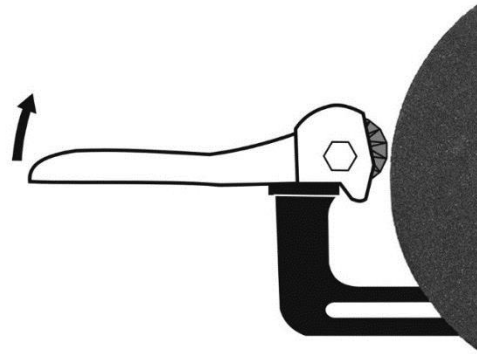


Abb. 8-3: Scheibe abrichten

8.6 Drahtscheibenbürsten

Drahtbürsten sind eine schnelle Möglichkeit, Rostablagerungen, Grate und Farbe von Metall zu entfernen. Verwenden Sie grobe Drahtbürsten für harte Reinigungsarbeiten. Verwenden Sie Feinstdrahtbürsten für Polier- und Finisharbeiten. Wenn die Bürstenspitzen stumpf werden, drehen Sie die Bürste auf dem Schleifbock um.

8.7 Reinigung

⚠CAUTION Metallspäne können durch kürzlich vorgenommene Schleifarbeiten noch heiß sein. Vergewissern Sie sich, dass Späne und Abfälle kalt sind, bevor Sie den Schleifbock reinigen.

Bürsten Sie die Späne vom Motorgehäuse, den Werkzeugauflagen und den Scheibenabdeckungen. Schleifscheiben auf Risse und Späne prüfen. Bei Beschädigung ersetzen.

⚠CAUTION Meiden Sie die folgenden Reinigungs- oder Lösungsmittel: Benzin, Tetrachlorkohlenstoff, chlorierte Lösungsmittel, Ammoniak und ammoniakhaltige Haushaltsreiniger.

8.8 Schmierer

Alle Motorlager sind werkseitig dauergeschmiert und abgedichtet und benötigen keine zusätzliche Schmierung.

8.9 Zusätzliche Wartung

Alle zusätzlichen Wartungsarbeiten am Schleifbock sollten von einem zugelassenen Kundendiensttechniker durchgeführt werden.

9.0 IBG-8VS Schleifbock – Fehlersuche und -behebung

9.1 Allgemeine elektrische und mechanische Probleme

Tabelle 3

Problem	Mögliche Ursache	Korrekturmaßnahme *
Motor startet nicht.	Keine Verbindung mit dem Stromanschluss.	Prüfen, dass der Stecker richtig angeschlossen ist.
	Motorkabel geschnitten oder verschlissen.	Durch ein neues Kabel austauschen.
	Schleifscheiben können wegen Blockierung nicht frei drehen.	Ausschalten und die Schleifscheibe per Hand drehen um zu prüfen, dass sie frei drehen kann. Neu starten.
	Mangelhaftes Netzkabel.	Den Stecker austauschen.
	Zu geringe Netzspannung.	Die Spannung der Stromleitung prüfen.
	Durchgebrannte Sicherung oder offener Schutzschalter.	RESET. Vielleicht werden zu viele Maschinen über die gleiche Netzleitung betrieben
	Mangelhafter Schalter.	Den Schalter austauschen.
	Offener Schaltkreis im Motor bzw. Lose Verbindung.	Alle Motorverbindungskabel auf lose oder offene Verbindungen prüfen.
	Motorstörung bzw. Inverter-PCB fehlerhaft.	Mit dem JET technischen Kundendienst aufnehmen.
Motor startet nicht: durchgebrannte Sicherungen oder Auslösen des Schutzschalters.	Zu viele Elektromaschinen sind auf selbem Stromkreis in Betrieb.	Die anderen Maschinen ausschalten, und nochmal versuchen.
	Ungeeignete Sicherung.	Eine träge Sicherung verwenden, oder eine leistungsstärkere bzw. einen leistungsstärkeren Schutzschalter am Stromkreis vorsehen.
	Schleifscheiben können wegen Blockierung nicht frei drehen.	Ausschalten und die Schleifscheibe per Hand drehen um zu prüfen, dass sie frei drehen kann. Jegliche Blockierung beseitigen und neu starten.
	Untermäßiges Verlängerungskabel.	Ein Verlängerungskabel in der richtigen Größe verwenden.
	Kurzschluss im Netzkabel oder Stecker.	Das Kabel oder den Stecker auf mögliche beschädigte Isolierung und kurzgeschlossene Drähte prüfen.
	Kurzschluss im Motor bzw. lose Verbindungen.	Alle Motorverbindungen auf lose bzw. kurzgeschlossene Klemmen, oder verschlissene Isolierung prüfen.
Motor erreicht die volle Leistung nicht.	Zu geringe Netzspannung.	Die Spannung der Stromleitung prüfen.
	Fehlerhafter Motor bzw. Kondensator.	Mit dem JET technischen Kundendienst aufnehmen.
Motorüberhitzung.	Motorüberlastung.	Den auf die Schleifscheibe gesetzten Druck reduzieren. Prüfen, dass die Körnunggröße für die Anwendung geeignet ist.
Motor würgt ab, was durchgebrannte	Motorüberlastung.	Die Last am Motor reduzieren; drücken Sie nicht zu stark.

Problem	Mögliche Ursache	Korrekturmaßnahme *
Sicherungen bzw. das Auslösen des Schutzschalters verursacht.	Fehlerhafter Kondensator.	Mit dem JET technischen Kundendienst aufnehmen.
	Kurzschluss im Motor bzw. lose Verbindungen.	Motorverbindungen auf lose bzw. kurzgeschlossene Klemmen, oder. verschlissene Isolierung prüfen.
	Geringe Spannung.	Den zu geringen Spannungszustand korrigieren.
	Ungeeignete Sicherungen bzw. Schutzschalter im Netz.	Geeignete Sicherungen oder Schutzschalter montieren.
Motor verlangsamt.	Motorüberlastung.	Die Last am Motor reduzieren; drücken Sie nicht zu stark.
	Zu geringe Netzspannung.	Die Spannung der Stromleitung prüfen.
	Lose Verbindungen.	Die Verbindungen prüfen.
Häufiger Ausfall einer Sicherung bzw. eines Schutzschalters.	Motorüberlastung.	Die Last am Motor reduzieren; drücken Sie nicht zu stark.
	Stromkreisüberlastung; zu viele Elektromaschinen sind auf selbem Stromkreis in Betrieb.	Die anderen Maschinen ausschalten, und nochmal versuchen.
	Ungeeignete Sicherung bzw. ungeeigneter Schutzschalter	Wenden Sie sich an eine Elektrofachkraft.
Übermäßige Vibration.	Unwucht der Schleifscheibe bzw. Schleifscheiben; Taumelbewegung oder dreht/drehen nicht konzentrisch zur Spindel.	Die Schleifscheibe abrichten oder austauschen. Den Flansch nach Bedarf drehen um die Taumelbewegung nachzustellen.
	Installation n.i.O.	Die Maschine sicher an der Werkbank oder dem Sockel befestigen.

9.2 Digitalanzeigen der Fehlercodes

Tabelle 4

Problem	Mögliche Ursache	Korrekturmaßnahme *
OCL	Eine interne Überlastsicherung wurde ausgelöst.	Den Motor nicht überlasten; den Werkstückdruck gegen die Schleifscheibe reduzieren.
OH	IGBT-Schutz ist aktiviert.	Die Verbindungen zu U/V/W auf möglichem Kurzschluss prüfen. Prüfen, ob die Motorleistung der Ausgangsleistung des AC-Motors entspricht.
OE	Untermäßige Eingangsspannung (überschreitet die Inverter-Grenzen).	Die geeignete Spannung verwenden.
LE1	Geringe Spannung; der AC-Inverter erkennt, dass die DC-Busspannung unter der Mindestschwelle abgesunken ist.	Vergewissern Sie sich, dass die Eingangsspannung innerhalb der AC-Motoreingangsspannung liegt. Prüfen, ob eine anormale Motorbelastung vorhanden ist.
LP1	Geringe Eingangsspannung (unterschreitet die Inverter-Grenzen)	Eine geeignete Spannung anwenden.

* **WARNUNG:** Gewisse Korrekturmaßnahmen bzw. -arbeiten können einen qualifizierten Techniker erfordern.

10.0 Optionales Zubehör

Diese Zubehörteile können separat gekauft werden, und sind für Ihren JET-Schleifer bzw. Schleifbock lieferbar. Um einen Auftrag zu erteilen, nehmen Sie bitte Kontakt mit Ihrem Händler, oder rufen Sie die auf dem Deckblatt vorhandene Telefonnummer an.



578172
IBG-Sockel



578173
Deluxe IBG-Sockel



578100
3W LED-Gelenkleuchte
(enthält zwei 1/4 x 3/8
Befestigungsschrauben)

Die folgenden Zubehörteile sind auf dem Schleifbock mit dem JET #414800 (JDCS-505) Staubsammler zu verwenden:

414825 Reduzierstück, 76,2mm auf 63,5mm.

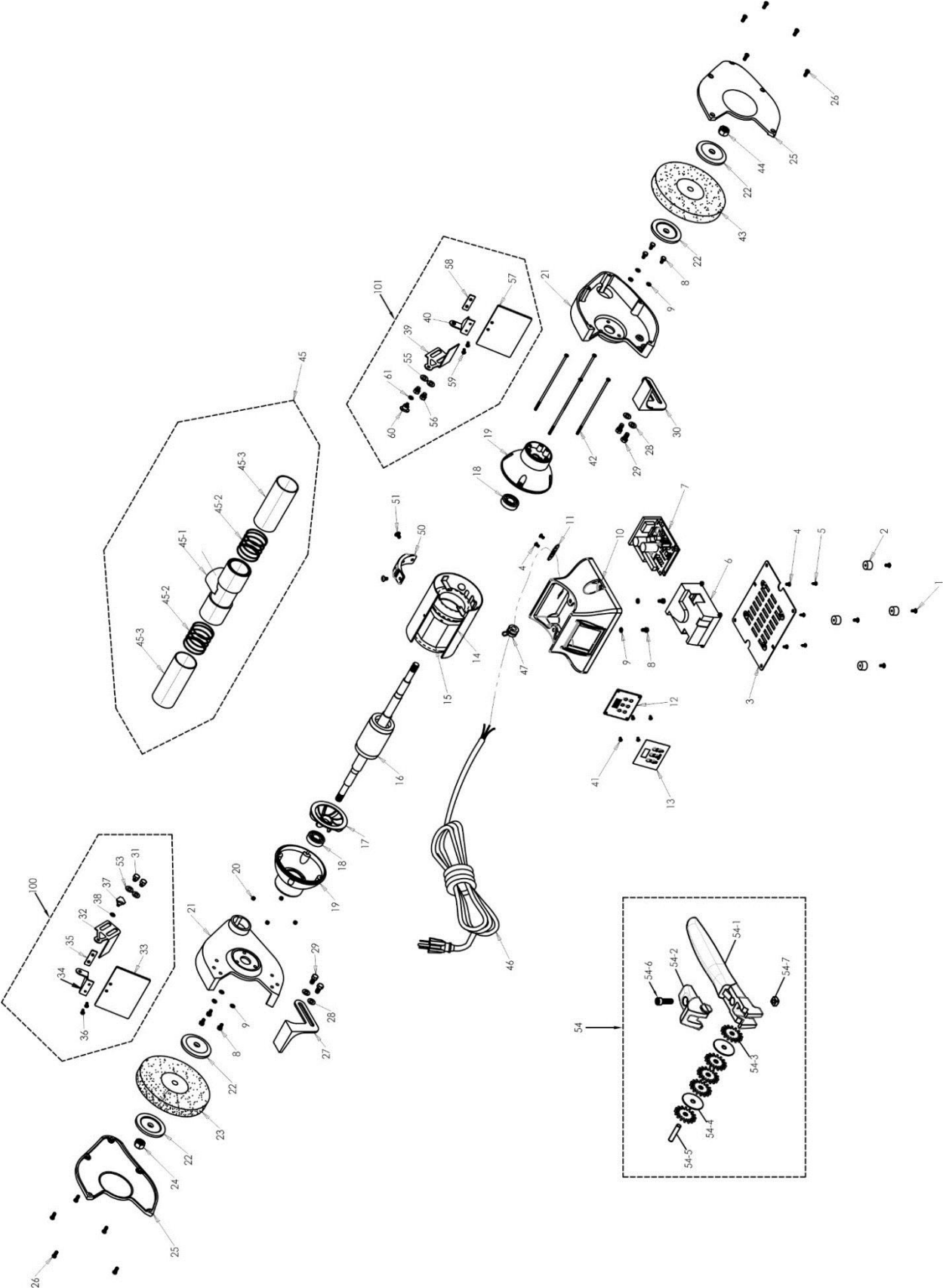
414811 0,6m Schlauch, hitzebeständig, $\varnothing 63,5 \times 609,6$ mm.

