

JBS-12

SCIE À RUBAN
BAND SAW
BANDSÄGE



www.promac.fr



FR – FRANÇAIS
MODE D'EMPLOI

Cher client,
Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la scie à ruban JBS-12. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application des procédés corrects d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. **Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre machine, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et suivre les instructions.**

1. A propos de ce manuel3

2. Consignes importantes relatives à la sécurité.....3

2.1. Consignes générales de sécurité.....3

2.2. Consignes particulières de sécurité.....4

2.3. Pictogrammes présents sur la machine.....4

2.4. Protection de l'opérateur.....5

3. Caractéristiques.....5

3.1. Description et capacités.....5

3.2. Consommables.....5

4. Description de la machine6

5. Installation.....7

5.1. Conditionnement.....7

5.2. Mise en place de la machine.....7

5.3. Montage.....8

5.4. Raccordement électrique.....11

5.5. Essai et examen initial avant la première utilisation12

6. Fonctionnement de la machine.....12

6.1. Conseils d'utilisation.....12

6.2. Instructions de coupe.....14

7. Réglage et ajustements.....15

7.1. Changement de la lame.....15

7.2. Réglage de l'alignement et tension de la lame.....16

7.3. Réglage des guides ruban.....16

7.4. Changement de vitesse.....17

7.5. Inclinaison de la table.....17

7.6. Incidents de fonctionnement et défauts courants.....18

8. Maintenance18

9. Vue éclatée / Exploded view / Explosionszeichnungen53

10. Schéma électrique / Wiring diagram / Verkabelung Diagramme57

11. Niveau sonore / Noise level / Geräuschpegel.....58

12. Protection de l'environnement / Environmental protection / Umweltschutz.....59

13. Garantie / Warranty / Garantie60

1. A propos de ce manuel

Ce Manuel, mis à disposition par Tool France, est destiné à vous guider dans les procédures pour un fonctionnement sécurisé et une maintenance adaptée de la scie à ruban modèle JBS-12 de Tool France.

Ce Manuel comporte les consignes relatives à la sécurité, les procédures générales de fonctionnement, les instructions relatives à la maintenance et la nomenclature des pièces. Cette machine a été conçue et fabriquée pour garantir un fonctionnement sur le long terme et d'en tirer le meilleur parti, sous réserve qu'elle soit utilisée conformément aux instructions figurant dans le présent Manuel. Ce Manuel doit être conservé, il devra également être remis au nouveau propriétaire en cas de cession de la machine.

2. Consignes importantes relatives à la sécurité

2.1. Consignes générales de sécurité

Cette notice d'instructions ne prend en compte que les comportements raisonnablement prévisibles.

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur.

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions.

Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part.

Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débiter le travail.

S'assurer que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés et que la machine fonctionne parfaitement pendant sa mise en service.

Seul le personnel compétent et autorisé est autorisé à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

Veiller à ce que toute la zone de travail soit visible de la position de travail.

Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

Machine interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans.

Ne laisser personne, particulièrement les enfants ou des animaux, non autorisés dans la zone de travail, toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.

Ne pas forcer l'outil, il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu.

Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros.

Ne pas utiliser les outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.

Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise de courant.

Maintenir le câble d'alimentation électrique éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et/ou des bords tranchants.

Protéger le câble d'alimentation électrique contre l'humidité et tous risques éventuels de dégradations.

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé.

Les interrupteurs défectueux doivent être remplacés par un service agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni l'arrêt ni la marche.

Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux décrits dans la notice d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.

L'utilisateur est responsable de sa machine et s'assure que :

- La machine est utilisée par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.
- Les règles de sécurité ont bien été respectées.
- Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.
- Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.
- Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.
- Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.
- La machine doit être utilisée dans les domaines d'application décrits dans cette notice.
- Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.
- Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.
- Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

TOOL FRANCE décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

2.2. Consignes particulières de sécurité

Ne pas utiliser si la machine n'est pas placée sur une surface plate et stable, sans obstacles et bien éclairée.
Avant utilisation, la machine doit être montée correctement dans son ensemble.
Ne pas faire fonctionner la machine lorsque les protections de sécurité sont démontées.
Monter un ruban conforme aux préconisations de la machine.
Utiliser uniquement des rubans recommandés par TOOL FRANCE.
S'assurer que le choix du ruban et la denture correspondent au matériau et à la section de la pièce à couper.
Utiliser des vitesses de coupe adéquates.
S'assurer que le ruban est correctement monté.
Vérifier la bonne tension du ruban.
Ne pas utiliser de ruban endommagé ou déformé.
Ne pas utiliser cette machine pour la coupe de métaux non ferreux (cuivre, aluminium, plomb, zinc, étain, laiton, inox, etc.), de matériaux de construction (béton, parpaing, pavé, pierre, etc.), de bois, de PVC ou dérivés.
Ne pas arrêter le ruban à la main.
Ne pas toucher le ruban en mouvement.
Maintenir toujours le ruban propre.
Ne pas nettoyer le ruban lorsqu'il est en mouvement.
Le ruban peut devenir très chaud pendant le fonctionnement de la machine. Attendre le refroidissement du ruban avant le remplacement.
Maintenir toujours le bâti de la scie à ruban propre et non encombré.
Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.
L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.
Tenir les mains à distance des zones de coupe quand la machine est en fonctionnement.
Ne jamais maintenir les pièces à couper à la main, les bloquer soigneusement à l'aide de l'étau.
Ne pas commencer la coupe en butée contre la pièce.
Ne pas heurter le ruban sur la pièce à couper mais appliquer une pression progressive.
Il est très important d'empêcher le renversement du liquide de coupe sur la zone environnante, créant en cela un risque de glissade.
Toujours travailler en position stable et garder l'équilibre.
Porter toujours des lunettes de protection.
Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le passage des débris et étincelles provoqués par les coupes.
Maintenir toujours une zone de travail propre et non encombrée.
Dans tous les cas, rester concentré sur le travail.
Pour toutes les opérations présentant des risques de coupure, brûlure, pincement, happement, enroulement, écrasement notamment chargement et déchargement des

pièces à couper, changement de ruban, manipulation de la pièce à couper, de la table et de l'étau, arrêter la machine et porter des gants de protection.
La précipitation fait rarement gagner du temps : le ruban chauffe, il s'émousse, il faut le réaffûter. Le travail est mal fait. Les risques d'accidents sont multipliés.
Porter une protection auditive.
Si nécessaire, porter une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières dangereuses.
Garder le carter ventilateur propre et non couvert pour assurer correctement le fonctionnement de la machine.
Avant de changer une pièce à couper, un ruban et avant d'effectuer toute opération de mise en position ou enlèvement des déchets de matériau, arrêter la machine.
Déconnecter l'alimentation électrique pour toute opération plus importante (maintenance, entretien, ...).
Remplacer le fond d'étau lorsqu'il est usé.
Maintenir la machine propre et en bon état.
Enlever régulièrement les copeaux.
Pour le nettoyage, retirer les copeaux qui peuvent être coupants et chauds en portant des lunettes et des gants de protection, machine à l'arrêt et les collecter dans des bacs.
Eviter une soufflette, préférer un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un collecteur magnétique ou un aspirateur.
Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau sous pression car risque de faire pénétrer celle-ci dans la partie électrique.
Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.
Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, mettre l'archet en position de repos (position « basse »).
Déconnecter la machine et vérifier que les parties mobiles sont bloquées, lors du transport de la scie à ruban.
Stocker la machine dans un endroit sec et hors de portée des enfants.
Les accidents sont généralement la conséquence de :

- Absence d'accessoires qui permettent de maintenir correctement la pièce.
- Désordre : les accessoires, s'ils existent, ne sont pas rangés et l'opérateur ne les trouvant pas, s'en passe.
- Un mode opératoire inapproprié ou dangereux.
- Une formation, un apprentissage, et/ou une expérience insuffisante des opérateurs pour l'utilisation de la machine.
- Absence des carters de protection pendant l'utilisation de la machine.
- Des vêtements non ajustés, l'absence de lunettes pour certains travaux.

2.3. Pictogrammes présents sur la machine



Port de lunettes de protection obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



Risque d'écrasement



Risque de débris et d'étincelles provoqués par les coupes



Risques de coupure



Sens de montage et de défilement du ruban



Port de protection auditive obligatoire



Port de gants de protection obligatoire



Ne porter aucun vêtement ample, des manches larges, des bijoux, des bracelets, des montres, alliance...
Porter des coiffes pour les cheveux longs



Rester concentré sur le travail



Présence électrique



Liaison à la Terre pour les parties métalliques

2.4. Protection de l'opérateur

Pour la sécurité de l'opérateur, veiller à ce que les parties non travaillantes soient toujours recouvertes par un carter de protection.

Cette machine est conçue pour un seul opérateur.
L'opérateur doit porter des équipements de protection individuelle adaptés :

- Pendant l'utilisation :
 - Chaussures de sécurité.
 - Lunettes de protection.
 - Gants de protection.
 - Protection auditive.
- Pendant le nettoyage de la machine ou le changement d'outil :
 - Chaussures de sécurité.
 - Lunettes de protection.
 - Gants de protection.

L'opérateur doit porter des vêtements ajustés et si nécessaire des coiffes pour cheveux longs.

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

- De vêtements amples, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux, de cravate, de foulard.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine

3. Caractéristiques

3.1. Description et capacités

- Socle
- Table machine 400 x 480 mm
- Guide de précision de longueur
- Rails fixes
- Guide d'onglet
- Manchon d'aspiration Ø100mm
- Accessoires pour le montage
- Lame 2240 x 6- 15 x 0.4 – 0.6 mm
 - Livrée avec lame 2240 x 13 x 0.4 mm
- Commandes très basse tension 24 V
- Mode d'emploi
- Liste de pièces de rechange

Largeur de coupe (mm)	Hauteur de coupe (mm)	Diamètre de la roue (mm)	Hauteur de travail (mm)	Dimensions ruban (mm)	Dimensions table (mm)	Vitesses ruban (m/min)	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (P x H x l) (mm)
305	180	315	1000	2240 x 6-15 x 0.4-0.6	400 x 480	370 / 800	230 V monophasé	0,8	68	655 x 915 x 1860

3.2. Consommables

Afin d'obtenir une excellente finition de coupe et une grande longévité du ruban, il est impératif de choisir la denture du ruban, d'adapter la vitesse de descente d'archet et la vitesse du ruban en fonction du profil de la pièce à couper.
Utiliser les rubans d'origines TOOL France.

Gamme disponible :

	Lame 2240 x 3 x 0.65 Denture 14 dents	Lame 2240 x 6 x 0.5 Denture 6 dents	Lame 2240 x 10 x 0.65 Denture 6 dents
Référence	2503	2504	2505

4. Description de la machine

La scie à ruban à descente autonome modèle JBS-12 est une machine conçue et réalisée uniquement pour effectuer, dans un usage régulier, des coupes dans des métaux ferreux (acier, fer, fonte), profilés ou pleins à l'aide d'un ruban rotatif sans fin adéquat.

Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis pour plusieurs années. Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions.



1. Bati

2. Guide ruban amovible

3. Lame

4. Bouton « Marche / Arrêt »

5. Guide parallèle
6. Guide d'onglet

7. Table

8. Rail guide

9. Buse collecteur de poussières

10. Socle

5. Installation

Les interventions décrites ci-dessous doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé.

5.1. Conditionnement

La scie à ruban est conditionnée dans une caisse en carton. Pour déplacer la scie à ruban, utiliser un transpalette ou un chariot élévateur. La mise en place de celle-ci doit être effectuée à l'aide de plusieurs personnes.

Lors du déballage, sortir chaque élément de la machine, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

Vérifier la propreté de la machine. La machine est livrée avec

les parties rectifiées recouvertes d'une huile protectrice antirouille.

Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contacter votre vendeur.

Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.

5.2. Mise en place de la machine

Environnement de l'installation :

- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine
- Température ambiante comprise entre +5°C et +35°C
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%
- Ventilation du lieu d'installation suffisante
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 500 LUX

Tenir compte de l'emplacement de la machine dans la pièce, celui-ci doit favoriser les déplacements et les mouvements. Respecter une distance de 800 mm minimum entre l'arrière de la machine et le mur.

Positionner le socle sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il ait une position la plus stable possible.

Positionner la scie à ruban sur le socle avec précaution et la fixer. Vérifier si la scie à ruban est de niveau.

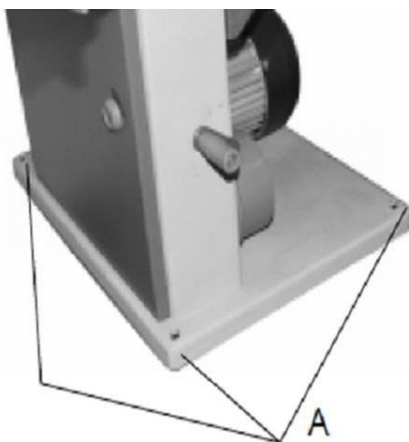
Fixer la machine sur le socle au moyen des boulons de fixation et des écrous.

Placer la machine sur un sol en béton de 200 mm d'épaisseur environ et dont la largeur dépasse le bâti de 100 mm de chaque côté.

S'assurer que la surface du sol est nivelée et lisse.

Fixer la machine au sol en utilisant les trous de fixation Ø8mm présents sur le socle de la machine. (A)

Avant de serrer les vis, vérifier si la scie à ruban est de niveau. Vérifier si les surfaces de la scie à ruban sont sans poussières ni copeaux et revêtir si nécessaire d'un film d'huile de protection les pièces nues.



5.3. Montage

Montage de la table

Outil nécessaire : une clé de serrage de 13mm

Monter la vis à tête plate M8 x 50 et l'élément carré en matière plastique (A) à travers la fente du dispositif de bascule de la table (B) et serrer provisoirement l'écrou papillon (C) afin d'en éviter la chute.

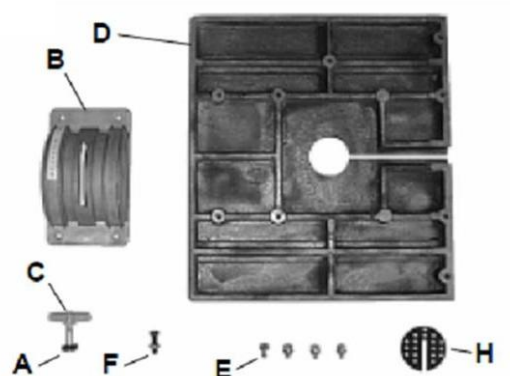
Positionner le dispositif de bascule de la table (B) sous la table de la scie (D) en utilisant les 4 vis hexagonales M8 x 16 (E) et les rondelles. Vérifier que la graduation d'inclinaison se trouve au bord de la table.

Monter la vis de blocage d'inclinaison et l'écrou (F) comme indiqué sur le schéma. Le réglage se fera plus tard.

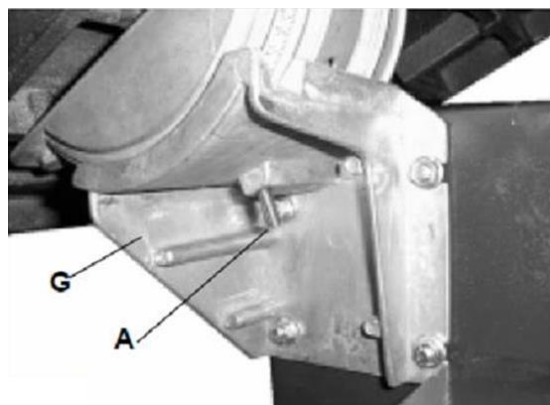
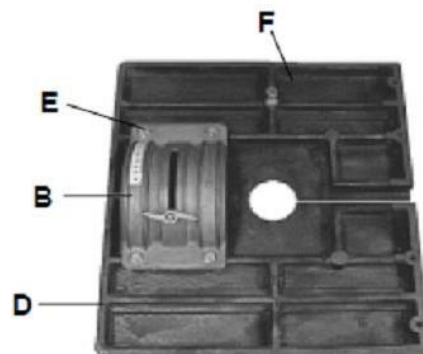
Retirer l'écrou papillon (C) de la vis à tête plate (A).

Monter la table sur le dispositif d'inclinaison inférieur (G). Pour cela passer la vis à tête plate à travers la perforation et serrer l'écrou papillon (Pour cela se faire éventuellement aider)

Monter l'insertion de table (H).



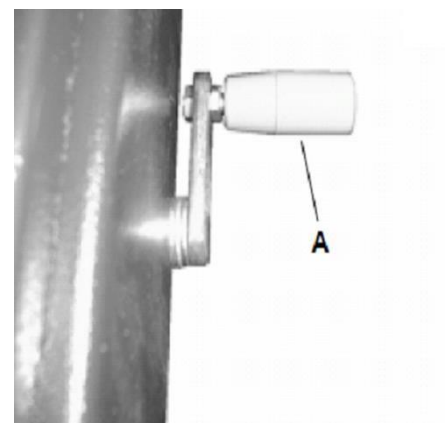
(A).



Montage de la poignée de la manivelle

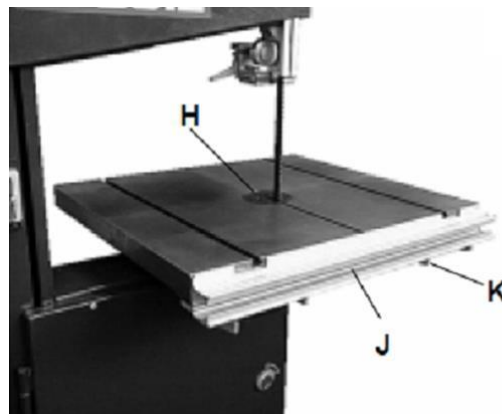
Outils nécessaires : Tournevis plat de 10mm, clé de serrage

Fixez la manivelle (A) au bras de manivelle de tension de la courroie à l'aide de la vis à tête cylindrique fendue M6 x 55 et de deux écrous M6.



Montage du rail-guide

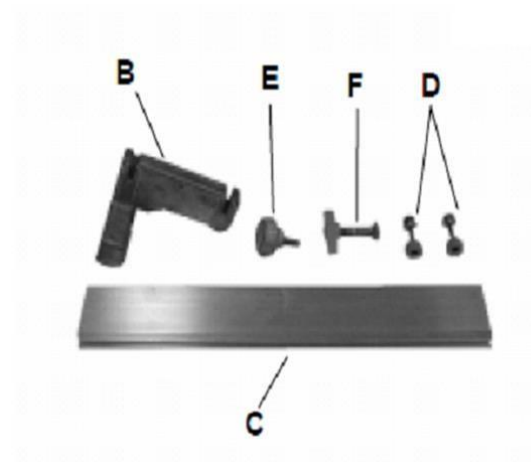
Cette instruction suppose que la lame est déjà montée, sinon, passez à la section intitulée : Changement du ruban.
Pour monter le guide de refente (J), fixez-le au bord avant de la table à l'aide des quatre vis à oreilles et rondelles fournies (K). Il sera ajusté ultérieurement.



Montage du guide parallèle

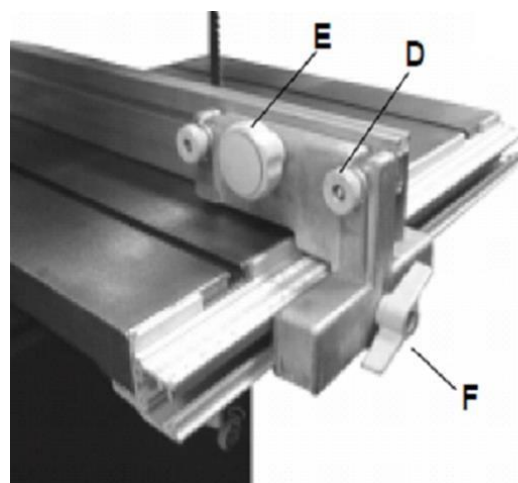
Le guide parallèle de cette scie à ruban peut être utilisé de chaque côté de la lame en fixant l'extrusion du guide parallèle (C) du côté approprié du support du guide parallèle (B).
Pour assembler le guide parallèle, prenez le support du guide parallèle (B) et fixez-le à la table de la scie à ruban à l'aide du boulon M8 x 50 et de l'écrou à oreilles en plastique (F).

Fixez l'extrusion du guide d'onglet (C) au moulage (B) à l'aide des deux petits boutons moletés et des boulons à tête bombée M6 x 40 (D) et utilisez le gros bouton (E) pour le réglage et le verrouillage en position.



Compensation de la dérive de la lame

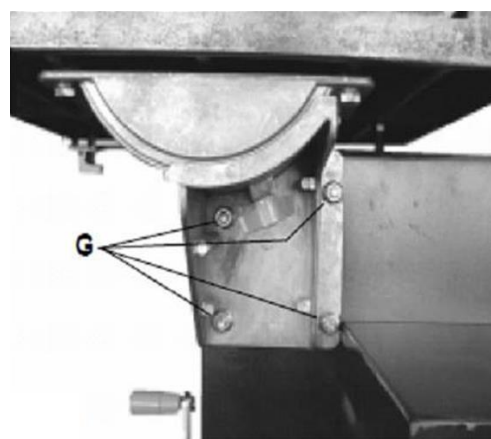
Utilisez la vis moletée (E) pour serrer le profilé du guide.
Le profilé du guide peut être incliné pour compenser la dérive de la lame.



Centrage de la table par rapport à la lame

Pour centrer la table par rapport à la lame, desserrez les 4 écrous M8 (G, Fig. 9) qui maintiennent le tourillon inférieur au châssis de la machine.

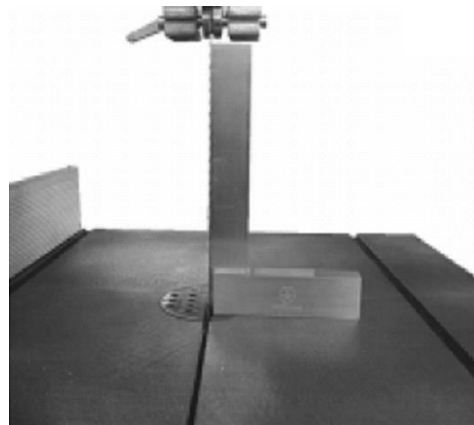
Alignez jusqu'à ce que la lame de scie passe au centre de l'insert de table. Resserrez les 4 écrous.



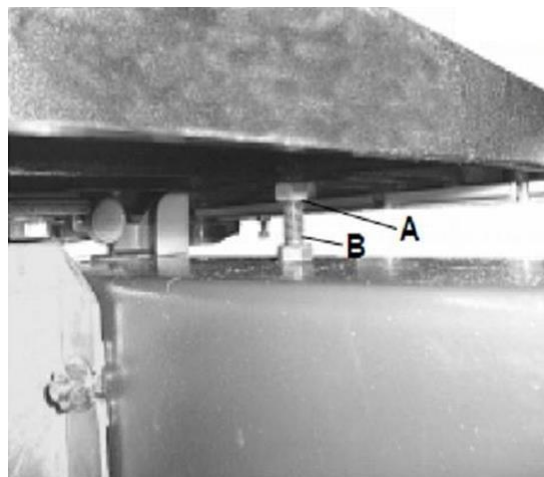
Réglage de la table perpendiculairement à la lame

Outils nécessaires : petite équerre à 90° (*non fournie*)

La table peut être réglée à 90° par rapport à la lame de scie en ajustant la vis de butée de la table située en dessous.



Desserrer l'écrou (A), régler le boulon (B).



Réglage de la règle du guide parallèle

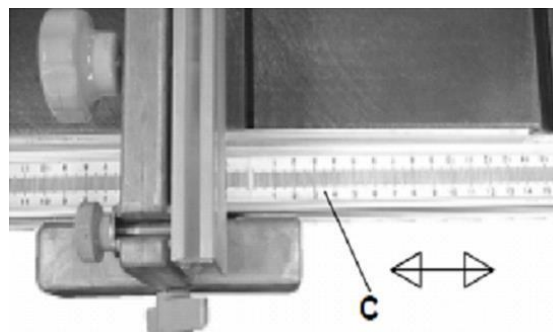
Outils nécessaires : Clé de 10 mm Règle

Pour régler la règle du guide parallèle, desserrez les quatre vis à oreilles situées sous la table et déplacez latéralement la règle et le guide parallèle (C) pour les régler.

Resserrer les vis à oreilles lorsque le réglage est correct.

Le réglage peut être vérifié en réglant le guide sur une épaisseur et en découpant une pièce d'essai.

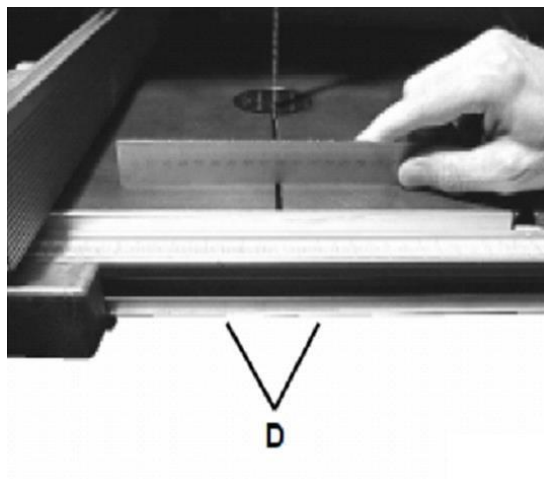
Lorsque le réglage est correct, l'épaisseur de la pièce d'essai correspondra au réglage de l'échelle du guide.



Vérification de la planéité de la table

Une règle en acier doit être maintenue sur la table, à travers la fente de la table, près du bord avant de la table.

Si la règle de guidage indique qu'il y a un décalage sur la fente de la table, celle-ci doit être ajustée à l'aide des deux vis et écrous de blocage prévus à cet effet, situés sur la face inférieure du guide du guide de refente, en (D).

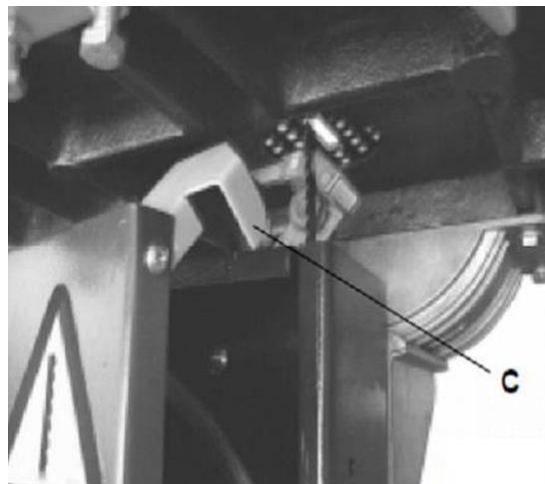


Guide ruban inférieur

Lorsque la porte inférieure d'accès aux roues de cette machine est ouverte, la protection inférieure de la lame (C, Fig. 14) s'abaisse.

Lorsque la porte inférieure est fermée, la protection DOIT être relevée en position de fonctionnement.

Les portes d'accès aux roues DOIVENT être fermées à tout moment lorsque la machine est en marche.



Raccordement buse aspiration des poussières

La machine est équipée d'une buse de raccordement pour y brancher un dispositif d'aspiration des poussières de Ø100mm. (B)

Avant de commencer les opérations de sciage, la machine doit être raccordée à un dispositif d'aspiration de poussière. L'aspiration doit de mettre en marche automatiquement lorsque la scie à ruban est démarrée.

Le débit d'air mesuré à la buse d'aspiration doit être de 20m/sec. Les tuyaux doivent être ininflammables et doivent être connectés au système de mise à la terre de la machine.



5.4. Raccordement électrique

Les opérations électriques doivent être effectuées par du personnel qualifié et habilité aux travaux électriques basse tension.

S'assurer que la tension d'alimentation de l'installation correspond à celle de la machine.

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation. Pour le branchement, la prise doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Vérifier que la prise de courant de l'installation est compatible avec la fiche de l'appareil.

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera branchée soit bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Nous rappelons à l'utilisateur qu'il doit toujours y avoir, en amont de l'installation électrique, une protection magnétothermique sauvegardant tous les conducteurs contre les courts-circuits et contre les surcharges.

Cette protection doit toujours être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine, spécifiées sur la plaque signalétique :

- Tension : 230 V monophasé
- Intensité : 3.5 A
- Puissance moteur : 0.8 kW
- Fréquence : 50 Hz

Relier à l'extrémité du câble d'alimentation de la scie à ruban une prise électrique homologuée (NF EN 60309-1) selon la réglementation en vigueur. Introduire le conducteur de protection jaune-vert sur la borne correspondante signalée (logo terre).

L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit.

Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, des interrupteurs et du passe-câble.

Utiliser un enrouleur de câble de section et de longueur conformément à la puissance de l'appareil, et le dérouler entièrement. Les branchements d'accouplements électriques et les rallonges doivent être protégés des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.

Ne pas retirer la fiche de la prise de courant en tirant sur le fil, tirer uniquement sur la fiche.

Vérifier le sens de défilement du ruban (un pictogramme est présent sur la machine) ainsi que le sens de rotation de l'électropompe (un pictogramme est présent sur la pompe). Inverser deux phases si nécessaire.

La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.

5.5. Essai et examen initial avant la première utilisation

- Vérifier que la scie à ruban est bien fixée à son bâti, le bâti fixé avec le socle et le socle positionné sur un sol suffisamment plat et non glissant, de sorte qu'il soit le plus stable possible.
- Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.
- Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement.
- Vérifier l'état du ruban.
- Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

6. Fonctionnement de la machine

Respecter les prescriptions particulières de sécurité pour la scie à ruban (paragraphe 3.2).