11.0 Ersatzteile

Die Ersatzteile sind in den folgenden Seiten gelistet. Um Teile zu bestellen oder unseren Kundendienst zu kontaktieren, rufen Sie bitte TOOL France +33 (0)1 60 86 32 39 an, montags bis donnerstags von 8 bis 12 Uhr und von 13.30 bis 17 Uhr, sowie freitags von 8 bis 12 Uhr. Wenn Sie uns anrufen, bitte die Modell- und Seriennummer Ihres Geräts angeben, sodass wir Ihre Erwartungen bestmöglich und so genau wie möglich erfüllen können.

Nicht firmeneigene Teile, wie Befestigungselemente z. B., können in lokalen Baumärkten oder bei JET gekauft werden. Einige Teile sind nur zu Referenzzwecken angegeben, und können möglicherweise einzeln nicht verfügbar sein.

11.1.1 IBG-8VS stufenlos regelbarer Schleifbock – Explosionsdarstellung

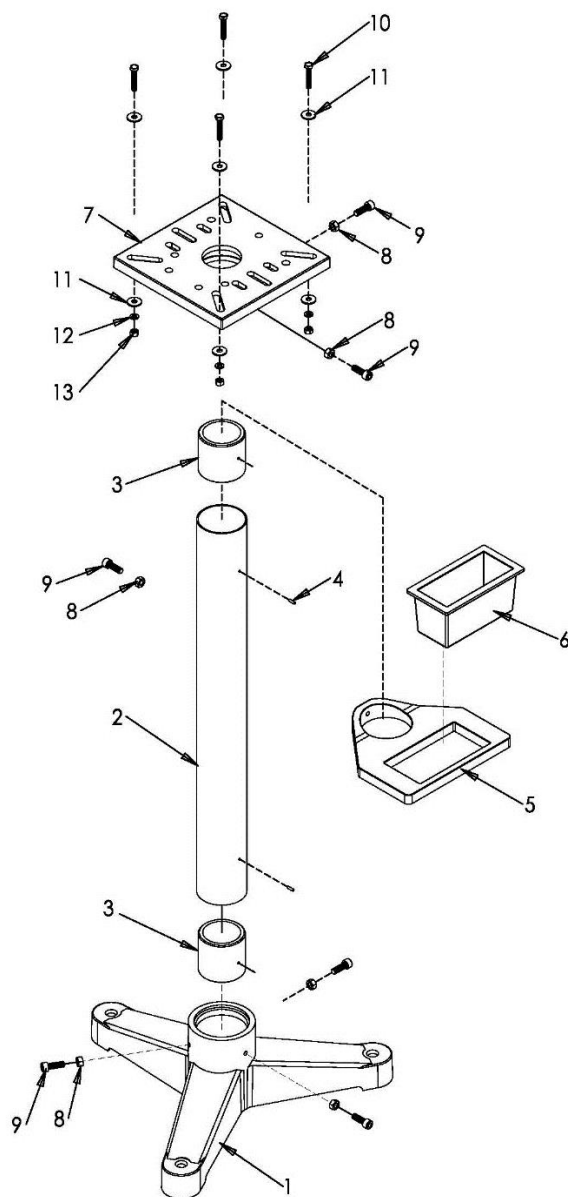


11.1.2 IBG-8VS stufenlos regelbarer Schleifbock – Stückliste

Pos. Nr.	Sachnr.	Bezeichnung	Größe	Menge
1	IBG8-01	Flachrundschraube	4,763 x 6,350	4
2	IBG8-02	Gummiunterlage		4
3	IBG8-03	Grundplatte		1
4	IBG8-04	Flachrundschraube	4,763 x 9,525	4
5	F011289	Phillips Blechschraube	8 x 12,70	4
6	IBG8VS-06	Schaltkasten		1
7	IBG8VS-07	PCB Inverter		1
8	TS-0050021	Sechskantschraube	6,350 x 15,875	8
9	TS-0720071	Sicherungsscheibe	6,35	8
10	IBG8VS-10	Sockel		1
11	IBG8-11	Hülle		1
12	IBG8VS-12	Bedientafel mit Digitalanzeige (enthält Pos.13)		1
13	IBG8VS-13	Hafteticket		1
14	IBG8VS-14	Motorgehäuse		1
15	IBG8VS-15	Stator		1
16	IBG8VS-16	Rotor		1
17	IBG8-17	Motorgebläse		1
18	BB-6204ZZ	Kugellager	6204ZZ	2
19	IBG8-19	Glocke		2
20	TS-1540031	Sechskantmutter	M5	4
21	IBG8-21	Schleifscheibe-Schutz		2
22	IBG8-22	Schleifscheibe-Flansch		4
23	IBG8-23	Schleifscheibe	36er Körnung, 203,20 Drm.	1
24	IBG8-24	Sechskantmutter (Linksgewinde)	15,875	1
25	IBG8-25	Schleifscheibenabdeckung		2
26	IBG8-26	Flachrundkopfschraube	6,350 x 19,050	10
27	IBG8-27	Werkzeugauflage - Links		1
28	TS-0680041	Unterlegscheibe	9,525	4
29	IBG8-29	Sechskantschraube	9,525-16Gänge x 19,050	4
30	IBG8-30	Werkzeugauflage - Rechts		1
31	TS-0060011	Sechskantschraube	9,525-16Gänge x 12,7	4
32	IBG8-32	Funkenschutz – Links		1
33	IBG8-33	Augenschutz		1
34	IBG8-34	Augenschutzhalterung - Links		1
35	IBG8-35	Eye Shield Plate		1
36	IBG8-36	Flachrundschraube	4,763 x 12,7	2
37	IBG8-37	Knopf		1
38	TS-0680021	Unterlegscheibe	6,350	1
39	IBG8-39	Funkenschutz – Rechts		1
40	IBG8-40	Augenschutzhalterung – Rechts		1
41	TS-2284082	Flachkopfschraube	M4 x 8	4
42	IBG8-42	Schraube	M5 x 0,8 x 205	4
43	IBG8-43	Schleifscheibe	60er Körnung, 203,20 Drm.	1
44	IBG8-44	Sechskantmutter (Rechtsgewinde)	15,875	1
45	IBG8-45B	Staubabsaugungseinheit		1
45-1	IBG8-45-1	T-Anschluss		1
45-2	IBG8-45-2	Feder		2
45-3	IBG8-45-3	Verbindungsuffe		2
46	IBG8-46E	Stromkabel mit Stecker	1,0mm ² x 3G	1
47	IBG8-47	Zugentlastungsklemme		1
50	IBG8-50	Fester Leuchtenhalter		1
51	F000296	Phillips Senkkopfschraube	6,350 x 9,525	2
53	TS-0680041	Unterlegscheibe	9,525	2
54	IBG8-54	Schleifsteinschärfer-Einheit	Drm. 1-1/4	1
54-1	IBG8-54-1	Halter		1
54-2	IBG8-54-2	Kappe		1
54-3	IBG8-54-3	Rändelrad		4
54-4	IBG8-54-4	Scheibe		2
54-5	IBG8-54-5	Stift	6mm	1
54-6	TS-1503051	Innensechskantschraube	M6 x 20	1

Pos. Nr.	Sachnr.	Bezeichnung	Größe	Menge
54-7	IBG8-54-7	Vierkantmutter	M6	1
55	TS-0680041	Unterlegscheibe	9,525	2
56	TS-0060011	Sechskantschraube	9,525 -16Gänge x 12,7	2
57	IBG8-33	Augenschutz		1
58	IBG8-35	Augenschutzplatte		1
59	IBG8-36	Flachrundkopfschraube	4,763 -24Gänge x 12,7	2
60	IBG8-37	Knopf		1
61	TS-0680021	Unterlegscheibe	6,350	1
100	IBG8-100	Augenschutz-Einheit – Links (enthält Pos. 31-38,53)		1
101	IBG8-101	Augenschutz-Einheit – Rechts (enthält Pos. 39,40,55-61)		1
	JET-92-73R	JET-Logo (nicht abgebildet)	92x38mm	1

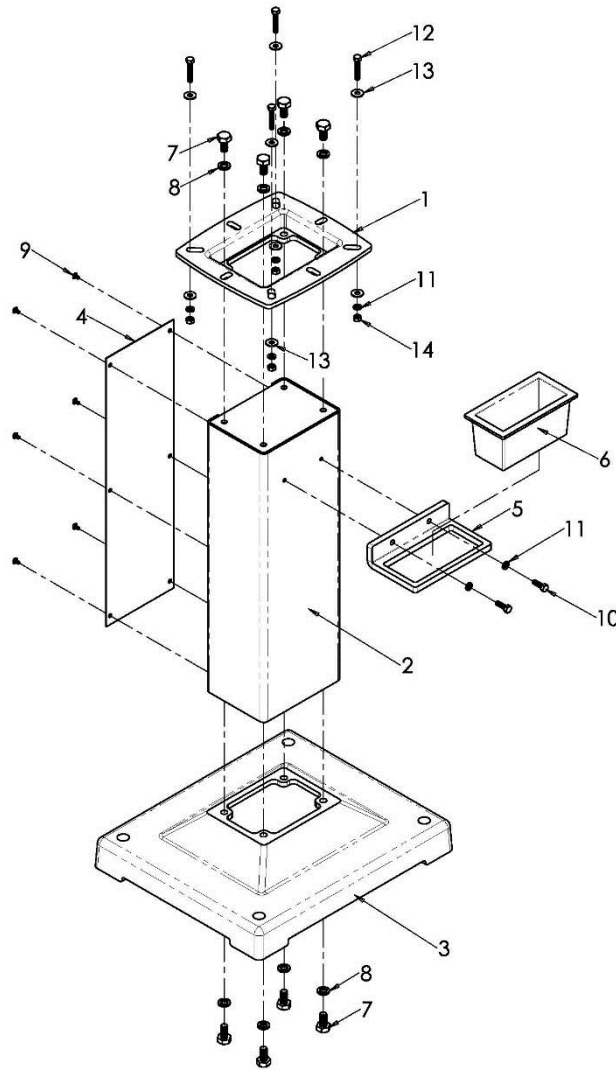
11.2.1 IBG-Sockleinheit (OPTION) – Explosionsdarstellung