Avant toute mise en fonctionnement, se familiariser avec les dispositifs de commandes.

Port des équipements de protection individuelle adaptés obligatoire.

Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter la machine.

6.1. Conseils d'utilisation

Position de travail correcte :

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

Manipulation de la pièce :

- Les mains posées à plat sur la pièce en dehors de la zone de coupe. Faire avancer la pièce vers la lame de scie dans le sens de la ligne de coupe, et couper comme requis en tournant pour suivre la ligne tracée. Pousser la pièce régulièrement vers l'avant ; terminer la coupe en un seul mouvement. Ne tirez pas la pièce vers l'arrière, car cela pourrait faire dévier la lame de scie de ses roues.
- Soutenez les pièces longues et larges à l'aide de supports à rouleaux.

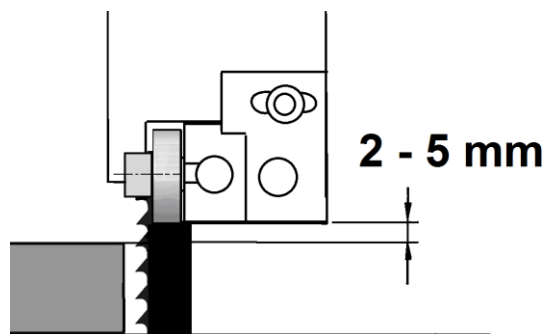
Conseils généraux d'utilisation :

- Travaillez uniquement avec une lame de scie tranchante et en parfait état. Utilisez un poussoir pour faire avancer la pièce près de la zone de coupe.
- Utilisez un gabarit d'alimentation pour guider en toute sécurité les pièces petites et étroites.
- Utilisez une cale appropriée pour empêcher le bois rond de tourner sous la pression de la coupe.

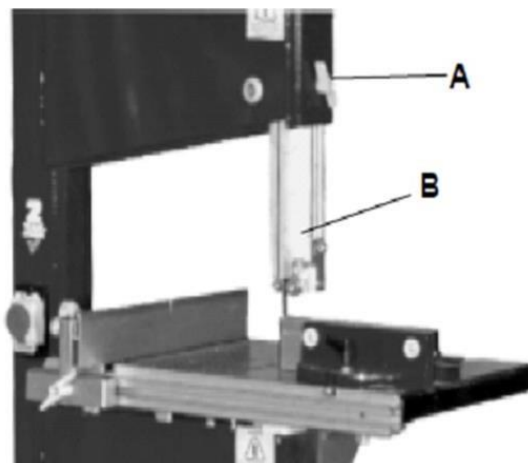
Installation de la pièce :

Amenez le guide-lame supérieur à une distance d'environ 2 à 5 mm de la pièce.

Pour votre propre sécurité, réglez toujours le guide de la scie aussi près que possible de la pièce à travailler.



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



Compensation de la dérive de la lame :

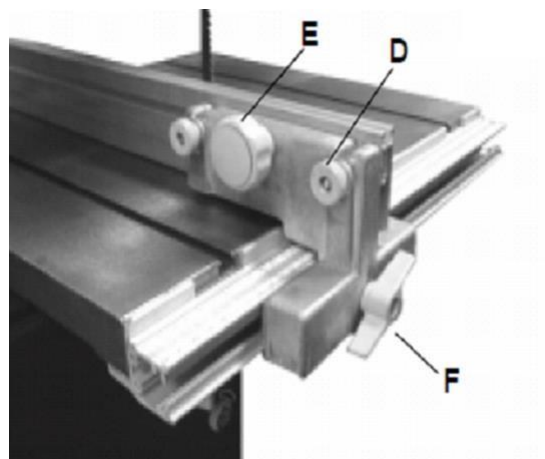
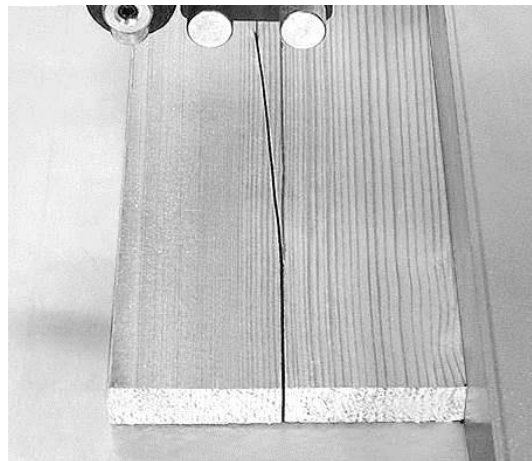
La dérive de la lame est un problème fréquent lors des coupes longitudinales et recoupes.

La dérive de la lame peut se produire lorsque la lame commence à s'écarter de la ligne de coupe .

La dérive de la lame peut être causée par un certain nombre de facteurs.

- La lame de scie suit le fil du bois.
- La lame de scie est émoussée.
- Les guides-lames ne sont pas correctement ajustés.
- La tension de la lame est insuffisante.
- Les dents de la lame sont asymétriques.

Avec les vis (D et E), le profil du guide parallèle peut être incliné. Cela permet de guider la pièce en fonction de la coupe.

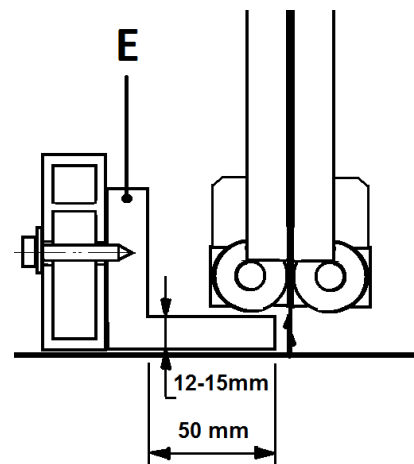


Guide auxiliaire pour le guide parallèle :

Pour votre propre sécurité, réglez toujours le guide ruban supérieur de la scie aussi près que possible de la pièce à usiner.

Pour les coupes étroites et peu profondes sur le guide parallèle, il convient d'utiliser un guide auxiliaire (E) fabriqué par vos soins et constitué d'un matériau pouvant être découpé (par exemple, du bois, du plastique, de l'aluminium).

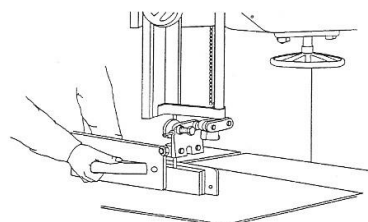
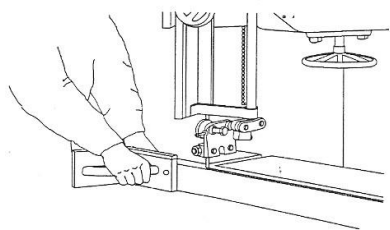
Sa longueur doit être identique à celle du guide parallèle.



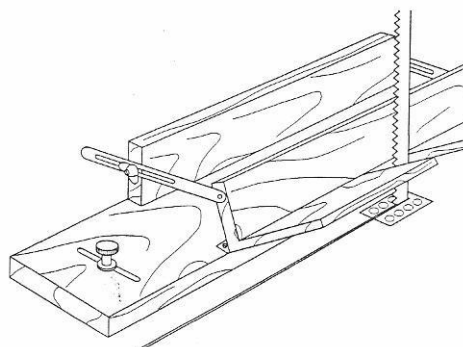
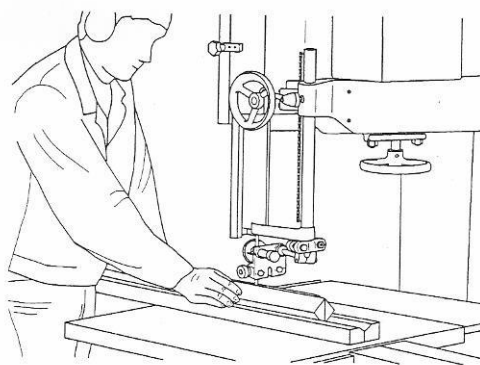
Guide d'onglet :

Placez le guide d'onglet dans la rainure en T de la table.

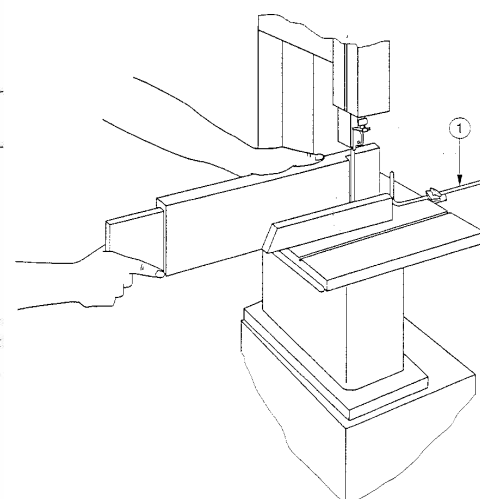
6.2. Instructions de coupe



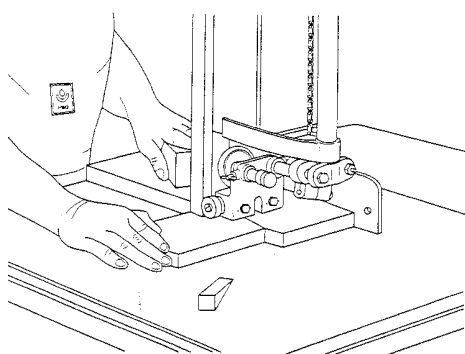
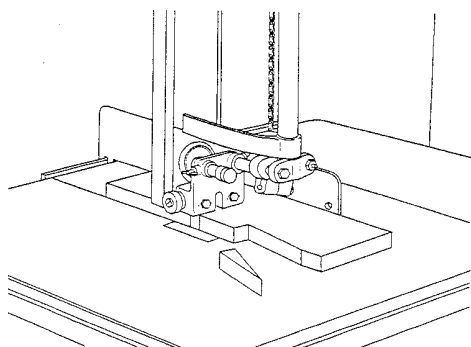
Réaliser des coupes de haute précision



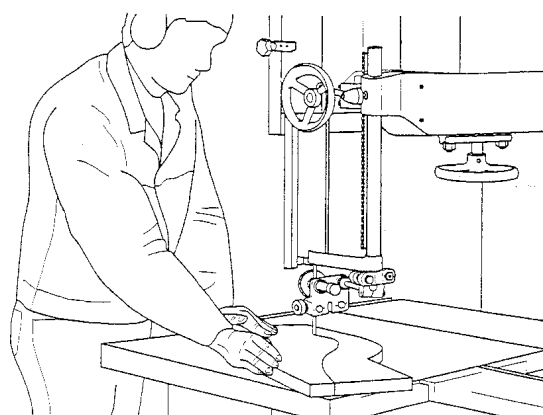
Réaliser des coupes diagonales



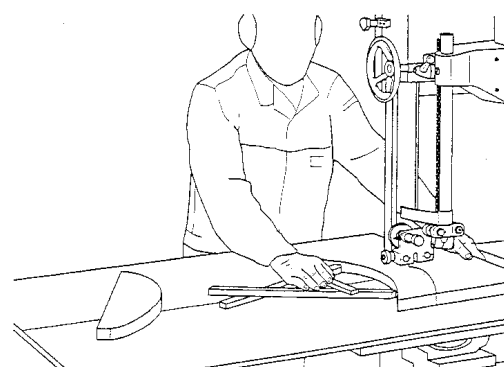
Découpe de tenons



Découpe de coins



Découpe de courbes



Découpe d'arcs de cercle

7. Réglages et ajustements

Remarque générale :

Les travaux de réglage et d'ajustement ne peuvent être effectués qu'après avoir protégé la machine contre tout démarrage accidentel en débranchant la fiche secteur.

7.1. Changement de la lame

La lame de scie doit répondre aux spécifications techniques.

Choisissez une lame de scie adaptée, en fonction de l'opération de coupe et du matériau à couper.

Pour les coupes longitudinales hautes :

- utilisez une lame de scie large (par exemple 15 mm), à dents grossières.

Pour les coupes courbes étroites :

- utilisez une lame de scie étroite (par exemple 6 mm).

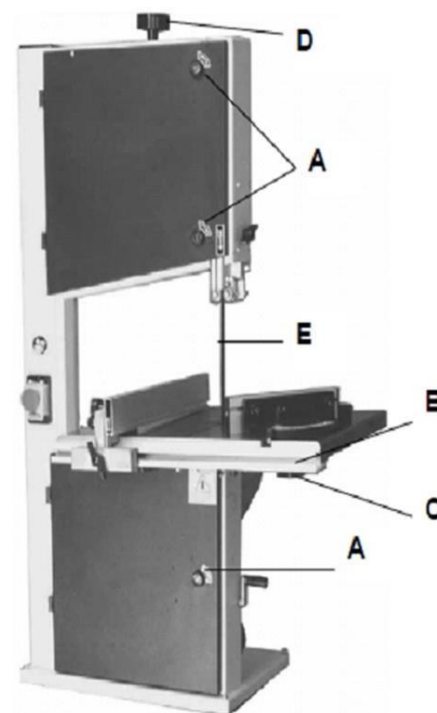
Vérifiez l'absence de défauts (fissures, dents cassées, déformation) sur la lame de scie avant de l'installer. N'utilisez pas de lames de scie défectueuses. Si la lame est abîmée ou défectueuse, changez-la.

Les dents de la lame de scie doivent être orientées dans le sens de la coupe (vers le bas). Portez toujours des gants lorsque vous manipulez des lames de scie.

Les lames de scie ne peuvent être changées que lorsque la fiche d'alimentation est débranchée !

Procédure :

1. Isoler la machine de l'alimentation, débrancher la prise secteur.
2. Ouvrir les portes supérieure et inférieure d'accès aux roues à bandes en tournant les verrous de porte (A) à l'aide d'un tournevis plat.
3. Retirer le guide de la butée (B) de l'avant de la table en desserrant les 4 vis à oreilles (C).
4. Relâcher la tension de la lame en tournant le bouton (D).
5. Retirez la lame de scie (E) en la faisant passer par la fente de la table, les guides de lame supérieurs et le protège-lame, puis par la fente du dos de la machine en prenant soin de ne pas vous couper. Portez des gants.
6. Lors de la mise en place de la nouvelle lame, assurez-vous que les dents de la lame sont dirigées vers le bas et vers vous à l'endroit où la lame traverse la table.
7. Tendez à nouveau la nouvelle lame et vérifiez le guidage de la lame en tournant la roue supérieure à la main. La lame doit tourner au centre de la roue à bandes.
8. Si nécessaire, ajustez le guidage à l'aide du bouton de réglage et du bouton de verrouillage (F) à l'arrière du boîtier supérieur de la roue à bandes. Lorsque le guidage est correct, verrouillez le réglage.
9. Réinitialisez les guides-lame comme décrit dans la section intitulée « Réglage des guides ruban ».
10. Fermez et verrouillez les deux portes d'accès aux roues à bandes avant de rebrancher l'alimentation électrique.



7.2. Réglage de l'alignement et tension de la lame

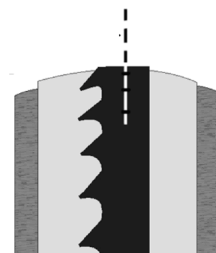
Réglage de l'alignement :

Le réglage de l'alignement de la lame ne doit jamais être effectué lorsque la machine est en marche.
La lame de scie doit tourner au centre des guides en caoutchouc.
Le bouton situé à l'arrière de la machine (F) permet de régler l'alignement de la lame.
Serrez suffisamment la lame de scie. Suivez l'échelle à l'arrière de la machine.

Réglage de la tension de la lame :

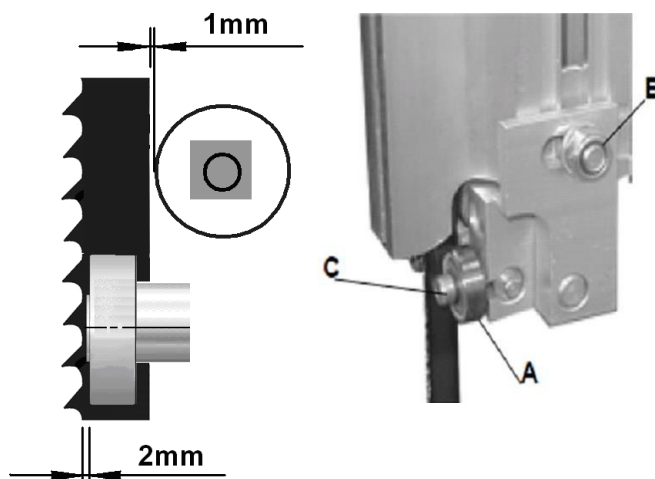
Placez le levier de tension rapide de la lame en position Tension. La tension de la lame est réglée à l'aide du volant de tension de la lame.
Serrez suffisamment la lame de scie. Suivez l'échelle située à l'arrière de la machine.

Lorsque la scie à ruban n'est pas utilisée, réduisez la tension de la lame. Cela prolongera sa durée de vie.

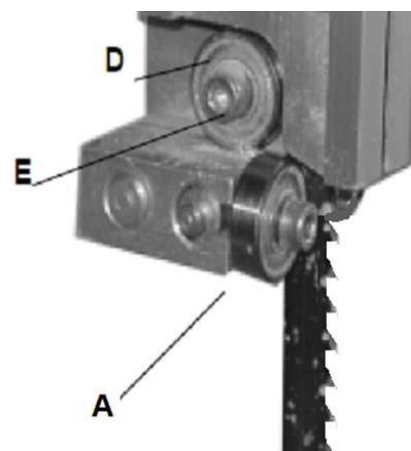


7.3. Réglage des guides ruban

Le réglage du guide ruban ne doit jamais être effectué lorsque la machine est en marche.
Desserrer l'écrou hexagonal (B) et positionner l'ensemble du guide vers l'avant/l'arrière de sorte que les dents gardent une distance d'environ 2 mm par rapport aux rouleaux de guidage latéraux (A).



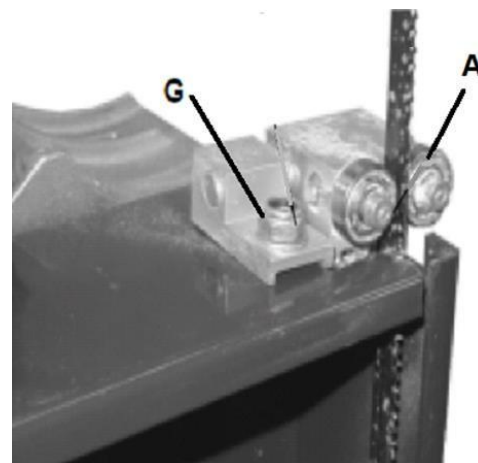
Desserrer le boulon à six pans creux (C) et régler les galets de guidage latéraux (A) de manière qu'ils soient légèrement en contact avec la lame de scie. La lame de scie ne doit pas être poussée hors de sa position.
Desserrer le boulon à six pans creux (E) et bloquer le galet de guidage arrière (D) de manière que la distance par rapport à la lame de scie soit de 1 mm



Guide ruban inférieur :

Desserrer l'écrou hexagonal (G) et positionner l'ensemble de guidage vers l'avant/l'arrière de sorte que les dents gardent une distance d'environ 2 mm par rapport aux rouleaux de guidage latéraux (A).

Essai de fonctionnement :
Tourner les roues à la main et vérifier les réglages effectués. Démarrer la machine avec précaution.



7.4. Changement de vitesse

Cette scie à ruban a deux vitesses de lame :

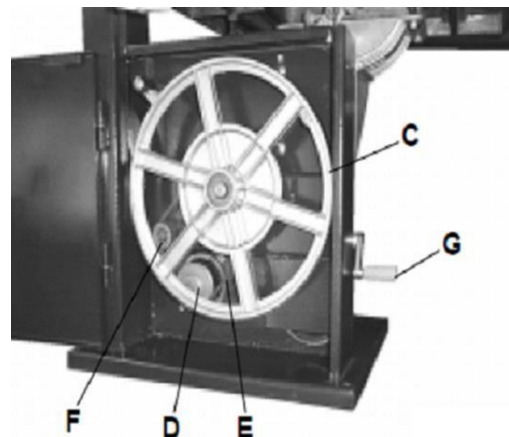
- 370 m/min pour les bois durs, certains plastiques et certains métaux non ferreux.

- 800 m/min pour tous les autres bois.

La roue inférieure (C) a deux poulies Poly-V, le moteur a une poulie Twin-Poly-V (D).

La courroie Poly-V (E) passe autour de la poulie de la bande, de la poulie du moteur et du rouleau tendeur lisse (F). La tension de la courroie est relâchée et appliquée à l'aide de la poignée coudée (G), qui déplace le rouleau tendeur et permet de modifier la vitesse.

Pour changer la courroie, il faut retirer la poulie inférieure.



Pour la grande vitesse, la courroie doit être fixée à la poulie arrière du moteur et de la poulie comme montré ci-contre :



Pour la vitesse lente, la courroie doit être fixée à la poulie avant du moteur et de la poulie à courroie comme montré ci-contre :



7.5. Inclinaison de la table

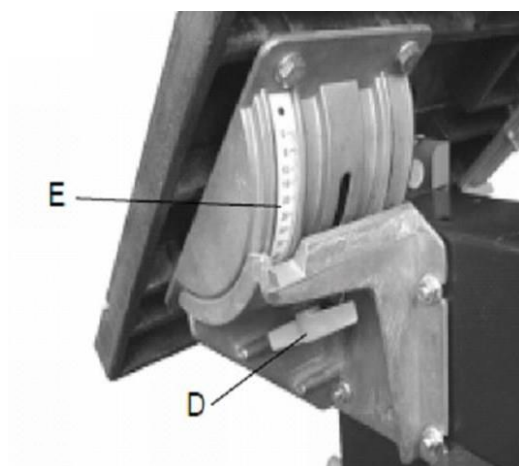
Pour incliner la table à un angle spécifique.

Assurez-vous que la table est exempte d'objets non fixés.

Desserrez l'écrou à oreilles (D) sur le tourillon inférieur, puis inclinez la table à l'angle requis à l'aide de l'échelle (E).

Resserrez l'écrou à oreilles.

Remarque : Lorsque vous utilisez la table en biais, placez toujours le guide parallèle sur la partie inférieure de la table pour soutenir la pièce.



7.6. Incidents de fonctionnement et défauts courants

Le moteur ne démarre pas :

- Pas d'électricité : vérifier le secteur et le fusible.
- Interrupteur, moteur ou cordon défectueux : consulter un électricien.

La machine vibre excessivement :

- Le socle n'est pas droit: ajuster le socle sur un sol droit.
- Poussière sur la roue : nettoyer les roues en caoutchouc.
- Lame de scie fissurée : remplacer immédiatement la lame de scie

La coupe n'est pas d'équerre :

- Réglage de la butée de table incorrect.
- Mauvais réglage du guide-lame

Les surfaces de coupe sont mauvaises :

- Mauvaise lame de scie utilisée
- Résine accumulée sur la lame de scie
- Lame de scie émoussée
- Mauvais réglage du guide-lame
- Tension de la lame trop faible
- Pièce à usiner non homogène
- Pression d'avance trop élevée : ne pas forcer la pièce à usiner.

8. Maintenance

Avant toute opération de maintenance ou d'entretien, déconnecter la machine.

Porter des gants et des lunettes de protection, et utiliser un chiffon propre et sec, une brosse, un pinceau à long manche, un crochet, un aspirateur pour toutes les opérations de nettoyage.

Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs pour le nettoyage.

Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau.

Pour maintenir l'efficacité de la machine et de ses composants, il est nécessaire de procéder à son entretien. Le non-respect des tâches prescrites entraîne une usure prématurée et diminue les performances de la machine.



Remarques générales :

Les travaux d'entretien, de nettoyage et de réparation ne peuvent être effectués qu'après avoir protégé la machine contre tout démarrage accidentel en débranchant la fiche secteur.

Les travaux de réparation et d'entretien du système électrique ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié. Nettoyez régulièrement la machine.

N'UTILISEZ JAMAIS D'EAU OU D'AUTRES LIQUIDES POUR NETTOYER LA MACHINE. UTILISEZ UNE BROSSE.

Gardez les fentes de ventilation du moteur propres pour éviter qu'il ne surchauffe.

Vérifier quotidiennement le bon fonctionnement de l'extraction de poussière.

Tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être remis en place immédiatement après les travaux de nettoyage, de réparation et d'entretien.

Les dispositifs de sécurité défectueux doivent être remplacés immédiatement.

Vérifier régulièrement la tension correcte de la lame. Retirer la tension de la lame si la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée.

Vérifier régulièrement le réglage du guide-lame.

Roues :

Le caoutchouc des roues doit être nettoyé régulièrement. Le support de roue supérieur doit être lubrifié régulièrement.

Entraînement :

La tension de la courroie doit être inspectée régulièrement.

Insert de table :

Remplacez un insert de table usé.

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

L'insert de table doit être fabriqué dans un matériau pouvant être découpé (par exemple, bois, plastique, aluminium).

Numéro de stock JET : JBS12-120

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

Lames de scie :

L'entretien des lames de scie ne doit être effectué que par une personne qualifiée.

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

EN – ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new machine. This manual has been prepared for the owner and operators of JBS-12 drill sharpener to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. **To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.**

Table of Contents

1.	About this manual	20
2.	Important safety instructions.....	20
2.1.	General safety instructions.....	20
2.2.	Specific safety instructions	21
2.3.	Pictograms present on the machine	21
2.4.	Protection of the operator.....	22
3.	Specifications	22
3.1.	Description and capacities.....	22
3.2.	Consumables.....	22
4.	Machine description.....	23
5.	Installation.....	24
5.1.	Packaging	24
5.2.	Setting up the machine.....	24
5.3.	Assembly.....	25
5.4.	Electrical connection	28
5.5.	Initial test and examination before first use	29
6.	Machine operation.....	29
6.1.	Directions for use	29
6.2.	Cutting instructions	31
7.	Setting and adjustment.....	32
7.1.	Changing the blade.....	32
7.2.	Blade alignment and tension adjustment.....	33
7.3.	Adjusting band guides	33
7.4.	Speed change.....	34
7.5.	Table tilt.....	34
7.6.	Common faults and malfunctions.....	35
8.	Maintenance	35
9.	Vue éclatée / Exploded view / Explosionszeichnungen	53
10.	Schéma électrique / Wiring diagram / Verkabelung Diagramme	57
11.	Niveau sonore / Noise level / Geräuschpegel.....	58
12.	Protection de l'environnement / Environmental protection / Umweltschutz.....	59
13.	Garantie / Warranty / Garantie	60

1. About this manual

This Manual, provided by Tool France, is intended to guide you through the procedures for safe operation and proper maintenance of Tool France's JBS-12 drill sharpener.

This manual includes safety instructions, general operating procedures, maintenance instructions and parts lists. This machine has been designed and manufactured to ensure long-lasting operation and to get the best out of it, provided it is used in accordance with the instructions in this Manual.

This manual must be kept and passed on to the new owner if the machine is sold.

2. Important safety instructions

2.1. General safety instructions

These instructions only cover reasonably foreseeable behavior.

Our machines are designed and manufactured with the operator's safety in mind.

We accept no responsibility for any damage due to inexperience, incorrect use of the machine and/or damage to it and/or failure to comply with the instructions and safety rules contained in these instructions.

As a general rule, accidents always occur as a result of misuse or failure to read the instruction manual.

We remind you that any modification to the machine will result in our disengagement.

Check the presence, condition and operation of all guards before starting work.

Ensure that moving parts are working properly, that there are no damaged parts and that the machine is working perfectly when it is put into service.

Only competent and authorized personnel are authorized to repair or replace damaged parts.

Keep the work area clean and tidy.

Ensure that the entire work area is visible from the working position.

Cluttered work areas and workbenches are potential sources of injury.

Do not use the machine outdoors, in areas of high humidity, or in the presence of flammable liquids or gases.

Position the machine in a work area with adequate lighting.

Young workers under the age of eighteen years are not permitted to operate this machine.

Do not allow anyone, especially children or animals, not authorized in the work area, to touch the tools or electrical cables and keep them away from the work area.

Never leave the machine while it is running. Always turn off the power supply. Only move away from the machine when it has come to a complete stop.

Do not force the tool; it will do a better job and be safer at the speed for which it is intended.

Do not force small tools to do the work of a larger tool.

Do not use tools for jobs for which they are not intended.

Do not damage the power cable.

Never pull on the power cable to remove it from the power outlet.

Keep the power cable away from heat sources, greasy parts and/or sharp edges.

Protect the power cable from moisture and any possible risk of damage.

Check the power cable periodically and if it is damaged, have it repaired by an authorized repairer.

Defective switches must be replaced by an authorized service.

Do not use the machine if the switch does not control either stopping or starting.

Do not overestimate your strength.

Always maintain a stable position and good balance.

Be mindful of what you are doing, use common sense and do not use the machine when tired.

Always use both hands to operate this machine.

The use of any accessory, other than those described in the instruction manual, may present a risk of personal injury.

The user is responsible for his machine and ensures that:

- The machine is used by people who have read the instructions and are authorized to do so.
- The safety rules have been observed.
- The users have been informed of the safety rules.
- The users have read and understood the instruction manual.
- Responsibilities for maintenance operations and any repairs have been assigned and observed.
- Defects or malfunctions must be immediately reported to an authorized repairer or to your dealer.
- The machine must be used in the fields of application described in this manual.
- Any use other than that indicated in these instructions may be dangerous.
- The mechanical and/or electrical protection must not be removed or bypassed.
- No modifications and/or conversions must be made.