11.2.2 IBG- Sockleinheit (OPTION) – Stückliste

Pos. Nr.	Sachnr.	Bezeichnung	Größe	Menge
.....	578172	IBG-Sockel für Schleifbock (Pos. 1 bis 13)		1
1	IBGS-01	Fuß		1
2	IBGS-02	Träger (enthält Pos. 3 u. 4)		1
3	IBGS-03	Verbindungsring		2
4	IBGS-04	Stift	Ø4 x 14	2
5	IBGS-05	Wasserbehälterträger		1
6	IBGS-06	Wasserbehälter		1
7	IBGS-07	Platte		1
8	TS-1540071	Sechskantmutter	M10	6
9	TS-1505041	Inbusschraube	M10 X 30	6
10	TS-1490071	Sechskantschraube	M8 x 40	4
11	TS-1550061	Unterlegscheibe	M8	8
12	TS-2361081	Sicherungsscheibe	M8	4
13	TS-1540061	Sechskantmutter	M8	4

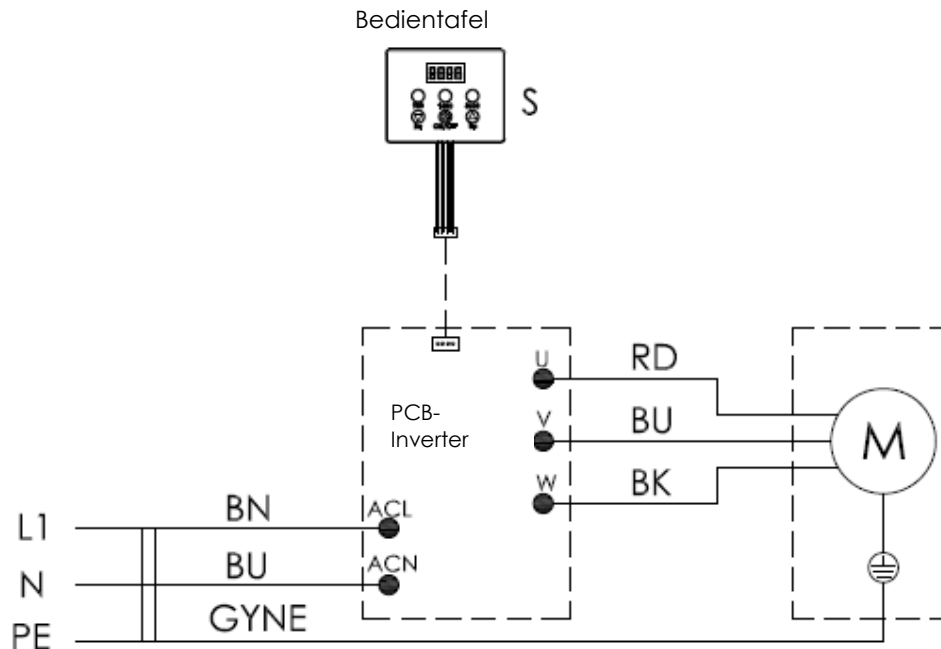
11.3.1 IBG- Sockel-Einheit (OPTION) – Explosionsdarstellung



11.3.2 IBG-Sockel-Einheit (OPTION) – Stückliste

Pos. Nr.	Sachnr.	Bezeichnung	Größe	Menge
.....	578173	DBG- Sockel für Schleifbock (Pos. 1 bis 14)		1
1	DBGS-01	Platte		1
2	DBGS-02	Sockel-Vorderseite		1
3	DBGS-03	Sockel		1
4	DBGS-04	Sockel-Abdeckung		1
5	DBGS-05	Wasserbehälterträger		1
6	IBGS-06	Wasserbehälter		1
7	TS-0070011	Sechskantschraube	12,700 x 25,40	8
8	TS-0720111	Sicherungsscheibe	12,700	8
9	TS-081F032	Flachkopfschraube	6,350 x 9,525	6
10	TS-0051051	Sechskantschraube	7,9375 x 25,40	2
11	TS-0720081	Sicherungsscheibe	7,9375	6
12	TS-1490071	Sechskantschraube	M8 x 40	4
13	TS-2361081	Sicherungsscheibe	M8	8
14	TS-2311081	Sechskantmutter	M8	4

**IBG-8VS
230/50/1
578208M**



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

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
E	electronic unit	Elektronik Einheit	unité électronique
F	fuse	Sicherung	fusible
RS	reversing switch	Drehrichtungsschalter	commu. droite/gauche
CS	centrifugal switch	Fliehkraftschalter	déclencheur centrifuge
OL	overload cut-off	Überlastschuttschalter	déclencheur surcharge
LS	limit switch	Positionsendschalter	micro



1.0 CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

MISE EN GARDE – Pour réduire les risques de blessure :

1. Lire et comprendre l'intégralité du manuel d'utilisation avant de monter ou d'utiliser la machine.
2. Lire et comprendre les mises en garde apposées sur la machine ou figurant dans ce manuel. Le non-respect des mises en garde peut entraîner de graves blessures.
3. Remplacer les étiquettes d'avertissement si elles sont cachées ou retirées.
4. Ce touret à meuler est conçu pour et destiné à être utilisé uniquement par du personnel convenablement formé et expérimenté. Si vous n'êtes pas familiarisé avec un fonctionnement adapté et sécurisé d'un touret à meuler, ne pas l'utiliser tant que vous n'avez pas acquis la connaissance nécessaire par le biais d'une formation adaptée.
5. N'utiliser ce touret à meuler qu'aux fins pour lesquelles il est prévu. S'il est utilisé à d'autres fins, JET renonce à toute garantie réelle ou implicite et décline toute responsabilité en cas de blessure pouvant être provoquée une telle utilisation.
6. Porter toujours des lunettes de protection pour faire fonctionner la machine. La protection oculaire doit résister aux chocs, les lunettes de sécurité avec protections latérales doivent être conformes à la norme américaine ANSI Z87.1. L'utilisation d'une protection oculaire non conforme à la norme ANSI Z87.1 peut entraîner de graves blessures suite à la casse de la protection oculaire (les lunettes ordinaires ont seulement des verres résistant aux chocs, ce ne sont PAS des lunettes de sécurité).
7. Utiliser les protections oculaires et pare-étincelles du touret. Utiliser également une protection respiratoire si l'opération génère de la poussière.
8. Porter une tenue adaptée. Ne pas porter de vêtements amples, de colliers, de bagues, de bracelets ou autres bijoux pouvant être « coincés » dans les parties mobiles de la machine. Le port de chaussures antidérapantes est recommandé. Porter un couvre-chef recouvrant les cheveux longs.
9. Porter des vêtements de protection comme un tablier ou des chaussures de sécurité si l'opération de meulage constitue un danger pour l'opérateur.
10. Porter une protection auditive (bouchons d'oreilles ou coquilles) si l'opération le nécessite.
11. Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour souder, couper ou le travail du métal, dégage des fumées, des gaz ou des poussières contenant des substances chimiques communes par l'Etat de Californie pour provoquer des malformations congénitales et, dans certains cas, être cancérogènes (Code de Santé et de Sécurité de Californie Article 25249.5 et suivants).
12. Ne pas utiliser la machine si vous êtes fatigué ou sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.
13. Vérifier que l'interrupteur est sur OFF avant de raccorder la machine à l'alimentation principale.
14. Vérifier que la machine est bien reliée à la terre.
15. Procéder aux réglages ou à la maintenance de la machine lorsque la machine est débranchée de l'alimentation électrique.
16. Enlever les clés et outils de réglage. Prendre l'habitude de vérifier que les clés et outils de réglage sont enlevés de la machine avant de la mettre en route.
17. Laisser toujours en place les protections de la machine lorsqu'elle est utilisée. Si ces protections sont retirées pour la maintenance, procéder avec grande prudence et remplacer les protections dès que la maintenance terminée.
18. Vérifier l'état des pièces. Avant d'utiliser la machine, une protection ou une autre pièce qui est endommagée doit être minutieusement contrôlée pour déterminer si elle fonctionnera correctement et remplira la fonction à laquelle elle est destinée. Contrôler l'alignement et la liaison des pièces soumises à mouvement, la rupture éventuelle de pièces, le montage et toute autre état pouvant impacter leur fonctionnement. Une protection ou une pièce endommagée doit être correctement réparée ou remplacée.
19. Veiller à ce que le périmètre de la zone de travail soit suffisant et à avoir un éclairage vertical non-éblouissant.
20. Le sol au niveau du périmètre de la machine doit rester propre et exempt de rebuts, d'huile et de graisse.
21. Maintenez les visiteurs à une distance suffisante de la zone de.
22. Sécuriser votre atelier avec des verrous, des interrupteurs généraux ou en retirant les clés de contact.
23. Accorder une pleine attention à votre travail. Regarder autour de soi, bavarder et "faire du chahut" sont des actes de négligence pouvant entraîner de sévères blessures.
24. Garder toujours une bonne position et un parfait équilibre pour ne pas tomber ou vous appuyer sur la meule ou d'autres éléments en mouvement. Ne vous penchez pas ou n'exercez aucune force

- excessive pour exécuter une opération sur la machine.
25. Débrancher le touret de l'alimentation avant de réaliser un entretien ou pour remplacer les meules.
 26. Utiliser les accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires inadéquats peut entraîner des risques de blessures aux personnes.
 27. Arrêter la machine avant de procéder au nettoyage. Utiliser une brosse pour éliminer les copeaux et la saleté – ne vous servez pas de vos mains.
 28. Ne jamais laisser tourner la machine sans surveillance. Couper l'alimentation et ne pas vous éloigner tant que les meules ne sont pas complètement arrêtées.
 29. Retirer de la zone de travail les pièces non fixées et superflues avant de démarrer la machine.
 30. Ne pas utiliser dans un environnement dangereux. Ne pas utiliser d'outils électriques dans des lieux humides ou mouillés, ne pas les exposer à la pluie. Ne pas utiliser ce touret dans un environnement inflammable. Veiller à ce que la zone de travail reste bien éclairée.
 31. La zone de travail doit rester propre. Les postes de travail et établis encombrés favorisent les accidents.
 32. Utiliser le bon outil. Ne pas forcer sur un outil ou une fixation pour exécuter un travail pour lequel il ou elle n'a pas été conçu(e).
 33. Utiliser un câble prolongateur adapté en vous Assurant qu'il est en parfait état. Lors de l'utilisation d'un câble prolongateur, assurez-vous qu'il soit suffisamment robuste pour véhiculer le courant dont votre produit a besoin. Un câble sous-dimensionné générera une baisse de tension entraînant une perte de puissance et une surchauffe. Le Tableau 1 (voir § 6.2) montre la bonne dimension à utiliser en fonction de la longueur de câble et de l'ampérage. Dans le doute, utiliser un câble d'un calibre immédiatement supérieur. Plus le numéro de calibre est petit, plus le câble est solide.
 34. Les outils doivent faire l'objet d'une maintenance attentive. Les outils doivent rester affûtés et propres pour obtenir une performance excellente et sûre. Respecter les consignes concernant la lubrification et de remplacement des accessoires.
 35. Direction de l'avance : amener uniquement la pièce sur une lame ou un couteau dans le sens inverse à la rotation de la lame ou du couteau.
 36. Ne pas trop serrer l'écrou de la meule.
 37. Éliminer fréquemment la poussière de meulage sous la machine.
 38. Utiliser une meule adaptée à la vitesse du touret.
 39. Contrôler les meules au niveau de fissures ou autres détériorations. Procéder à un « test sonore » pour contrôler l'intégrité de la meule. Ne pas utiliser une meule défectueuse ou endommagée.
 40. Vérifier que la rotation maximale des meules abrasives est compatible avec la vitesse du touret. Ne pas enlever le buvard (étiquette) d'un côté ou de l'autre d'une meule.
 41. Faire tourner les meules pour qu'elles atteignent la vitesse de rotation maxi. avant de démarrer une opération de meulage.
 42. Ne pas "surcharger" le travail pour que les meules ralentissent.
 43. Les porte-outils doivent être réglés à environ 1,5875mm de la surface de la meule.
 44. Ne pas meuler sur le côté d'une meule ; exécuter l'ensemble du travail sur la face ou rebord de meulage près du porte-outil.
 45. Ne pas meuler de l'aluminium ou du magnésium, ceux-ci pouvant constituer un risque d'incendie.
 46. N'utiliser que les flasques fournis avec le touret.
 47. Ne pas démarrer le touret si une pièce est en contact avec une meule.