TOOL FRANCE declines all responsibility for damage caused to persons, animals or objects as a result of failure to comply with the instructions and safety rules contained in these instructions.

2.2. Specific safety instructions

Do not use if the machine is not placed on a flat, stable surface, free of obstacles and well lit.
Before use, the machine must be assembled correctly as a whole.
Do not operate the machine when the safety guards are removed.
Fit a band in accordance with the machine recommendations.
Only use bands recommended by TOOL FRANCE.
Ensure that the choice of band and the teeth correspond to the material and the section of the piece to be cut.
Use adequate cutting speeds.
Ensure that the band is correctly mounted.
Check that the band is correctly tensioned.
Do not use damaged or deformed bands.
Do not use this machine to cut non-ferrous metals (copper, aluminum, lead, zinc, tin, brass, stainless steel, etc.), construction materials (concrete, cinder block, paving stones, stone, etc.), wood, PVC or derivatives.
Do not stop the tape by hand.
Do not touch the moving tape.
Always keep the tape clean.
Do not clean the tape while it is moving.
The tape can become very hot while the machine is running.
Wait for the tape to cool before replacing it.
Always keep the band saw frame clean and uncluttered.
Do not add additional accessories for operations for which they are not designed.
The use of an inappropriate accessory is synonymous with risk of accident.
Keep hands away from the cutting areas when the machine is in operation.
Never hold the pieces to be cut by hand; block them carefully using the vise.
Do not start cutting by pushing against the piece.
Do not hit the blade on the piece to be cut, but apply gradual pressure.
It is very important to prevent the cutting fluid from spilling over into the surrounding area, as this creates a risk of slipping.
Always work in a stable position and keep your balance.
Always wear protective goggles.
Ensure that no one is in the path of debris and sparks caused by cutting.
Always keep the work area clean and uncluttered.
In all cases, stay focused on the job.

For all operations involving risks of cutting, burning, pinching, entanglement, winding, crushing, in particular loading and unloading of workpieces, changing the blade, handling the workpiece, the table and the vise, stop the machine and wear protective gloves.
Rushing rarely saves time: the tape heats up, it becomes blunt, it needs to be resharpened. The work is poorly done. The risk of accidents is multiplied.
Wear hearing protection.
If necessary, wear respiratory protection to reduce the risk of inhaling hazardous dust.
Keep the fan guard clean and uncovered to ensure proper machine operation.
Before changing a cutting part or a tape, and before carrying out any operation to position or remove waste material, stop the machine.
Disconnect the power supply for any major operation (maintenance, servicing, etc.).
Replace the vise base when it is worn.
Keep the machine clean and in good condition.
Remove shavings regularly.
For cleaning, remove the shavings, which can be sharp and hot, wearing protective goggles and gloves, with the machine switched off, and collect them in bins. Avoid using a blow gun; use a clean, dry cloth, a brush, a long-handled paint brush, a hook, a magnetic collector or a vacuum cleaner instead.
Do not immerse the machine in water or wash it with a high-pressure water jet as there is a risk of water entering the electrical part.
Do not use solvents or aggressive detergents for cleaning.
When the machine is not used for a prolonged period of time, put the bow in the rest position ("down" position).
Disconnect the machine and check that the moving parts are locked when transporting the band saw.
Store the machine in a dry place out of the reach of children.
Accidents are generally the result of:

- Lack of accessories to properly secure the workpiece.
- Disorder: accessories, if available, are not stored and the operator does without them because they cannot be found.
- Inappropriate or dangerous operating procedures.
- Insufficient training, apprenticeship and/or experience of the operators in the use of the machine.
- Protective guards missing during use of the machine.
- Unsuitable clothing, lack of goggles for certain jobs.

2.3. Pictograms present on the machine



Wear safety goggles.



Wear safety shoes.



Read the instruction manual carefully.



Risk of crushing.



Risk of debris and sparks caused by cutting.



Risk of cuts.



Mouting and scrolling direction of the band.



Wear hearing protection.



Wear protective gloves.



Do not wear any loose-fitting clothing, wide sleeves, jewelry, bracelets, watches, wedding rings, etc.
Wear a cap for long hair.



Stay focused on the work.



Electrical presence.



Earth connection for metal parts.

2.4. Protection of the operator

This machine is designed for a single operator.
The operator must wear appropriate personal protective equipment:

- During use:
 - Safety shoes.
 - Protective glasses.
 - Protective gloves.
- During cleaning of the machine or tool change:
 - Safety shoes.
 - Protective goggles.
 - Protective gloves.

The operator must wear close-fitting clothing and, if necessary, head coverings for long hair.

The operator must not wear, for example:

- Loose-fitting clothing with wide sleeves.
- Bracelets, watches, wedding rings, jewelry, ties, scarves.
- Any other object that could get caught in the moving parts of the machine

3. Specifications

3.1. Description and capacities

- Base
- Machine table 400 x 480 mm
- Precision length guide
- Fixed rails
- Miter guide
- Suction sleeve
- Mounting accessories
- Blade 2240 x 6- 15 x 0.4 - 0.6 mm
 - Supplied with blade 2240 x 13 x 0.4 mm
- 24 V extra-low voltage controls
- Instructions for use
- Spare parts list

Cutting width (mm)	Cutting height (mm)	Wheel diameter (mm)	Working height (mm)	Band dimensions (mm)	Table dimensions (mm)	Band speeds (m/min)	Power supply	Power motor (kW)	Weight (kg)	Dimensions (P x H x W) (mm)
305	180	315	1000	2240 x 6-15 x 0.4-0.6	400 x 480	370 / 800	230 V single-phase	0.8	68	655 x 915 x 1860

3.2. Consumables

In order to obtain an excellent cut finish and a long service life for the band, it is imperative to choose the band's teeth, and to adapt the speed of the bow's descent and the band's speed according to the profile of the piece to be cut.
Use only TOOL France original bands.

Available range :

	Blade 2240 x 3 x 0.65 14-tooth gearing	Blade 2240 x 6 x 0.5 6-tooth teeth	Blade 2240 x 10 x 0.65 6-tooth teeth
Reference	2503	2504	2505

4. Machine description

The JBS-12 self-describing downfeed bandsaw is a machine designed and built exclusively for regular use, for cutting ferrous metals (steel, iron, cast iron), both profiled and solid, using a suitable endless rotating band.

Under the right operating and maintenance conditions, safe operation and performance are guaranteed for many years to come.
To do this, explore the machine's various functions.



- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 1. Base | 6. Miter guide |
| 2. Adjustable band guide | 7. Table |
| 3. Blade | 8. Rail guide |
| 4. « On / Off » button | 9. Dust collection nozzle |
| 5. Parallel guide | 10. Base |

5. Installation

The operations described below must be carried out by qualified and authorized personnel.

5.1. Packaging

The band saw is packaged in a cardboard box. Use a pallet truck or forklift to move the bandsaw. The band saw must be set up with the help of several people. When unpacking, remove each component from the machine, check its general condition and then proceed with assembly.

Check that the machine is clean. The machine is delivered with the ground parts coated with a protective anti-rust oil. If the product does not look right, or if any parts are broken or missing, please contact your dealer. Keep these instructions for future reference.

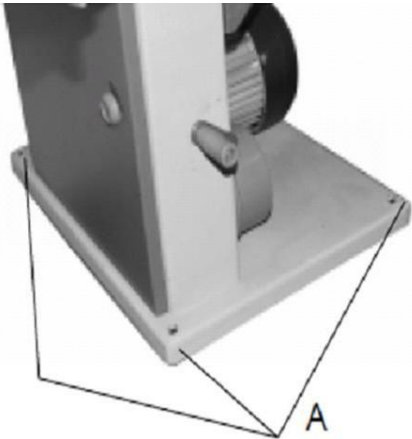
5.2. Setting up the machine

Installation environment :

- Power supply voltage conforms to machine specifications
- Ambient temperature between +5°C and +35°C
- Relative humidity not exceeding 90%.
- Adequate ventilation of the installation site
- Work area sufficiently lit for safe working: lighting must be 500 LUX.

Take into account the position of the machine in the room, as this should facilitate movement. Maintain a minimum distance of 800 mm between the rear of the machine and the wall.

Position the base on a sufficiently flat, non-slip surface, so that it is as stable as possible. Carefully position the bandsaw on the base and secure. Check that the bandsaw is level. Secure the machine to the baseplate using the fixing bolts and nuts. Place the machine on a concrete floor approximately 200 mm thick, with a width of 100 mm beyond the frame on each side. Make sure the floor surface is level and smooth. Secure the machine to the floor using the Ø8mm mounting holes on the machine base (A). Before tightening the screws, check that the bandsaw is level. Check that band saw surfaces are free of dust and chips, and if necessary, coat bare parts with a film of protective oil.



5.3. Assembly

Table assembly

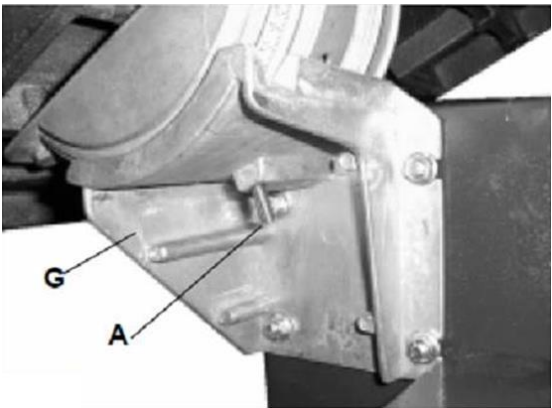
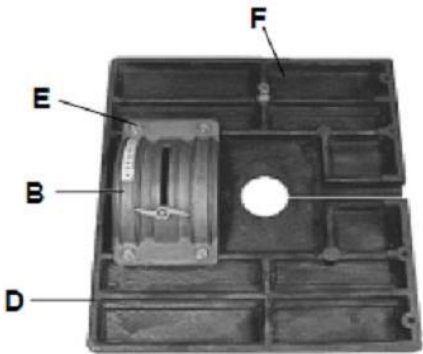
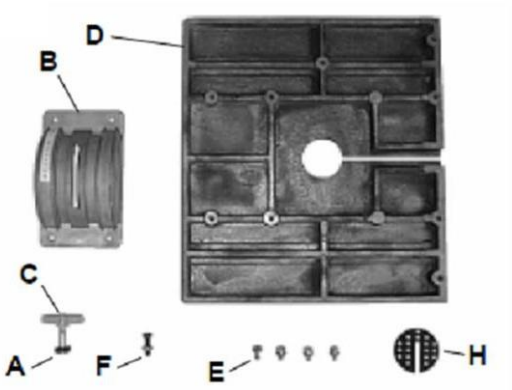
Tools required: 13mm wrench
Fit the M8 x 50 flat-head screw and square plastic element (A) through the slot in the table tilting device (B) and tighten the wing nut (C) temporarily to prevent it from falling off.

Position the table tilting device (B) under the saw table (D) using the 4 M8 x 16 hexagonal screws (E) and washers. Check that the tilt scale is at the edge of the table.

Fit the tilt locking screw and nut (F) as shown in the diagram. Adjust later.

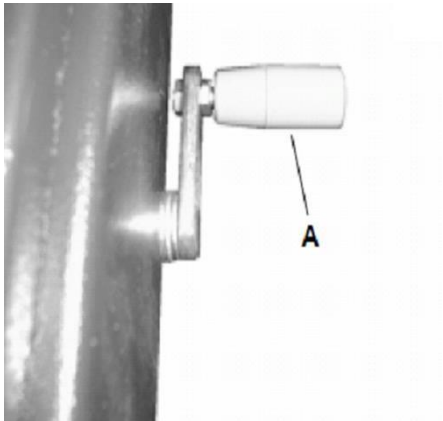
Remove wing nut (C) from flat head screw (A).
Mount the table on the lower tilting device (G). Pass the flat-head screw through the hole and tighten the wing nut (A).
(You may need help to do this)

Fit table insert (H)



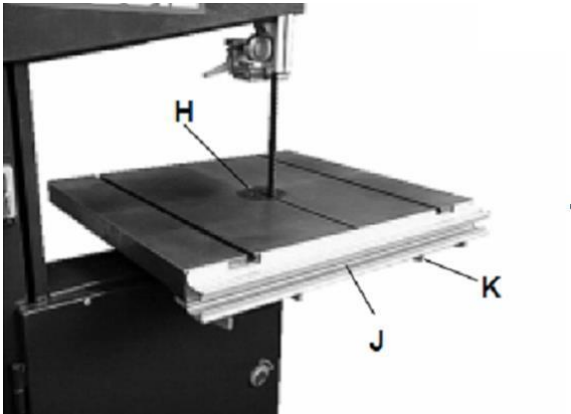
Crank handle assembly

Tools required: 10mm flathead screwdriver, wrench
Attach the crank (A) to the belt-tensioning crank arm using the M6 x 55 slotted socket head cap screw and two M6 nuts.



Guide rail assembly

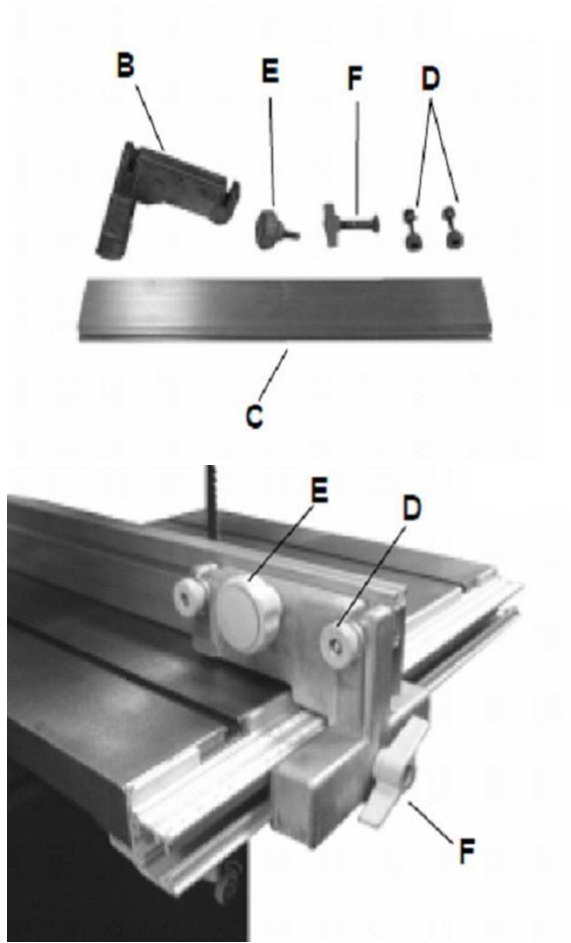
This instruction assumes that the blade has already been mounted; if not, skip to the section entitled: Changing the band.
To fit the rip fence (J), fasten it to the front edge of the table using the four wing screws and washers supplied. (K). It will be adjusted at a later date.