Familiarisez-vous avec les consignes de sécurité suivantes figurant dans ce Manuel :



Signifie que si les mesures ne sont pas respectées, ceci peut entraîner des blessures légères et/ou éventuellement endommager la machine.



Signifie que si les mesures ne sont pas respectées, ceci peut entraîner des blessures graves, voire éventuellement mortelles.

2.0 Table des Matières

Paragraphe	Page
1.0 CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES	3
2.0 Table des Matières.....	5
3.0 A propos de ce Manuel	6
4.0 Spécifications	7
4.1 Dimensions des trous de fixation	8
5.0 Installation et Montage	9
5.1 Déballage	9
5.2 Contenu du carton	9
5.3 Outils nécessaires au montage	9
5.4 Sécurisation de la machine	9
5.5 Montage des supports de protection oculaire sur les pare-étincelles	10
5.6 Montage des pare-étincelles/des supports.....	10
5.7 Protections oculaires	10
5.8 Porte-outils	10
5.9 Tuyau d'aspiration des poussières.....	10
6.0 Fonctionnement	11
6.1 Commandes	11
6.2 Précautions	11
7.0 Réglages	12
7.1 Réglage de l'inclinaison de la protection oculaire	12
7.2 Pare-étincelles.....	12
7.3 Porte-outils	12
8.0 Maintenance par l'utilisateur	12
8.1 Test sonore	12
8.2 Entretien des meules abrasives	12
8.3 Remplacement des meules.....	12
8.4 Equilibrage de la meule.....	13
8.5 Dressage des meules.....	14
8.6 Brosses métalliques	14
8.7 Nettoyage	14
8.8 Lubrification	14
8.9 Entretien complémentaire	14
9.0 Résolution des problèmes – Touret à meuler IBG-8VS	15
9.1 Problèmes électriques et mécaniques d'ordre général	15
9.2 Codes défauts par affichage digital	16
10.0 Accessoires en option	17
11.0 Pièces détachées.....	17
11.1.1 Touret à meuler à vitesse variable IBG-8VS – Vue éclatée	18
11.1.2 Touret à meuler à vitesse variable IBG-8VS – Nomenclature.....	19
11.2.1 Ensemble socle IBG (OPTION) – Vue éclatée.....	21
11.2.2 Ensemble Socle IBG (OPTION) – Nomenclature.....	21
11.3.1 Ensemble Socle DBG (OPTION) – Vue éclatée	22
11.3.2 Ensemble Socle DBG (OPTION) – Nomenclature	22

3.0 A propos de ce Manuel

Ce Manuel est fourni par JET. Il porte sur les procédures visant à assurer le bon fonctionnement et la maintenance d'un Touret à Meuler à Vitesse Variable IBG-8VS de JET. Ce Manuel comporte les instructions relatives à l'installation, aux mesures de sécurité, aux procédures générales de fonctionnement, à la maintenance, ainsi que la nomenclature des pièces. Votre machine a été conçue et fabriquée pour pouvoir fonctionner correctement sur le long-terme, si elle est utilisée conformément aux instructions et consignes spécifiées dans le présent document.

L'opérateur/l'opératrice est invité(e) à se familiariser avec la norme ANSI B7.1 – *Safety Requirements for the Use, Care and Protection of Abrasive Wheels*.

Pour toute question ou observation, veuillez contacter votre fournisseur local ou JET. Vous pouvez également contacter la société JET via notre site Web : www.jettools.com.

Conservez ce Manuel pour pouvoir vous y référer dans le futur. En cas de transfert de propriété, le Manuel doit obligatoirement être remis avec la machine.

 WARNING Lire et comprendre l'intégralité de ce Manuel d'utilisation avant de monter ou d'utiliser la machine ! Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures !

Enregistrez votre produit à l'aide de la fiche fournie, ou bien en ligne :
<http://www.jettools.com/us/en/service-and-support/warranty/registration/>

4.0 Spécifications

Modèle	IBG-8VS
Référence	578208M
Moteur et Systèmes Electriques	
Type de moteur	Moteur à induction totalement fermé et ventilé
Puissance (puissance de sortie réelle)	0.75 kW
Phase moteur	3
Tension	230
Puissance d'entrée	Monophasée
Cycle	50 Hz
Ampérage pleine charge	3.5 A
Interrupteur ON/OFF	Touche contact
Vitesse moteur	Variable, 900-3600 t/min
Dimensions câble d'alimentation	H05VV-F 1.0mm ² x 3G, 182 cm
Prise électrique montée	VDE, 250V/16A
Ampérage circuit recommandé ¹	15A
Emission sonore sans charge ²	75 dB à 1 m
Arbre et meules	
Diamètre arbre	15.875 mm
Dimensions meule (dia. x largeur)	200 x 25 mm
Alésage meule	15.875 mm
Matière de la meule	Oxyde d'aluminium
Granulation	36 et 60
Diamètre flasque de la meule	85 mm
Vitesse meule	Variable, 900-3600 RPM
Couple de serrage maxi. Ecrou de l'arbre	270 kgf•cm
Distance porte-outil par rapport à la meule	Réglable
Principales Matières	
Arbre	Acier
Embase	Fonte
Corps moteur	Tôle
Protection meule intérieure	Fonte
Protection meule extérieure	Aluminium
Rondelles de flasque	Fonte
Porte-outils	Fonte
Protections oculaires	Polycarbonate transparent
Pare-étincelles	Acier
Bouton	Polyamide
Manchon de raccordement	ABS
Raccord en T	ABS
Dimensions	
Ecartement entre centres des trous de fixation	215 mm
Diamètre trous de fixation	11 mm
Position au sol (largeur x profondeur)	241.6 x 205 mm
Dimensions de la machine montée (L x l x H)	572 x 340 x 354 mm
Dimensions pour le transport (L x l x H)	580 x 342 x 356 mm
Collecte de Poussières/Copeaux	
Diamètre orifice de dépoussiérage	63.5 mm
Volume d'extraction mini. requis	350 CFM
Poids	
Poids net	30.14 kg
Poids à l'expédition	32.55 kg

¹ soumis aux codes électriques locaux/nationaux.

² Les valeurs spécifiées constituent des niveaux d'émission et ne doivent pas forcément être considérés comme niveaux de fonctionnement sûrs. Comme les conditions du milieu de travail variant, ces informations sont uniquement destinées à permettre à l'utilisateur de mieux apprécier les dangers et risques encourus.

L = longueur, l = largeur, H = hauteur

n/a = non applicable

Les spécifications de ce Manuel étaient d'actualité au moment de sa publication, mais du fait de sa politique d'amélioration continue, JET se réserve le droit de modifier à tout moment les spécifications, sans notification préalable et sans encourir d'obligations.

4.1 Dimensions des trous de fixation

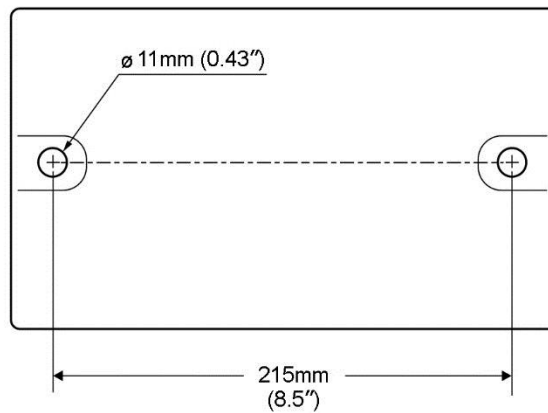


Figure 4-1 : Entraxe IBG-8VS (distance entre centres)

5.0 Installation et Montage

5.1 Déballage

Enlever toutes les pièces des emballages. Contrôler chaque pièce selon le § 5.2, *Contenu du carton*, et assurez-vous que toutes les pièces sont comptabilisées avant de jeter un emballage (contrôler d'abord la machine pour vérifier si certaines pièces sont prémontées).

5.2 Contenu du carton

Voir Figure 5-1.

- 1 x Meuleuse (*non représentée*)
- 1 x Tuyau d'extraction des poussières avec raccord en T (*non représenté*)
- 1 x Pare-étincelles – Gauche (A)
- 2 x Bouton de blocage (B)
- 1 x Pare-étincelles – Droit (C)
- 1 x Support de protection oculaire – Gauche (D)
- 2 x Rondelle plate, 6,35mm (E)
- 1 x Support de protection oculaire – Droit (F)
- 2 x Plaque de protection oculaire (G)
- 4 x Vis à tête bombée, 4,7625 x 12,700mm (H)
- 4 x Vis à tête hexagonale, 9,525 x 19,050mm (J)
- 4 x Vis à tête hexagonale, 9,525 x 12,700mm (K)
- 8 x Rondelle plate 9,525mm (L)
- 1 x Porte-outil – Gauche (M)
- 1 x Porte-outil – Droit (N)
- 2 x Protection oculaire (O)
- 1 x Décrasse-meule (P)

5.3 Outils nécessaires au montage

- Tournevis cruciforme (Phillips)
- Clé 14mm (ou réglable)

Le touret à meuler IBG-8VS nécessite uniquement le montage des protections oculaires et porte-outils. D'autres outils peuvent requis pour fixer le touret sur un établi ou un support. Pour votre sécurité, ne pas brancher la machine sur l'alimentation avant d'avoir effectué le montage et tous les réglages.

⚠ WARNING Assurez-vous que le touret à meuler est débranché et que l'interrupteur est sur OFF. Ne pas brancher la machine sur l'alimentation avant de l'avoir contrôlée au niveau de détériorations éventuelles dues au transport, complètement montée et installée à son emplacement définitif. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures.

⚠ WARNING Ne pas faire fonctionner la machine sans que les protections et écrans soient en place et parfaitement fonctionnels. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures.

⚠ WARNING Les meules ébréchées ou fissurées peuvent casser et entraîner de graves

détériorations et/ou de graves blessures pour l'opérateur. Contrôler régulièrement l'état des meules.

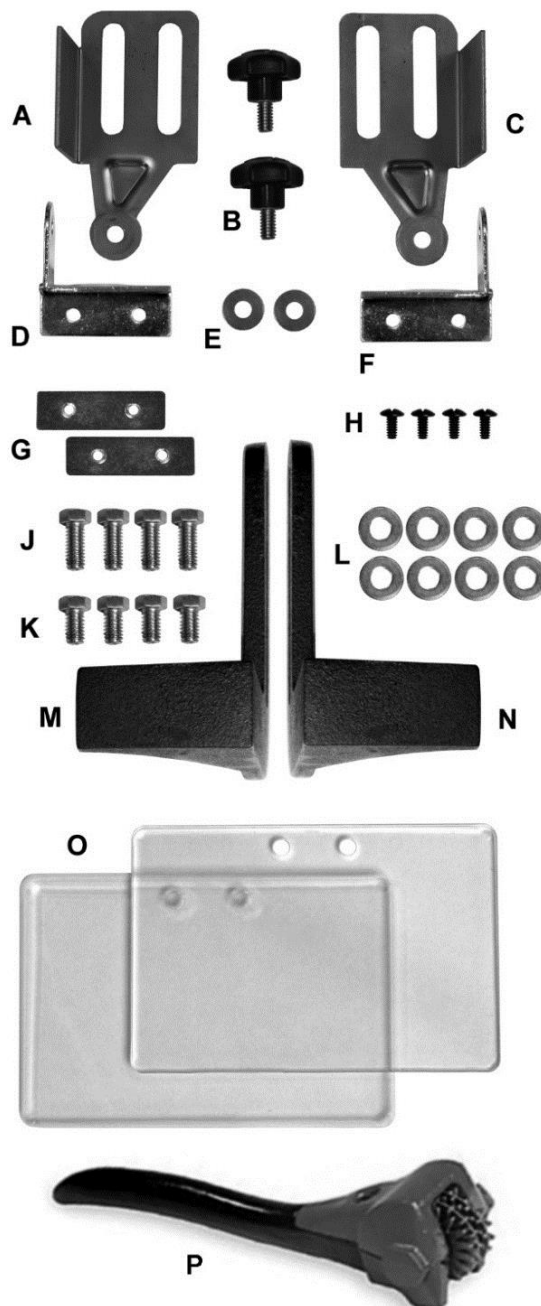


Figure 5-1 : Contenu du carton

5.4 Sécurisation de la machine

Pour éviter tout déplacement de la machine pendant son fonctionnement, elle doit être montée de façon sécurisée sur un plan de travail ou un socle. Les fixations pour le montage ne font pas partie de la fourniture.

1. Aligner les trous de fixation de la machine avec les trous pré-perçés d'un établi ou d'un socle. La Figure 4-1 montre l'entraxe entre trous pour le montage.

- Insérer des boulons M8 (ou 5/16") à travers les trous, et serrer avec des rondelles et des écrous.

Un support (socle, non inclus) est proposé en option par JET pour votre machine. Voir § 11.0.

IMPORTANT : La plaque de base du touret comporte des trous de ventilation permettant de maintenir le circuit imprimé à une température convenable. Ces trous ne doivent pas être obstrués. Si les patins en caoutchouc sont retirés pour le montage sur une table, une ouverture doit être prévue dans la table sous la machine pour permettre à l'air de circuler. Il est toutefois recommandé de laisser les patins caoutchouc en place, puisqu'ils permettent à l'air de circuler et d'amortir les vibrations.

5.5 Montage des supports de protection oculaire sur les pare-étincelles

Voir Figure 5-2.

Remarque : Les pare-étincelles (A) et supports de protection oculaire (D) sont repérés par **L** pour le montage côté gauche et **R** pour le montage côté droit.

- Assembler le pare-étincelles et le support de protection oculaire gauches selon la Figure 5-2. Assurez-vous que le pare-étincelles et le support sont tous deux marqués par un **L**.
- Installer le montage côté droit selon le même procédé.

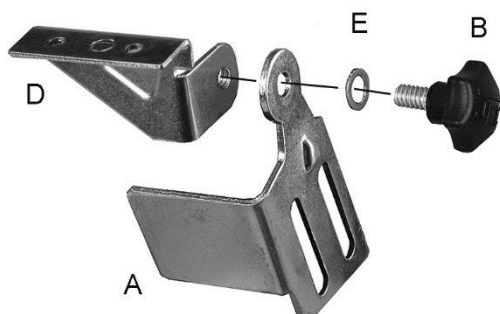


Figure 5-2 : Supports sur pare-étincelles

5.6 Montage des pare-étincelles/des supports

Voir Figure 5-3.

- Installer le pare-étincelles et le support de montage gauches sur le carter de la meule gauche avec deux vis à tête hexagonale de 9,525 x 12,700mm (K) et deux rondelles plates de 9,525mm (L).
- Installer le pare-étincelles et le support de montage droits selon la même procédure.
- Les pare-étincelles (A₁) doivent être réglés à 1,5875 mm de la surface de la meule ou autre accessoire utilisé. Au fur et à mesure de l'usure de la meule, les pare-étincelles doivent être réajustés pour garder cette distance de 1,5875mm.

5.7 Protections oculaires

Voir Figure 5-3.

Les protections (O) sont identiques et se montent sur n'importe quel côté de la machine.

- Insérer deux vis à tête bombée de 3/16" x 1/2" (H) à travers le support, la protection oculaire (O) et la plaque (G) comportant des trous filetés.
- Serrer les vis (H).

5.8 Porte-outils

Voir Figure 5-3.

Remarque : Il y a un porte-outil *gauche* et *droit*. Voir Figure 5-3 pour position appropriée.

- Installer le porte-outil gauche (M) en insérant deux vis à tête hexagonale 3/8" x 3/4" (J) à travers deux rondelles plates de 3/8" (L), par le porte-outil (M), dans le carter de la meule.
- Installer le porte-outil droit selon la même procédure.
- Les porte-outils doivent être réglés à 1,5875mm de la surface de la meule ou autre accessoire utilisé. Au fur et à mesure de l'usure de la meule, les porte-outils doivent être réajustés pour garder cette distance de 1,5875mm.



Figure 5-3 : Protections et porte-outils

5.9 Tuyau d'aspiration des poussières

Voir Figure 5-4.

Faire glisser le manchon du raccord sur le raccord en T et sur les flasques des protections de la meule, comme illustré. Le raccord en T a un trou d'un diamètre

extérieur de 50,8mm pour brancher un système d'aspiration des poussières.



Figure 5-4 : Tuyau d'aspiration des poussières

6.0 Fonctionnement

⚠WARNING Utiliser toujours des lunettes de sécurité ou un masque de protection homologués pour faire fonctionner la machine. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures.

Un touret à meuler est conçu pour des opérations de meulage manuel comme l'affûtage de ciseaux, de tournevis, de mèches, pour éliminer les excédents de métal et lisser des surfaces métalliques.

Une Meule abrasive à grains moyens est destinée à un meulage grossier dès lors qu'une grande quantité de métal doit être enlevée ou qu'une finition lisse n'est pas nécessaire.

Une Meule abrasive à grains fins est destinée à affûter ou rectifier des outils dans de faibles tolérances puisqu'elle élimine le métal de façon plus graduelle pour une rectification précise et obtenir une finition lisse.

6.1 Commandes

Appuyer sur le bouton On/Off du clavier (Figure 7-1) pour démarrer ou arrêter la machine. Appuyer sur n'importe lequel des boutons comportant les chiffres pour démarrer la machine à la vitesse indiquée. Appuyer sur les flèches pour modifier la vitesse de rotation par palier de 100 t/min.

L'affiche digital indique le nombre de tours par minutes (vitesse de rotation), et clignotera brièvement au démarrage et lors des réglages de la vitesse.

La machine se coupe automatiquement au bout de 10 minutes d'inactivité.

⚠CAUTION Après avoir appuyé sur le bouton OFF, les meules nécessitent un peu de temps pour totalement s'immobiliser.

Remarque : Après un fonctionnement intensif, le carter de la machine peut être chaud au toucher.

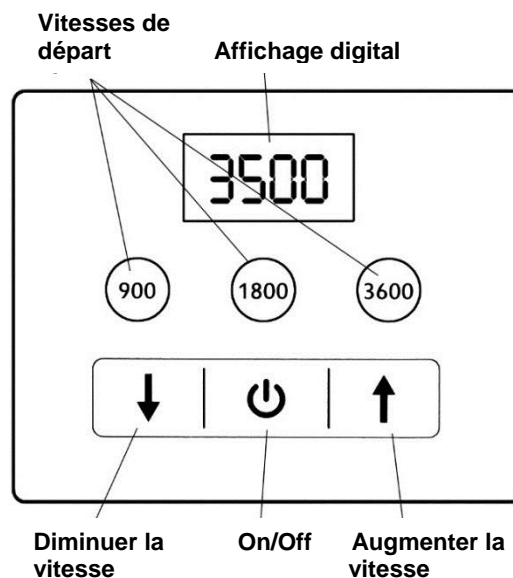


Figure 7-1 : Clavier

6.2 Précautions

1. Avant de démarrer la meuleuse, tourner les meules à la main pour vérifier qu'il n'existe pas d'obstruction et qu'elles tournent librement. Les porte-outils et pare-étincelles ne doivent pas être en contact avec la meule.
2. Maintenir les porte-outils et les pare-étincelles à 1,5875mm de la meule.
3. Mettre en route la machine et attendre qu'elle atteigne sa pleine vitesse de rotation avant de commencer à travailler.
4. Régler les protections oculaires si besoin.
5. Appliquer une pression stable et modérée sur la pièce et déplacez-la à un rythme équilibré pour un meulage lisse. Une pression trop forte crée une surchauffe du moteur et use prématurément les meules. Relever l'angle de biseau d'origine sur la pièce à travailler et faire en sorte de conserver le même profil. La meule doit tourner dans l'objet à affûter/à meuler.
6. Pour meuler une pièce étroite, glissez-la latéralement sur la largeur de la meule. L'utilisation de la pleine largeur de la meule contribuera à éviter la formation d'une entaille à un endroit de la meule.
7. Garder à proximité un bac rempli d'eau et y plonger régulièrement la pièce pour éviter une surchauffe. Une surchauffe peut fragiliser les métaux. Ne pas appliquer directement de l'eau sur les meules.
8. Ne pas utiliser le côté de la meule, ce qui exerce une contrainte dangereuse sur celle-ci.
9. Lorsque la meule s'encrasse ou s'ébrèche, utiliser un dégrasse-meule homologué pour dégrasser la face de la meule.

7.0 Réglages

7.1 Réglage de l'inclinaison de la protection oculaire

1. Desserrer le bouton de blocage (A₁, Figure 8-1).
2. Régler l'inclinaison désirée de la protection oculaire (A₂).
3. Serrer le bouton de blocage.

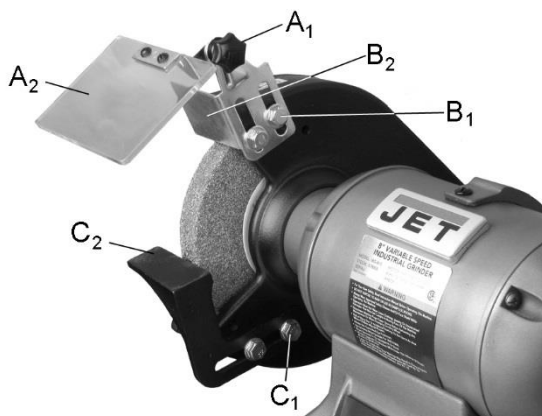


Figure 8-1 : Réglage de la protection oculaire

7.2 Pare-étincelles

Au fur et à mesure où la meule s'use, les pare-étincelles doivent être réajustés pour maintenir une distance de 1,5875mm.

Voir Figure 8-1.

1. Desserrer les deux vis à tête hexagonale (B₁) avec une clé de 14mm.
2. Faire glisser le pare-étincelles (B₂) à une distance de 1,5875mm de la surface de la meule abrasive.
3. Serrer les vis (B₁).

7.3 Porte-outils

Au fur et à mesure de l'usure de la meule, les porte-outils doivent être réajustés pour maintenir une distance de 1,5875mm. Voir Figure 8-1.