Parallel guide assembly

The rip fence on this bandsaw can be used on either side of the blade by attaching the rip fence extrusion (C) to the appropriate side of the rip fence support (B).
To assemble the rip fence, take the rip fence support (B) and secure it to the bandsaw table using the M8 x 50 bolt and plastic wing nut (F).

Secure the miter gauge extrusion (C) to the moulding (B) using the two small knurled knobs and M6 x 40 domed head bolts (D), and use the large knob (E) to adjust and lock in position.



Blade drift compensation

Use knurled screw (E) to tighten the guide profile.
The fence profile can be tilted to compensate for blade drift.

Centering the table in relation to the blade

To center the table in relation to the blade, loosen the 4 M8 nuts (G, Fig. 9) holding the lower trunnion to the machine frame.
Align until the saw blade passes through the center of the table insert. Retighten the 4 nuts.

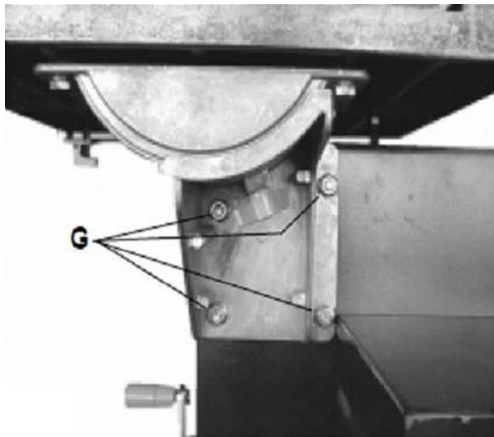
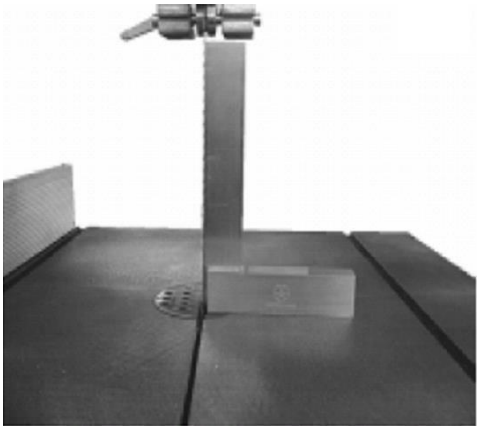
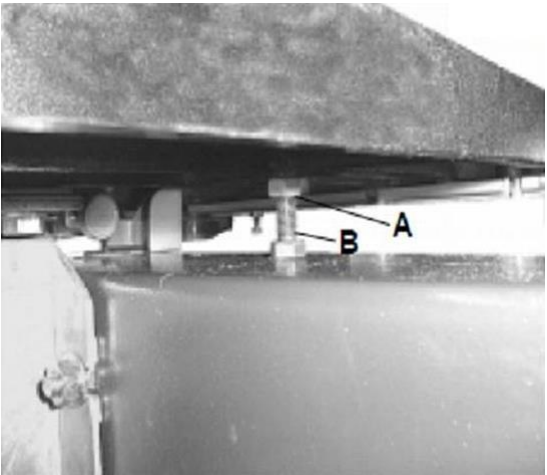


Table adjustment perpendicular to the blade

Tools required: small 90° square (*not supplied*)
The table can be set at 90° to the saw blade by adjusting the table stop screw underneath.



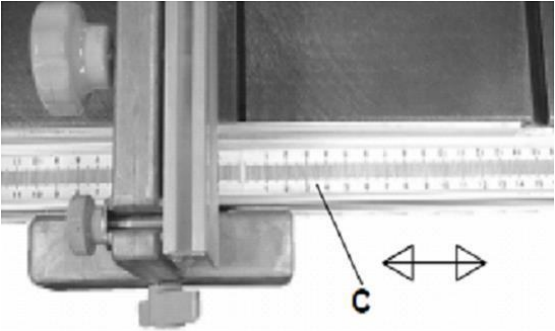
Loosen nut (A), adjust bolt (B).



Adjusting the rip fence ruler

Tools required: 10 mm wrench Ruler
To adjust the rip fence ruler, loosen the four thumbscrews on the underside of the table and move the ruler and rip fence (C) sideways to adjust them.

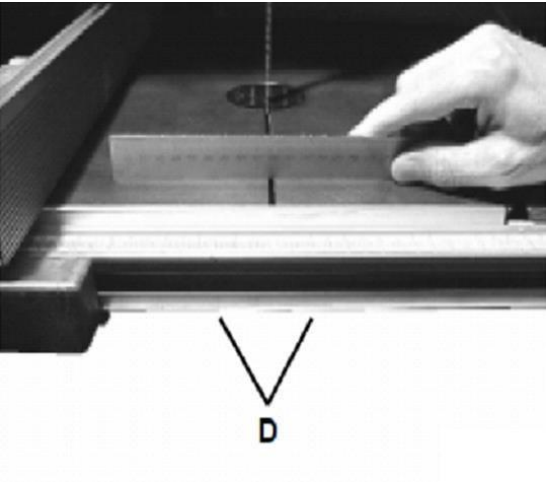
Retighten thumbscrews when set correctly.
The setting can be checked by setting the fence to a thickness and cutting a test piece.
When set correctly, the thickness of the test piece will correspond to the scale setting on the fence.



Checking table flatness

A steel ruler should be held on the table, through the table slot, near the front edge of the table

If the guide ruler indicates that there is an offset on the table slot, this must be adjusted using the two screws and lock nuts provided for this purpose, located on the underside of the rip fence guide, at (D).

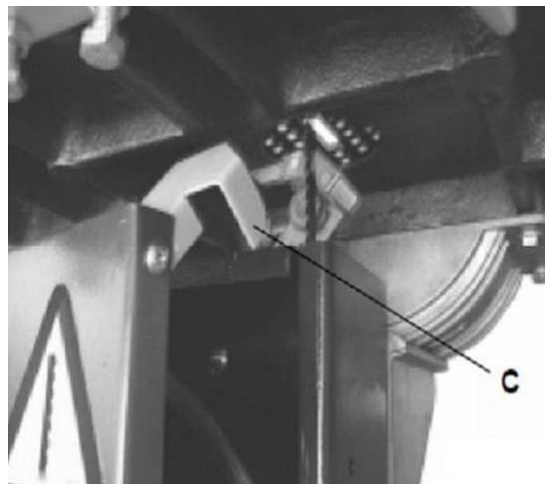


Lower band guide

When the lower wheel access door on this machine is open, the lower blade guard (C, Fig. 14) lowers.

When the lower door is closed, the guard **MUST** be raised to the operating position.

Wheel access doors **MUST** be closed at all times when the machine is running.



Dust extraction nozzle connection

The machine is fitted with a connection nozzle for a Ø100mm dust extraction device. (B)

Before starting sawing operations, the machine must be connected to a dust extraction system. The dust extraction system must start automatically when the bandsaw is started.

Air flow measured at the suction nozzle should be 20m/sec. Hoses must be non-flammable and connected to the machine's earthing system.



5.4. Electrical connection

Electrical work must be carried out by qualified personnel authorized to perform low-voltage electrical work.

Ensure that the supply voltage of the installation matches that of the machine.

Connect using the power supply cable. The plug must comply with "EN 60309-1" standards.

Check that the installation's electrical outlet is compatible with the device's plug.

Check that the electrical installation to which the machine is to be connected is properly earthed in accordance with current safety standards.

Users are reminded that the electrical installation must always be preceded by a thermal-magnetic protection system to protect all conductors against short-circuits and overloads.

This protection must always be selected on the basis of the machine's electrical characteristics, as specified on the nameplate:

- Voltage: 230 V single-phase
- Current rating: 3.5 A
- Motor power: 0.8 kW
- Frequency: 50 Hz

Connect the end of the bandsaw power cable to an approved electrical socket (NF EN 60309-1) in accordance with current regulations. Connect the yellow-green protective conductor to the appropriate terminal (earth logo).

Use of the device with a damaged cable is strictly forbidden.

Regularly check the condition of the power cable, switches and cable gland.

Use a cable reel with a cross-section and length appropriate to the power rating of the device, and unwind it completely.

Electrical connections and extension leads must be protected from splashes and on dry surfaces.

Do not remove the plug from the socket by pulling on the wire, pull only on the plug.

Check the direction of the band (a pictogram is displayed on the machine) and the direction of rotation of the electric pump (a pictogram is displayed on the pump). Reverse two phases if necessary.

The warranty does not cover damage due to incorrect connection.

5.5. Initial test and examination before first use

- Check that the bandsaw is securely fastened to the frame, the frame fixed to the base and the base positioned on a sufficiently flat, non-slip surface, so that it is as stable as possible.
- Check that moving parts are working properly and that there are no damaged parts.
- Check that all protective devices are present, intact and in good working order.
- Check band condition.
- Check that the machine runs perfectly empty.

6. Machine operation

Observe the special safety regulations for band saws (section 3.2).

Before starting up, familiarize yourself with the controls.

Appropriate personal protective equipment must be worn.

Before performing any maintenance or servicing, disconnect the machine from the mains.

6.1. Directions for use

Correct working position :

- In front of the machine, standing in the direction of the cut.

Part handling :

- Hands flat on the workpiece outside the cutting zone. Feed the workpiece towards the saw blade in the direction of the cut line, and cut as required, turning to follow the cut line. Push the workpiece steadily forward; complete the cut in a single movement. Do not pull the workpiece backwards, as this may cause the saw blade to deviate from its wheels.
- Support long, wide parts with roller supports.

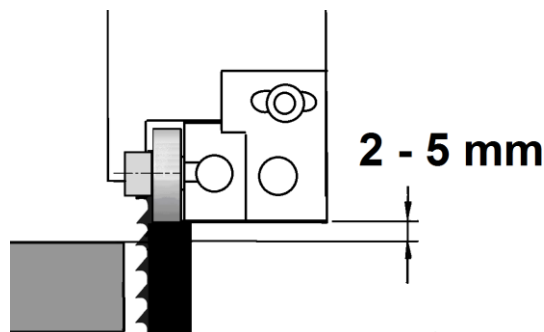
General instructions for use :

- Work only with a sharp saw blade in perfect condition. Use a pusher to advance the workpiece close to the cutting zone.
- Use a feeder jig to safely guide small, narrow parts.
- Use a suitable shim to prevent the round wood from turning under the pressure of the cut.

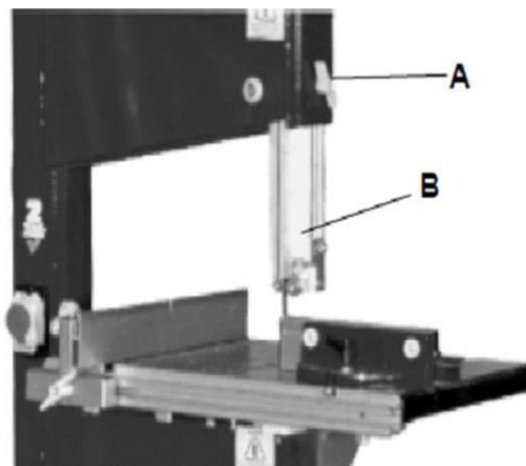
Part installation :

Move the upper blade guide to a distance of about 2 to 5 mm from the workpiece.

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



To adjust cutting height, loosen wing nut (A) and move upper blade guide and guard assembly (B).



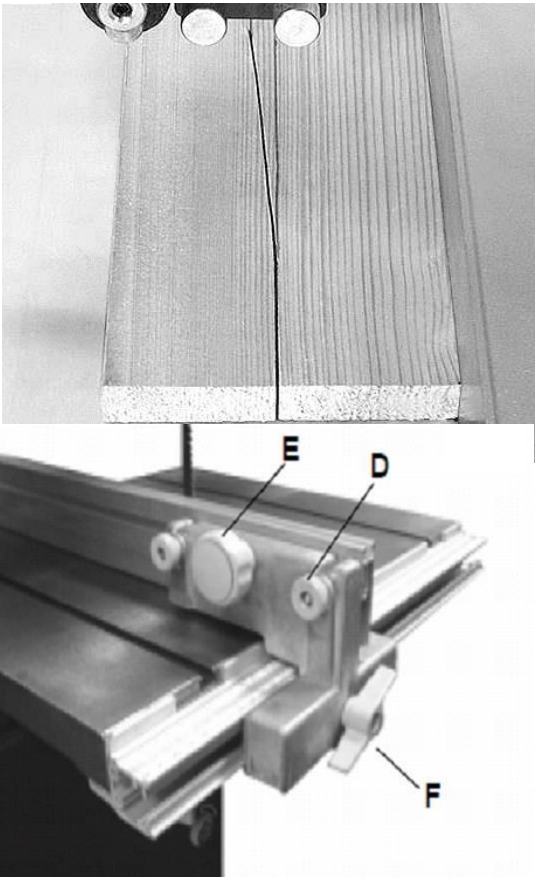
Blade drift compensation :

Blade drift is a frequent problem during longitudinal cuts and recuts
Blade drift can occur when the blade begins to deviate from the cutting line.

Blade drift can be caused by a number of factors.

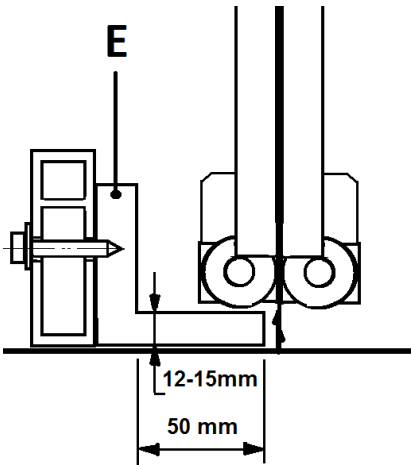
- The saw blade follows the grain of the wood.
- Blunt saw blade.
- The blade guides are not correctly adjusted.
- Insufficient blade tension.
- The blade teeth are asymmetrical.

Screws (D and E) can be used to tilt the rip fence profile. This allows the workpiece to be guided according to the cut.