1. Desserrer les deux vis à tête hexagonale (B₁) avec une clé de 14mm.
2. Faire glisser le (C₂) à une distance de 1,5875 mm de la meule.
3. Serrer les vis (C₁).

8.0 Maintenance par l'utilisateur

Pour votre sécurité, mettez l'interrupteur sur OFF et débrancher la prise d'alimentation avant de procéder au réglage ou à la maintenance de la meuleuse/du touret. Si le câble d'alimentation est usé, coupé ou endommagé d'une quelconque façon, il faut immédiatement le remplacer.

8.1 Test sonore

Avant de remplacer une meule, un test simple est à réaliser sur la meule à remplacer :

1. Faire une boucle en passant une ficelle ou un cordon à travers le trou de la meule et la suspendre en tenant la ficelle ou le cordon.
2. Tapoter la meule avec une chute de bois ou une cheville en bois.
3. Une meule fonctionnelle "sonnera", une meule défectueuse fera un bruit "sourd". Une meule qui ne "sonne" pas doit être mise au rebut.

Un défaut interne peut ne pas être mis en évidence par un simple contrôle visuel. Ce test peut identifier une fissure ou un vide interne.

8.2 Entretien des meules abrasives

En utilisation normale, les meules peuvent se fissurer, s'entailler, s'arrondir au niveau des bords, s'ébrécher, se voiler avec une matière étrangère.

Des meules fissurées doivent être IMMEDIATEMENT remplacées. Il est possible de remédier aux autres états avec un outil à dresser. Des meules neuves nécessitent parfois un dressage pour les rendre circulaires. Voir § 9.5.

8.3 Remplacement des meules

Le touret à meuler JET IBG-8VS est équipé de meules ordinaires. Les meules varient selon les types d'abrasif, de granulation et de structure. Contactez votre distributeur local pour définir la meule abrasive ou la brosse métallique adaptée à votre application.

Pour remplacer une meule, procurez-vous une meule ayant une vitesse nominale au moins aussi élevée que la VITESSE HORS CHARGE marquée sur la plaque signalétique de la machine. Le Tableau 2 montre les bonnes dimensions pour la meule de rechange.

Modèle	Diamètre meule mm	Largeur maxi. mm	Trou mm
IBG-8VS	203,20	25,40	15,875

Tableau 2

Votre touret permettra de monter la plupart des disques et roues de polissage/meules disponibles chez les revendeurs et dans les magasins de bricolage.

⚠ WARNING L'utilisation d'autres accessoires n'est pas recommandée et peut entraîner de graves blessures !

Pour remplacer une meule (voir Figure 9-1) :

1. Débrancher la machine de l'alimentation.
2. Desserrer le pare-étincelles (B) et le porte-outils (C) et les poser à l'écart de la meule.
3. Retirer la protection de la meule avec un cruciforme ou un tournevis plat.

4. Stabiliser la meule en maintenant fermement la meule opposée, ou en plaçant une cale en bois entre la meule et le porte-outil.

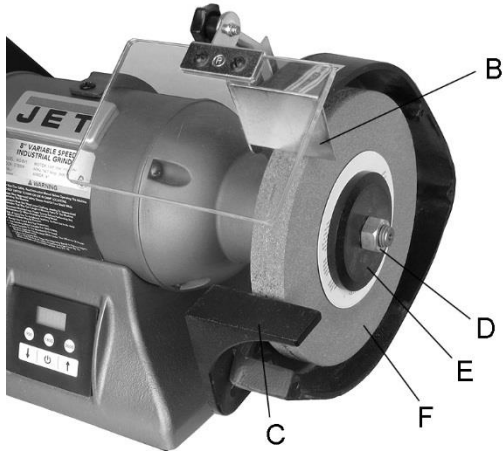


Figure 9-1 : Remplacement de la meule

5. Dévisser l'écrou de l'arbre (D) avec une clé.

Remarque : Tourner l'écrou de la meule droite dans le sens antihoraire pour desserrer. Tourner l'écrou de la meule gauche dans le sens horaire pour desserrer.
6. Retirer le flasque extérieur (E), la meule (F), et le flasque intérieur.
7. Nettoyer les flasques. Les contrôler pour vérifier qu'ils sont plats. Les flasques qui ne sont pas plats entraîneront un voilage de la meule.
8. Contrôler la meule neuve et effectuer un « test sonore ». Ne pas monter une meule défectueuse.
9. Monter le flasque intérieur, la meule (F), le flasque extérieur (E) et l'écrou (D) l'axe. Serrer l'écrou.

CAUTION Ne pas trop serrer l'écrou, ce qui pourrait fissurer la meule. Le couple maxi. sur l'écrou est de 270 kgf•cm.

10. Remonter le cache de protection. Régler les pare-étincelles et les porte-outils à une distance de 1,5875 mm de la meule.

8.4 Equilibrage de la meule

La machine étant **débranchée de l'alimentation**, et les écrous de l'arbre étant démontés, tourner les meules à la main et observer leur mouvement.

Une meule est correctement équilibrée lorsque :

1. La face extérieure de la meule tourne bien et de façon circulaire, donc que sa circonférence tourne de façon concentrique par rapport à l'axe.
2. Il n'y a pas de voile latéral.

L'opérateur qui prendra le temps de faire les réglages nécessaires sera récompensé parce que des meules qui tournent bien permettent de réaliser un travail précis.

8.4.1 Réglage de la concentricité

Si la face extérieure ne tourne pas de façon concentrique par rapport à l'arbre, essayez de déplacer la meule plus près de l'axe de l'arbre avant de serrer l'écrou.

Une autre méthode pour parvenir à la concentricité est d'utiliser un dresse-meule ou dégrasse-meule. Le « dressage » consiste à éliminer la couche active de l'abrasif pour avoir une nouvelle surface. Un dresse-meule est également utilisé pour « centrer » une meule et donc avoir la face de rectification parallèle au porte-outil de sorte que l'ensemble de la face de la meule présente une surface plane par rapport à la pièce. Une utilisation correcte d'un dresse-meule permettra d'éliminer des parties renflées et d'obtenir une rotation concentrique sur l'arbre et de minimiser les vibrations. Voir § 9.5.

8.4.2 Correction du voile latéral

Le touret IBG-8VS possède de larges flasques usinés rendant peu probable un voile si une meule de bonne qualité est utilisée. Si une meule nécessite d'être ajustée :

1. Desserrer l'écrou et tourner légèrement le flasque extérieur. Ajuster l'écrou et tourner la meule à la main pour contrôler.
2. Si le voile persiste, répéter l'étape 1 en tournant le flasque extérieur par paliers dans le même sens. Voir Figure 9-2. Veiller à maintenir à chaque fois la meule dans la même position.



Figure 9-2 : Equilibrage de la meule

3. Si la rotation complète du flasque extérieur s'est avérée inefficace, retirer l'écrou, le flasque extérieur et la meule (maintenir la meule orientée de la même manière en plaçant à n'importe quel endroit un repère au crayon pour référence). Tourner ensuite d'environ 90° le flasque intérieur et répéter les étapes ci-dessus pour le flasque extérieur.
4. Poursuivre cette combinaison de mouvements de flasque jusqu'à élimination du voile.

Si nécessaire, une cale en papier ou en carton peut être placée entre le flasque et le côté de la meule.

REMARQUE : Un très léger voile peut persister au démarrage et à l'arrêt, sans incidence sur le bon fonctionnement de la vitesse.

8.5 Dressage des meules

Ci-dessous une procédure d'ordre général pour dresser une meule.

⚠WARNING Utiliser des lunettes de sécurité ou un masque de protection pour les opérations de dressage/décrossage.

1. Reculer le porte-outil pour permettre au dresse-meule de s'accrocher sur son bord intérieur (Figure 9-3). Fixer le porte-outil dans la position.
2. Mettre en marche la machine et la laisser atteindre sa vitesse de travail.
3. Mettre le dresse-meule sur le support et l'amener en contact avec la meule en levant sa poignée. Tenir fermement le dresse-meule.

Remarque : Si des étincelles se forment, augmenter la pression des disques du dresse-meule sur la meule.

4. Déplacer le dresse-meule de façon homogène à gauche et à droite sur la face de la meule jusqu'à ce que celle-ci paraisse propre et soit perpendiculaire au porte-outil.
5. Retirer le dresse-meule et régler le porte-outil à une distance de 1,5875mm de la meule ayant été dressée.

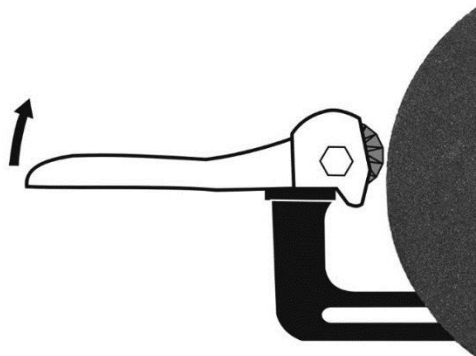


Figure 9-3 : Dressage/décrossage de meule

8.6 Brosses métalliques

Les brosses métalliques permettent d'éliminer rapidement la rouille, les bavures et la peinture du métal. Utiliser une brosse métallique dure pour des nettoyages difficiles, et une brosse métallique douce pour les travaux de polissage et de finition. Lorsque les pointes de la brosse s'émeussent, inverser la brosse sur le broyeur.

8.7 Nettoyage

⚠CAUTION Les copeaux de métal peuvent rester très chauds après une opération de meulage. Assurez-vous que les copeaux et débris sont froids avant de nettoyer la machine.

Brosser tous les copeaux du corps moteur, des porte-outils et des protections de la meule. Contrôler les meules au niveau de fissures et d'éclats. Les remplacer en cas de détérioration.

⚠CAUTION Evitez d'utiliser les produits chimiques et solvants de nettoyage suivants : essence, tétrachlorure de carbone, solvants chlorés, ammoniac et détergents ménagers contenant de l'ammoniac.

8.8 Lubrification

Tous les roulements moteur sont lubrifiés en permanence et hermétiquement scellés en usine, et ne requièrent donc pas d'autre lubrification.

8.9 Entretien complémentaire

Tout autre entretien ou maintenance complémentaire de la machine doit être réalisé par un SAV agréé.

9.0 Résolution des problèmes – Touret à meuler IBG-8VS

9.1 Problèmes électriques et mécaniques d'ordre général

Tableau 3

Problème	Cause possible	Action corrective *
Le moteur ne démarre pas.	Pas de branchement à l'alimentation.	Vérifier que la prise est correctement branchée.
	Câble moteur coupé ou usé.	Remplacer par un câble neuf.
	Les meules ne peuvent pas tourner à cause d'une obstruction.	Débrancher et tourner la meule à la main pour vérifier qu'elle tourne librement. Redémarrer.
	Câble de branchement défectueux.	Remplacer la prise.
	Tension secteur faible.	Vérifier la tension de la ligne.
	Fusible grillé ou disjoncteur ouvert.	Reset. De trop nombreuses machine peut-être sur la même ligne.
	Interrupteur défectueux.	Remplacer l'interrupteur.
	Circuit ouvert sur le moteur ou connexion desserrée.	Contrôler tous les câbles de connexion sur le moteur (connexions desserrées ou ouvertes).
Le moteur ne démarre pas ; fusibles grillés ou déclenchement disjoncteur.	Défaut moteur, ou défaut carte circuit imprimé variateur	Contacteur JET pour une assistance technique.
	Trop de machines électriques fonctionnent sur le même circuit.	Arrêter toutes autres machines et réessayer.
	Fusible inadapté.	Utiliser un fusible temporisé ou prévoir sur le circuit un fusible ou un coupe-circuit plus puissant.
	Les meules ne peuvent pas tourner à cause d'une obstruction.	Débrancher et tourner la meule à la main pour vérifier qu'elle tourne librement. Eliminer toute obstruction et redémarrer.
	Câble prolongateur sous-dimensionné.	Utiliser un câble prolongateur de dimension adaptée.
	Court-circuit sur le cordon d'alimentation ou la prise.	Contrôler le cordon ou la prise au niveau de détériorations ou de fils en court-circuit.
Le moteur n'atteint pas la pleine puissance.	Court-circuit moteur ou connexions desserrées.	Contrôler toutes les connexions moteur au niveau de fiches desserrées ou en court-circuit, ou d'une gaine usée.
	Tension secteur faible.	Contrôler la tension de la ligne électrique.
Le moteur n'atteint pas la pleine puissance.	Moteur ou condensateur défectueux	Contacteur JET pour une assistance technique.
	Surchauffe du moteur.	Surcharge moteur.
Le moteur cale ce qui génère des fusibles grillés ou le circuit qui disjoncte.	Surcharge moteur.	Réduire la pression sur la meule. Assurez-vous que la granulation est adaptée à la tâche.
	Défaut condensateur.	Contacteur JET pour une assistance technique.

Problème	Cause possible	Action corrective *
	Court-circuit moteur ou connexions desserrées.	Contrôler les connexions moteur au niveau de fiches desserrées ou en court-circuit, ou d'une gaine usée.
	Tension faible.	Corriger l'état de tension faible.
	Fusibles ou coupe-circuits inadaptés sur la ligne électrique.	Installer des fusibles ou coupe-circuits adaptés.
Le moteur ralentit.	Surcharge moteur.	Réduire la charge sur le moteur, ne pas appuyer trop fort.
	Tension secteur faible.	Contrôler la tension de la ligne électrique.
	Connexions desserrées.	Contrôler les connexions.
Défaut fréquent d'un fusible ou du coupe-circuit.	Surcharge moteur.	Réduire la charge sur le moteur, ne pas appuyer trop fort.
	Surcharge du circuit électrique ; trop de machines fonctionnent sur le même circuit.	Arrêter les autres machines et réessayer.
	Fusible ou coupe-circuit inadapté.	Faire appel à un électricien qualifié.
Vibration excessive.	Meule(s) mal équilibrée(s) ; voile ou manque de concentricité par rapport à l'arbre.	Dresser la meule ou la remplacer. Régler le voile en faisant tourner le flasque si besoin.
	Montage incorrect.	Fixer solidement la machine sur l'établi ou le socle.

9.2 Codes défauts par affichage digital

Tableau 4

Message	Cause possible	Action corrective *
OCL	Une surcharge électronique interne s'est déclenchée.	Ne pas mettre le moteur en surcharge ; réduire la pression sur les meules.
OH	Protection IGBT activée.	Contrôler les raccordements sur U/V/W au niveau de courts-circuits éventuels. Vérifier que la puissance moteur correspond à la puissance de sortie du moteur à courant alternatif.
OE	Tension d'entrée excessive (dépasse les limites du variateur).	Utiliser la tension adaptée.
LE1	Tension faible ; le variateur détecte que la tension du bus CC est tombée en-dessous du seuil minimum	Assurez-vous que la tension d'entrée tombe dans la plage de la tension d'entrée du variateur du moteur CA. Vérifier s'il existe une surcharge anormale du moteur.
LP1	Tension faible (en-dessous des limites du variateur).	Utiliser une tension adaptée.

* **AVERTISSEMENT** : certaines actions correctives peuvent nécessiter l'intervention d'un électricien qualifié.

10.0 Accessoires en option

Ces accessoires, achetés séparément, peuvent être fournis pour votre meuleuse ou touret à meuler.
Contacter votre revendeur pour toute commande, ou bien appeler au numéro indiqué sur la page de garde.



578172
Socle IBG



578173
Socle IBG Deluxe



578100
Lampe LED 3W articulée
(livrée avec deux vis de fixation 1/4 x 3/8)

Les accessoires qui suivent sont destinés à utiliser le touret à meuler avec le support de récupération des poussières JET #414800 (JDCS-505) :

414825 Réducteur, 76,2mm à 63,5mm.

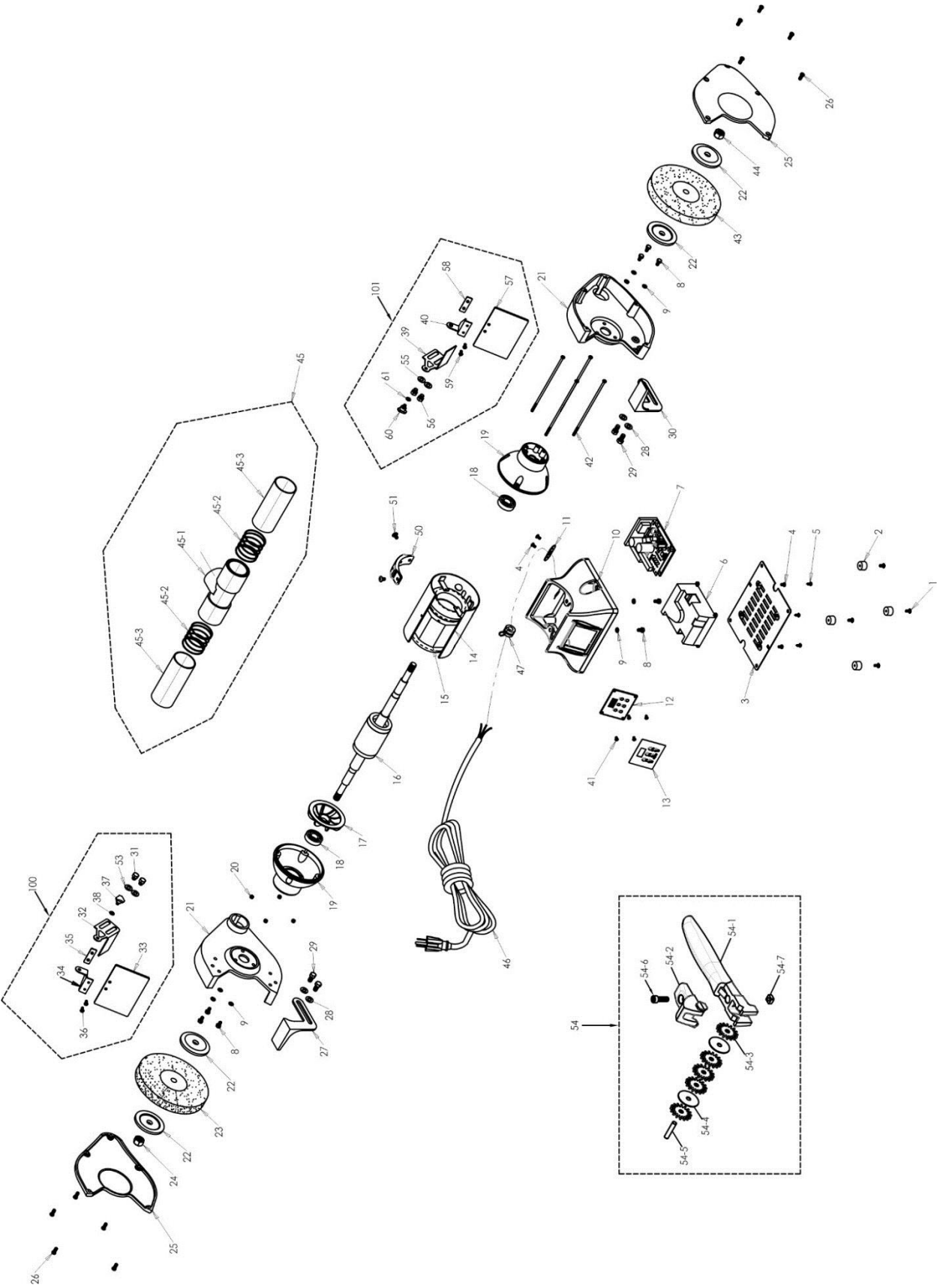
414811 Flexible 0,6m, thermorésistant, \varnothing 63,5 x 609,6mm.

11.0 Pièces détachées

Les pièces de rechange ou pièces détachées sont listées dans les pages qui suivent. Pour commander des pièces ou contacter notre SAV, veuillez appeler TOOL France au 01 60 86 32 39, du lundi au jeudi de 8h00 à 12h00 et de 13h30 à 17h00, et le vendredi de 8h00 à 12h00. Merci de nous indiquer le modèle et le numéro de série de la machine au moment de votre appel afin de pouvoir vous répondre au mieux et dans les plus brefs délais.

Des pièces non exclusives, telles que des fixations, peuvent être achetées dans des magasins de bricolage usuels, mais peuvent également être commandées auprès de JET. Certaines pièces ne sont mentionnées que pour référence, et peuvent ne pas être disponibles individuellement.