Auxiliary guide for rip fence :

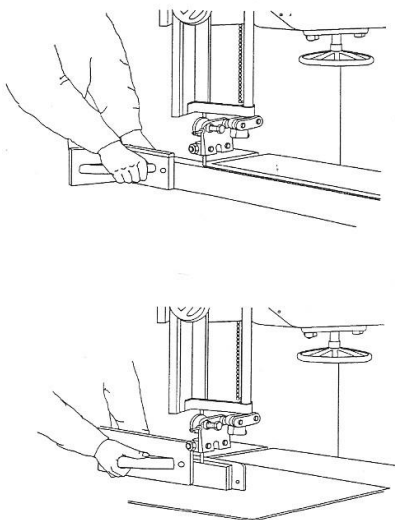
For your own safety, always set the saw's upper band guide as close as possible the workpiece.
For narrow, shallow cuts on the rip fence, use a self-made auxiliary fence (E) made of a material that can be cut (e.g. wood, plastic, aluminum).
Its length must be identical to that of the parallel guide



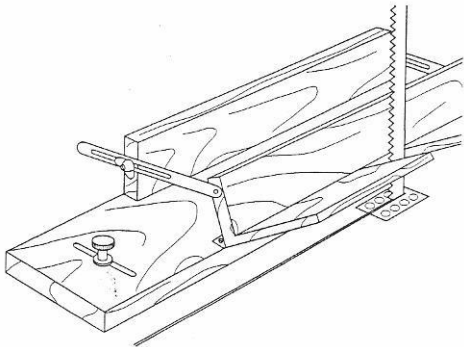
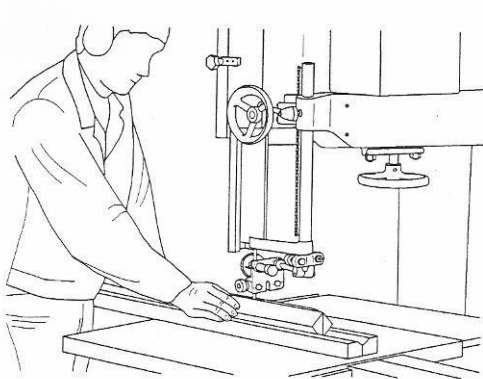
Tab guide :

Place the miter gauge in the table's T-slot.

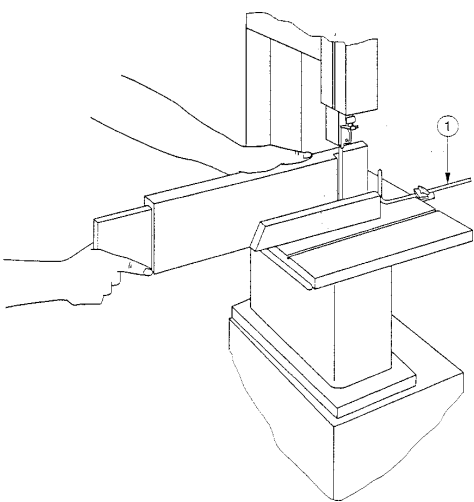
6.2. Cutting instructions



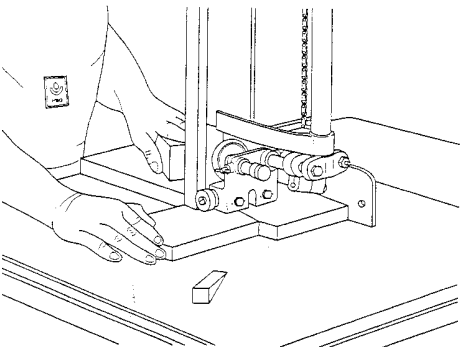
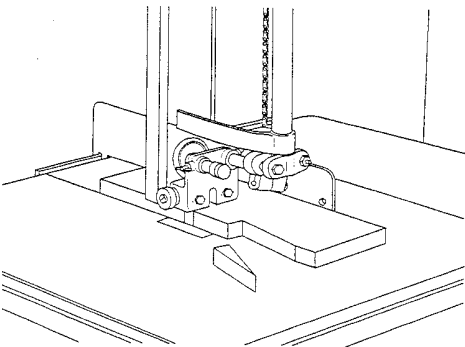
High-precision cutting



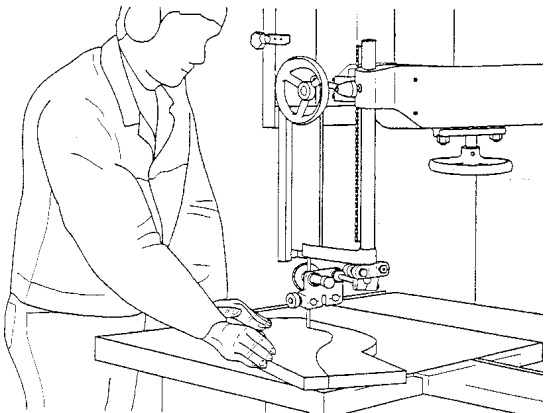
Making diagonal cuts



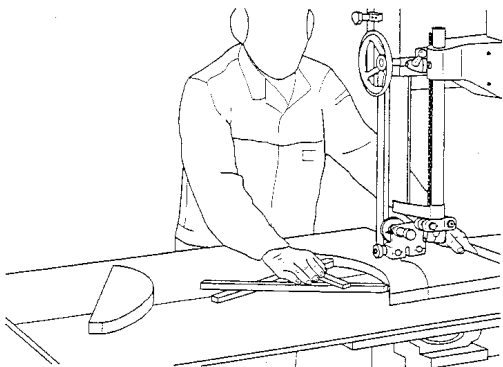
Stud cutting



Corner cutting



Cutting curves



Cutting circular arcs

7. Setting and adjustment

General remark:

Adjustment work may only be carried out once the machine has been protected against accidental start-up by disconnecting the mains plug.

7.1. Changing the blade

The saw blade must meet technical specifications.

Choose the right saw blade, depending on the cutting operation and the material to be cut.

For high longitudinal cuts :

- use a wide (e.g. 15 mm), coarse-toothed saw blade.

For narrow curved cuts:

- use a narrow saw blade (e.g. 6 mm).

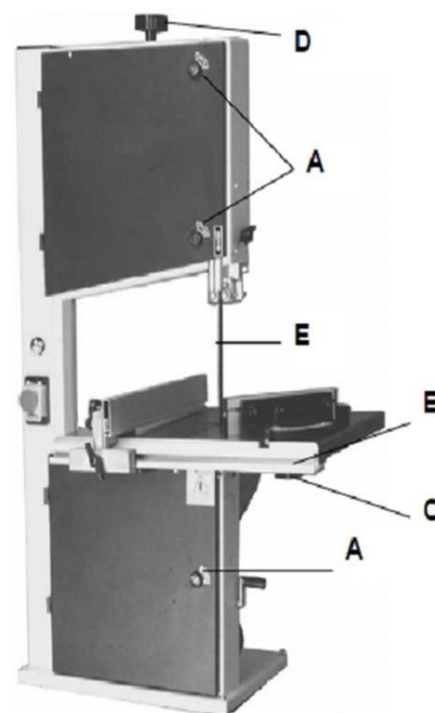
Check the saw blade for defects (cracks, broken teeth, deformation) before installation. Do not use defective saw blades. If the blade is damaged or defective, replace it.

The teeth of the saw blade must face in the direction of the cut (downwards). Always wear gloves when handling saw blades.

Saw blades may only be changed with the power plug disconnected!

Procedure:

11. Isolate the machine from the power supply, disconnecting the mains plug.
12. Open the upper and lower belt wheel access doors by turning the door latches (A) with a flat screwdriver.
13. Remove the stop guide (B) from the front of the table by loosening the 4 thumbscrews (C).
14. Release blade tension by turning knob (D).
15. Remove the saw blade (E) by passing it through the table slot, the upper blade guides and the blade guard, then through the slot in the back of the machine, taking care not to cut yourself. Wear gloves.
16. When fitting the new blade, make sure that the teeth of the blade are pointing down and towards you where the blade crosses the table.
17. Re-tension the new blade and check the blade guidance by turning the upper wheel by hand. The blade should turn in the center of the band wheel.
18. If necessary, adjust the guidance using the adjustment knob and the locking knob (F) on the rear of the upper housing of the belt wheel. When guidance is correct, lock adjustment.
19. Reset the blade guides as described in the section entitled "Adjusting the band guides".
20. Close and lock both belt wheel access doors before reconnecting the power supply.



7.2. Blade alignment and tension adjustment

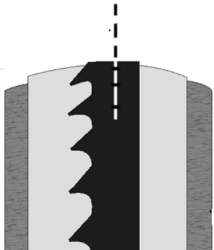
Alignment adjustment :

Never adjust the blade alignment while the machine is running.
The saw blade must turn in the center of the rubber guides.
The knob at the rear of the machine (F) adjusts the blade alignment.
Tighten the saw blade sufficiently. Follow the scale on the rear of the machine.

Blade tension adjustment :

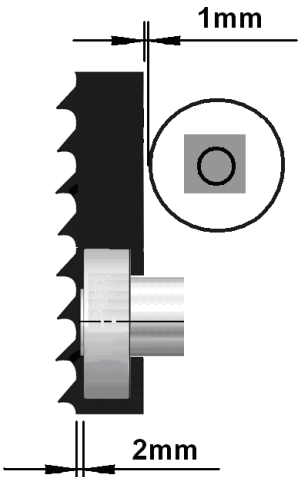
Set the blade quick-tension lever to the Tension position. Blade tension is set using the blade tension handwheel.
Tighten the saw blade sufficiently. Follow the scale on the rear of the machine.

When the bandsaw is not in use, reduce the blade tension. This will extend its service life.

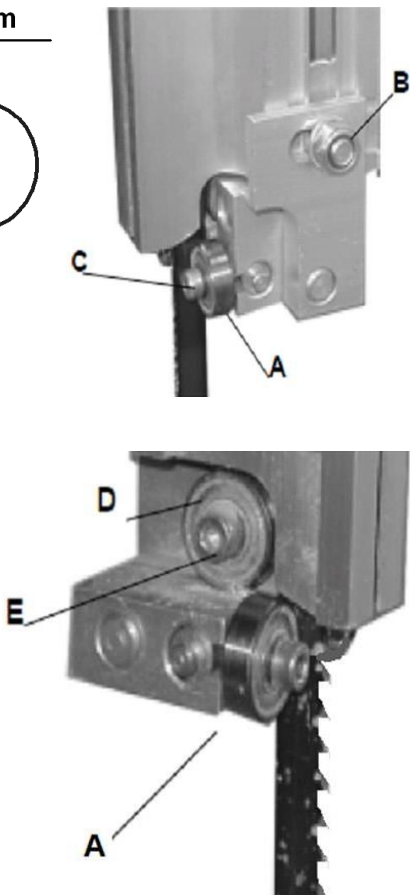


7.3. Adjusting band guides

Never adjust the band guide while the machine is running.
Loosen hexagonal nut (B) and position the guide assembly forwards/backwards so that the teeth maintain a distance of approx. 2 mm from the side guide rollers (A).



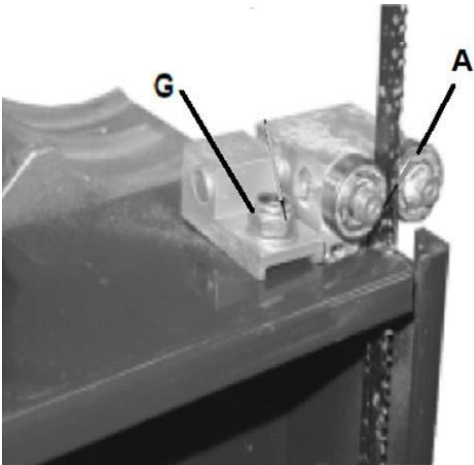
Loosen hexagon socket bolt (C) and adjust lateral guide rollers (A) so that they are slightly in contact with the saw blade. The saw blade must not be pushed out of position.
Loosen the hexagon socket bolt (E) and lock the rear guide roller (D) so that the distance to the saw blade is 1 mm.



Lower band guide :

Loosen hexagonal nut (G) and position the guide assembly forwards/rearwards so that the teeth maintain a distance of approx. 2 mm from the side guide rollers (A).

Test run :
Turn the wheels by hand and check the settings. Start the machine with care.



7.4. Speed change

This band saw has two blade speeds:

- 370 m/min for hardwoods, certain plastics and non-ferrous metals.
- 800 m/min for all other woods.

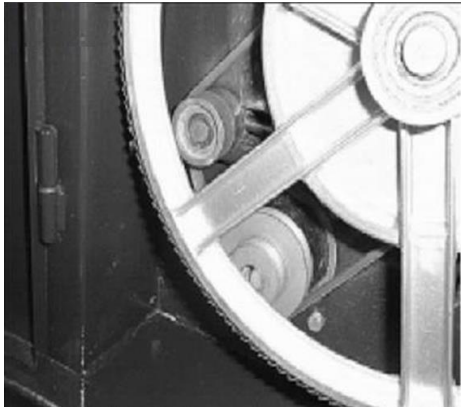
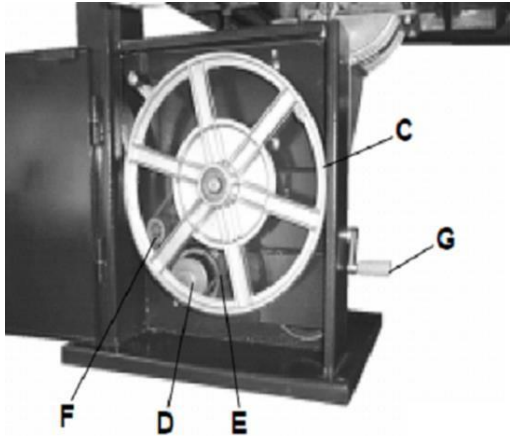
The lower wheel (C) has two Poly-V pulleys, the motor has a Twin-Poly-V pulley (D).

The Poly-V belt (E) passes around the belt pulley, the motor pulley and the smooth tensioning roller (F). Belt tension is released and applied by means of the angled handle (G), which moves the tensioning roller and allows the speed to be altered.

To change the belt, remove the lower pulley.

For high speed, the belt must be attached to the rear pulley of the motor and the pulley as shown opposite:

For low speed, the belt must be attached to the front pulley of the motor and the pulley as shown opposite:



7.5. Table tilt

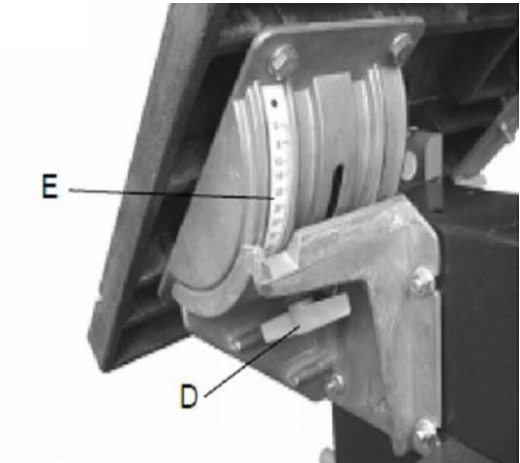
To tilt the table to a specific angle.

Make sure the table is free of loose objects.

Loosen wing nut (D) on lower trunnion, then tilt table to required angle using scale (E).

Retighten wing nut.

Note: When using the table at an angle, always place the rip fence on the underside of the table to support the workpiece.



7.6. Common faults and malfunctions

The engine does not start:

- No electricity: check mains supply and fuse.
- Faulty switch, motor or cord: consult an electrician.

The machine vibrates excessively:

- The base is not straight: adjust the base on a straight surface.
- Dust on wheel: clean rubber wheels.
- Cracked saw blade: replace saw blade immediately

The cut is not square:

- Incorrect table stop setting.
- Incorrect blade guide adjustment

Cutting surfaces are poor:

- Wrong saw blade used
- Resin build-up on saw blade
- Blunt saw blade
- Incorrect blade guide adjustment
- Blade tension too low
- Non-homogeneous workpiece
- Feed pressure too high: do not force the workpiece.