11.1.1 Touret à meuler à vitesse variable IBG-8VS – Vue éclatée

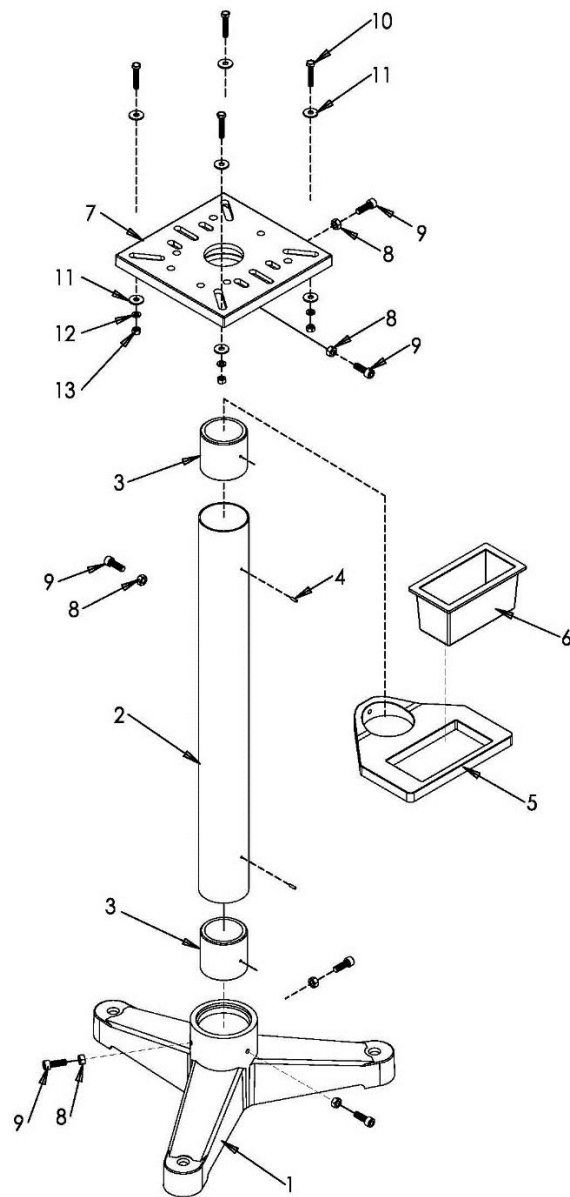


11.1.2 Touret à meuler à vitesse variable IBG-8VS – Nomenclature

N° Repère	Référence	Désignation	Dimensions	Qté.
1	IBG8-01	Vis à tête bombée	4,763 x 6,350	4
2	IBG8-02	Patin caoutchouc		4
3	IBG8-03	Plaque de base		1
4	IBG8-04	Vis à tête bombée	4,763 - 24filets x 9,525	4
5	F011289	Vis autotaraudeuse Philips	8 x 12,70	4
6	IBG8VS-06	Boîtier électrique		1
7	IBG8VS-07	PCB convertisseur		1
8	TS-0050021	Vis à tête hexagonale	6,350 x 15,875	8
9	TS-0720071	Rondelle de blocage	6,35	8
10	IBG8VS-10	Embase		1
11	IBG8-11	Gaine		1
12	IBG8VS-12	Panneau de cde. et affichage digital (avec Rep. 13)		1
13	IBG8VS-13	Etiquette autocollante		1
14	IBG8VS-14	Corps moteur		1
15	IBG8VS-15	Stator		1
16	IBG8VS-16	Rotor		1
17	IBG8-17	Ventilateur		1
18	BB-6204ZZ	Roulement	6204ZZ	2
19	IBG8-19	Cloche		2
20	TS-1540031	Ecrou hexagonal	M5	4
21	IBG8-21	Protection de meule		2
22	IBG8-22	Flasque de meule		4
23	IBG8-23	Meule	Grain #36, Dia. 203,20	1
24	IBG8-24	Ecrou hexagonal (filetage à gauche)	15,875	1
25	IBG8-25	Cache de meule		2
26	IBG8-26	Vis à tête bombée	6,350 x 19,050	10
27	IBG8-27	Porte-outil - Gauche		1
28	TS-0680041	Rondelle plate	9,525	4
29	IBG8-29	Vis à tête hexagonale	9,525-16filets x 19,050	4
30	IBG8-30	Porte-outil - Droit		1
31	TS-0060011	Vis à tête hexagonale	9,525-16filets x 12,700	4
32	IBG8-32	Pare-étincelles – Gauche		1
33	IBG8-33	Protection oculaire		1
34	IBG8-34	Support de protection oculaire- Gauche		1
35	IBG8-35	Plaque de protection oculaire		1
36	IBG8-36	Vis à tête bombée	4,763 x 12,700	2
37	IBG8-37	Bouton		1
38	TS-0680021	Rondelle plate	6,350	1
39	IBG8-39	Pare-étincelles – Droit		1
40	IBG8-40	Support de protection oculaire – Droit		1
41	TS-2284082	Vis à tête ronde	M4 x 8	4
42	IBG8-42	Vis	M5 x 0.8 x 205	4
43	IBG8-43	Meule	Grain #60, Dia. 203,20	1
44	IBG8-44	Ecrou hexagonal (filetage à droite)	15,875	1
45	IBG8-45B	Unité de dépoussiérage		1
45-1	IBG8-45-1	Raccord en T		1
45-2	IBG8-45-2	Ressort		2
45-3	IBG8-45-3	Manchon de raccordement		2
46	IBG8-46E	Cordon d'alimentation avec fiche	1.0mm ² x 3G	1
47	IBG8-47	Serre-câble		1
50	IBG8-50	Support fixe pour lampe		1
51	F000296	Vis à tête fraisée Phillips	6,350-20filets x 9,525	2
53	TS-0680041	Rondelle plate	9,525	2
54	IBG8-54	Ensemble dégrasse-meule	Dia. 1-1/4	1
54-1	IBG8-54-1	Support		1
54-2	IBG8-54-2	Capuchon		1
54-3	IBG8-54-3	Molette		4
54-4	IBG8-54-4	Rondelle pour molette		2
54-5	IBG8-54-5	Goupille	6mm	1
54-6	TS-1503051	Vis à 6 pans creux	M6 x 20	1

N° Repère	Référence	Désignation	Dimensions	Qté.
54-7	IBG8-54-7	Ecrou carré	M6	1
55	TS-0680041	Rondelle plate	9,525	2
56	TS-0060011	Vis à tête hexagonale	9,525 x 12,700	2
57	IBG8-33	Protection oculaire		1
58	IBG8-35	Plaque de protection oculaire		1
59	IBG8-36	Vis à tête bombée	4,763 x 12,700	2
60	IBG8-37	Bouton		1
61	TS-0680021	Rondelle plate	6,350	1
100	IBG8-100	Ensemble protection oculaire – Gauche (avec Rep. 31-38,53)		1
101	IBG8-101	Ensemble protection oculaire – Droit (avec Rep.39,40,55-61)		1
	JET-92-73R	Logo JET (non représenté)	92 x 38mm	1

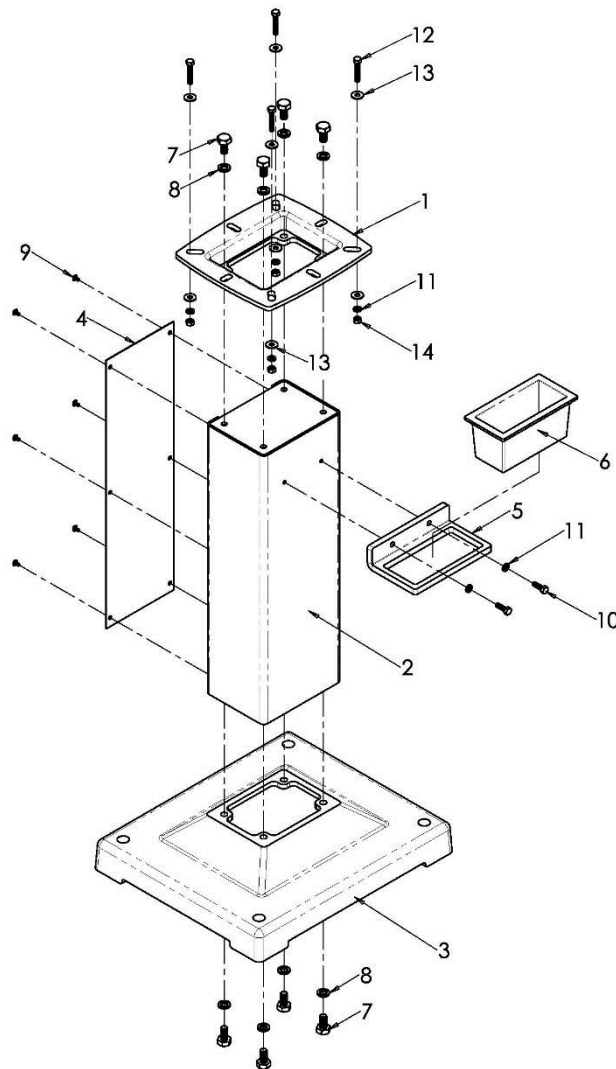
11.2.1 Ensemble socle IBG (OPTION) – Vue éclatée



11.2.2 Ensemble Socle IBG (OPTION) – Nomenclature

N° Repère	Référence	Désignation	Dimensions	Qté.
.....	578172	Socle IBG pour touret à meuler (Rep. 1 à 13)	1
1	IBGS-01	Pied	1
2	IBGS-02	Montant (avec Rep. 3 et 4)	1
3	IBGS-03	Bague de jonction	2
4	IBGS-04	Axe	Ø4 x 14	2
5	IBGS-05	Support de bac à eau	1
6	IBGS-06	Bac à eau	1
7	IBGS-07	Plateau	1
8	TS-1540071	Ecrou hexagonal	M10	6
9	TS-1505041	Vis à tête cylindrique	M10 X 30	6
10	TS-1490071	Vis à tête hexagonale	M8 x 40	4
11	TS-1550061	Rondelle plate	M8	8
12	TS-2361081	Rondelle de blocage	M8	4
13	TS-1540061	Ecrou hexagonal	M8	4

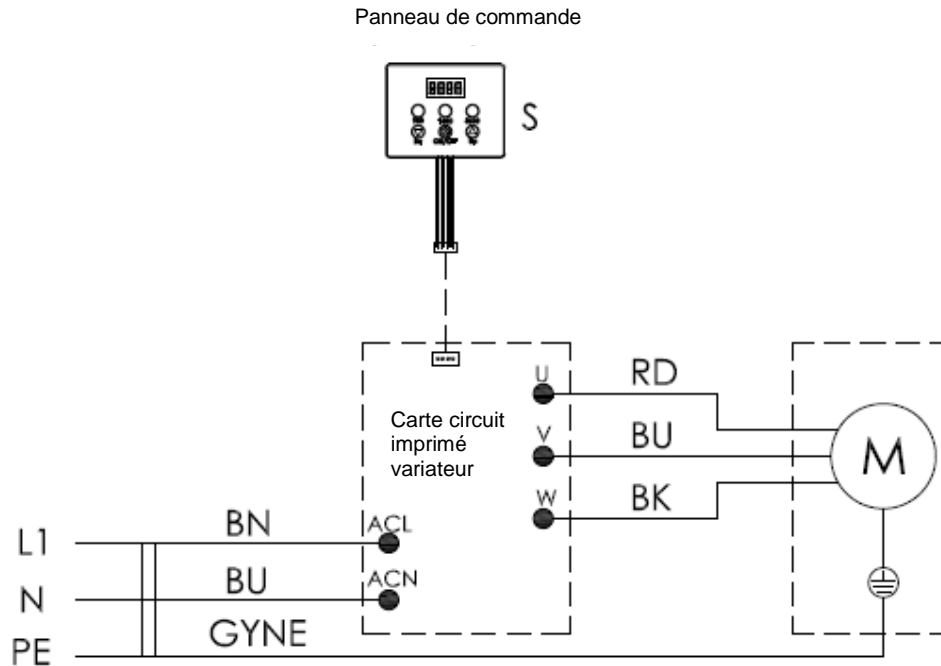
11.3.1 Ensemble Socle DBG (OPTION) – Vue éclatée



11.3.2 Ensemble Socle DBG (OPTION) – Nomenclature

N° Repère	Référence	Désignation	Dimensions	Qté.
.....	578173	Socle DBG pour touret à meuler (Rep. 1 à 14)	1
1	DBGS-01	Plateau	1
2	DBGS-02	Devant du socle	1
3	DBGS-03	Embase	1
4	DBGS-04	Cache du socle	1
5	DBGS-05	Support de bac à eau	1
6	IBGS-06	Bac à eau	1
7	TS-0070011	Vis à tête hexagonale	12,700-13filets x 25,40	8
8	TS-0720111	Rondelle de blocage	12,700	8
9	TS-081F032	Vis à tête ronde	6,350-20filets x 9,525	6
10	TS-0051051	Vis à tête hexagonale	7,9375-18filets x 25,40	2
11	TS-0720081	Rondelle de blocage	7,9375	6
12	TS-1490071	Vis à tête hexagonale	M8 x 40	4
13	TS-2361081	Rondelle de blocage	M8	8
14	TS-2311081	Ecrou hexagonal	M8	4

**IBG-8VS
230/50/1
578208M**



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

	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
S	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
E	electronic unit	Elektronik Einheit	unité électronique
F	fuse	Sicherung	fusible
RS	reversing switch	Drehrichtungsschalter	commu. droite/gauche
CS	centrifugal switch	Fliehkraftschalter	déclencheur centrifuge
OL	overload cut-off	Überlastschuttschalter	déclencheur surcharge
LS	limit switch	Positionsendschalter	micro



Environmental protection

Protect the environment.

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



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

Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe.
Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.



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

Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

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



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.



Warranty / Garantie

TOOL FRANCE guarantees that the supplied product(s) is/are free from material defects and manufacturing faults.

This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear and tear.

Further details on warranty (e.g. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are an integral part of the contract.

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

TOOL FRANCE reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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