8. Maintenance

Before performing any maintenance or servicing, disconnect the machine.

Wear protective gloves and goggles, and use a clean, dry cloth, brush, long-handled brush, hook or vacuum cleaner for all cleaning operations.

Do not use solvents or aggressive detergents for cleaning.

Do not immerse the machine in water or wash it with a hose.

To maintain the efficiency of the machine and its components, maintenance is essential.

Failure to carry out the prescribed tasks will lead to premature wear and tear and reduce machine performance.



General remarks :

Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out once the machine has been protected against accidental start-up by disconnecting the mains plug.

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

Clean the machine regularly.

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

Keep motor ventilation slots clean to prevent overheating.

Check dust extraction system daily.

All protective and safety devices must be replaced immediately after cleaning, repair and maintenance work.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Regularly check that the blade is correctly tensioned. Remove the blade tension if the machine is not to be used for an extended period.

Check blade guide adjustment regularly.

Wheels :

Wheel rubber must be cleaned regularly. The upper wheel support must be lubricated regularly.

Training :

Belt tension should be inspected regularly.

Table insert :

Replace a worn table insert.

The table insert must not protrude above the table surface.

The table insert must be made of a material that can be cut (e.g. wood, plastic, aluminum).

JET stock number: JBS12-120

The table insert must not protrude above the table surface.

Saw blades :

Saw blades may only be serviced by qualified personnel.

Use only sharpened and correctly adjusted saw blades.

DE - DEUTSCH GEBRAUCHSANLEITUNG

Sehr geehrter Kunde,
Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf Ihrer neuen Maschine entgegenbringen. Dieses Handbuch wurde für den Bediener der Bandsäge JBS-12 erstellt. Es dient nicht nur dem Betrieb der Maschine, sondern auch der Sicherheit durch die Anwendung der richtigen Verfahren für Nutzung und Wartung. Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte die Sicherheits- und Wartungsanweisungen vollständig durch. Um eine maximale Lebensdauer und Zuverlässigkeit Ihrer Maschine zu gewährleisten und zu einer sicheren Nutzung beizutragen, lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und befolgen Sie die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnisse

1. Über dieses Handbuch	37
2. Wichtige Sicherheitshinweise	37
2.1. Allgemeine Sicherheitshinweise	37
2.2. Besondere Sicherheitsvorkehrungen	38
2.3. Piktogramme auf der Maschine	38
2.4. Schutz des Bedieners	39
3. Eigenschaften	39
3.1. Beschreibung und Kapazitäten	39
3.2. Verbrauchsmaterialien	39
4. Beschreibung der Maschine	40
5. Installation	41
5.1. Verpackung	41
5.2. Einrichten der Maschine	41
5.3. Montage	42
5.4. Elektrischer Anschluss	45
5.5. Test und Erstuntersuchung vor der ersten Verwendung	46
6. Funktionsweise der Maschine	46
6.1. Tipps zur Verwendung	46
6.2. Anweisungen zum Schneiden	48
7. Einstellung und Anpassungen	49
7.1. Wechseln der Klinge	49
7.2. Ausrichtung und Spannung der Klinge einstellen	50
7.3. Einstellen der Bandführungen	50
7.4. Änderung der Geschwindigkeit	51
7.5. Neigung des Tisches	51
7.6. Häufige Betriebsstörungen und Fehler	52
8. Wartung	52
9. Vue éclatée / Exploded view / Explosionszeichnungen	53
10. Schéma électrique / Wiring diagram / Verkabelung Diagramme	57
11. Niveau sonore / Noise level / Geräuschpegel	58
12. Protection de l'environnement / Environmental protection / Umweltschutz	59
13. Garantie / Warranty / Garantie	60

1. Über dieses Handbuch

Dieses Handbuch, zur Verfügung gestellt von Tool France, soll Sie bei den Verfahren für einen sicheren Betrieb und eine angemessene Wartung der Bandsäge Modell JBS-12 von Tool France unterstützen. Dieses Handbuch enthält Sicherheitsanweisungen, allgemeine Betriebsverfahren, Wartungsanweisungen und eine Ersatzteilliste. Diese Maschine wurde entwickelt und gebaut, um eine langfristige Nutzung zu gewährleisten und das Beste aus ihr herauszuholen, vorausgesetzt, sie wird gemäß den Anweisungen in diesem Handbuch verwendet. Dieses Handbuch muss aufbewahrt werden und sollte im Falle einer Übertragung der Maschine an den neuen Besitzer weitergegeben werden.

2. Wichtige Sicherheitshinweise

2.1. Allgemeine Sicherheitshinweise

Diese Betriebsanleitung berücksichtigt nur das vernünftigerweise vorhersehbare Verhalten.

Unsere Maschinen werden unter ständiger Berücksichtigung der Sicherheit des Bedieners entwickelt und hergestellt.

Wir lehnen jede Haftung für Schäden ab, die auf Unerfahrenheit, unsachgemäße Verwendung der Maschine und/oder deren Beschädigung und/oder die Nichtbeachtung der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Anweisungen und Sicherheitsvorschriften zurückzuführen sind.

Unfälle ereignen sich in der Regel immer aufgrund einer falschen Verwendung oder einer Nichtbeachtung der Betriebsanleitung.

Wir weisen Sie darauf hin, dass jegliche Veränderung der Maschine unsererseits zur Folge hat.

Vor Arbeitsbeginn sind alle Schutzvorrichtungen auf Vorhandensein, Zustand und Funktion zu überprüfen.

Stellen Sie sicher, dass bewegliche Teile ordnungsgemäß funktionieren, dass keine beschädigten Teile vorhanden sind und dass die Maschine während der Inbetriebnahme einwandfrei funktioniert.

Nur kompetentes und autorisiertes Personal darf beschädigte Teile reparieren oder ersetzen.

Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und ordentlich.

Stellen Sie sicher, dass der gesamte Arbeitsbereich von der Arbeitsposition aus sichtbar ist.

Überfüllte Arbeitsbereiche und Werkbänke sind eine potenzielle Verletzungsquelle.

Die Maschine nicht im Freien, in Räumen mit hoher Luftfeuchtigkeit, in Gegenwart von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen verwenden.

Die Maschine in einem ausreichend beleuchteten Arbeitsbereich aufstellen.

Die Maschine ist für junge Arbeitnehmer unter achtzehn Jahren verboten.

Lassen Sie niemanden, insbesondere Kinder oder Tiere, die nicht zum Arbeitsbereich zugelassen sind, Werkzeuge oder elektrische Kabel berühren und halten Sie sie vom Arbeitsbereich fern.

Entfernen Sie sich niemals von der Maschine, während sie in Betrieb ist. Schalten Sie immer die Stromversorgung aus. Entfernen Sie sich nur dann von der Maschine, wenn diese vollständig zum Stillstand gekommen ist.

Wenden Sie keine Gewalt an, das Werkzeug wird besser arbeiten und sicherer sein, wenn es mit der vorgesehenen Geschwindigkeit läuft.

Wenden Sie keine Gewalt an, um mit kleinen Werkzeugen die Arbeit zu erledigen, für die ein größeres Werkzeug vorgesehen ist.

Verwenden Sie Werkzeuge nicht für Arbeiten, für die sie nicht vorgesehen sind.

Beschädigen Sie das Stromversorgungskabel nicht.

Ziehen Sie niemals am Stromversorgungskabel, um es aus der Steckdose zu ziehen.

Halten Sie das Stromkabel von Wärmequellen, fettigen Teilen und/oder scharfen Kanten fern.

Schützen Sie das Stromkabel vor Feuchtigkeit und möglichen Beschädigungen.

Überprüfen Sie das Stromkabel regelmäßig und lassen Sie es bei Beschädigungen von einem autorisierten Reparaturbetrieb reparieren.

Defekte Schalter müssen von einem autorisierten Service ersetzt werden.

Die Maschine nicht benutzen, wenn der Schalter weder das Anhalten noch das Starten steuert.

Übertreibe es nicht.

Achte immer auf eine stabile Position und ein gutes Gleichgewicht.

Achte darauf, was du tust, benutze deinen gesunden Menschenverstand und benutze die Maschine nicht, wenn du müde bist.

Verwenden Sie beim Betrieb dieser Maschine immer beide Hände.

Die Verwendung von anderem Zubehör als dem in der Betriebsanleitung beschrieben kann zu Verletzungen führen.

Der Benutzer ist für seine Maschine verantwortlich und stellt sicher, dass:

- Die Maschine von Personen bedient wird, die die Anweisungen gelesen haben und dazu befugt sind.
- Die Sicherheitsvorschriften eingehalten wurden.
- Die Benutzer wurden über die Sicherheitsvorschriften informiert.
- Die Benutzer haben die Betriebsanleitung gelesen und verstanden.
- Die Zuständigkeiten für Wartungsarbeiten und eventuelle Reparaturen wurden ordnungsgemäß zugewiesen und eingehalten.
- Mängel oder Fehlfunktionen wurden unverzüglich einem autorisierten Reparaturbetrieb oder Ihrem Händler gemeldet.
- Die Maschine darf nur in den in dieser Anleitung beschriebenen Anwendungsbereichen eingesetzt werden.
- Jeder andere als der in dieser Betriebsanleitung angegebene Gebrauch kann gefährlich sein.
- Die mechanischen und/oder elektrischen Schutzvorrichtungen dürfen nicht entfernt oder überbrückt werden.
- Es dürfen keine Änderungen und/oder Umbauten vorgenommen werden.

TOOL FRANCE lehnt jede Haftung für Schäden an Personen, Tieren oder Gegenständen ab, die durch Nichtbeachtung der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Anweisungen und Sicherheitsvorschriften verursacht werden.

2.2. Besondere Sicherheitsvorkehrungen

Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn sie nicht auf einer ebenen und stabilen Fläche steht, ohne Hindernisse und gut beleuchtet ist.

Vor der Verwendung muss die Maschine vollständig zusammengebaut und korrekt montiert sein.

Betreiben Sie die Maschine nicht, wenn die Sicherheitsabdeckungen entfernt sind.

Installieren Sie nur ein Band, das den Empfehlungen der Maschine entspricht.

Verwenden Sie ausschließlich von TOOL FRANCE empfohlene Bänder.

Stellen Sie sicher, dass die Wahl des Bands und der Zahnung zum Material und Querschnitt des zu schneidenden Werkstücks passen.

Verwenden Sie geeignete Schnittgeschwindigkeiten.

Stellen Sie sicher, dass das Band korrekt montiert ist.

Überprüfen Sie die richtige Spannung des Bands.

Verwenden Sie kein beschädigtes oder verzogenes Band.

Verwenden Sie diese Maschine nicht zum Schneiden von Nichteisenmetallen (Kupfer, Aluminium, Blei, Zink, Zinn, Messing, Edelstahl, usw.), Baustellenmaterialien (Beton, Ziegel, Pflaster, Stein, usw.), Holz, PVC oder deren Derivaten.

Halten Sie das Band nicht mit der Hand an.

Berühren Sie das sich bewegende Band nicht.

Halten Sie das Band immer sauber.

Reinigen Sie das Band nicht, während es sich bewegt.

Das Band kann während des Betriebs der Maschine sehr heiß werden. Warten Sie, bis das Band abgekühlt ist, bevor Sie es wechseln.

Halten Sie immer das Gehäuse der Bandsäge sauber und frei von Hindernissen.

Fügen Sie keine zusätzlichen Zubehörteile hinzu, die für Operationen nicht vorgesehen sind, für die sie nicht entwickelt wurden.

Die Verwendung ungeeigneten Zubehörs bedeutet ein erhöhtes Unfallrisiko.

Halten Sie die Hände immer von den Schnittbereichen fern, wenn die Maschine in Betrieb ist.

Halten Sie das Werkstück niemals mit der Hand, sondern fixieren Sie es sicher mit dem Schraubstock.

Beginnen Sie den Schnitt nicht, indem Sie das Werkstück anstoßen.

Schlagen Sie nicht das Band gegen das Werkstück, sondern üben Sie einen gleichmäßigen Druck aus.

Es ist sehr wichtig, das Umkippen des Schneidflüssigkeitsbehälters auf die Umgebung zu verhindern, um ein Ausrutschen zu vermeiden.

Arbeiten Sie immer in einer stabilen Position und halten Sie das Gleichgewicht.

Tragen Sie immer Schutzbrille.

Stellen Sie sicher, dass keine Person im Bereich der Trümmer und Funken steht, die durch den Schnitt verursacht werden.

Halten Sie den Arbeitsbereich immer sauber und frei von Hindernissen.

Bleiben Sie in jedem Fall konzentriert auf Ihre Arbeit.

2.3. Piktogramme auf der Maschine



Tragen von Schutzbrillen ist obligatorisch



Tragen von Sicherheitsschuhen ist obligatorisch



Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig



Gefahr von Quetschungen



Gefahr von Ablagerungen und Funken durch Schneiden



Gefahr von Schnittverletzungen



Richtung der Montage und Bewegung des Bands



Tragen von Gehörschutz ist obligatorisch



Tragen von Schutzhandschuhen ist obligatorisch



Keine weiten Kleidung, weite Ärmel, Schmuck, Armbänder, Uhren, Ringe tragen
Tragen von Haarnetzen für lange Haare



Bleiben Sie konzentriert auf die Arbeit



Elektrische Gefährdung



Erdung für Metallteile

Für alle Arbeiten mit Risiken wie Schnittverletzungen, Verbrennungen, Quetschungen, Einklemmen, Aufwickeln, insbesondere beim Laden und Entladen von Werkstücken, beim Wechseln des Bands, beim Umgang mit Werkstücken, der Tischplatte und dem Schraubstock, stoppen Sie die Maschine und tragen Sie Schutzhandschuhe.

Eile bringt selten Zeitersparnis: Das Band überhitzt, es wird stumpf, muss nachgeschliffen werden. Die Arbeit wird schlecht erledigt. Das Unfallrisiko steigt.

Tragen Sie einen Gehörschutz.

Wenn notwendig, tragen Sie einen Atemschutz, um das Risiko der Inhalation gefährlicher Stäube zu verringern.

Halten Sie den Lüfterdeckel sauber und unbedeckt, um den ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine zu gewährleisten.

Schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie ein Werkstück wechseln, das Band und bei jeder Positionierung oder Entfernung von Materialabfällen.

Trennen Sie die Stromversorgung bei größeren Arbeiten (Wartung, Instandhaltung usw.).

Ersetzen Sie die Schraubstockunterlage, wenn sie abgenutzt ist.

Halten Sie die Maschine sauber und in gutem Zustand.

Entfernen Sie regelmäßig Späne.

Für die Reinigung, entfernen Sie die Späne, die scharf und heiß sein können, indem Sie Schutzbrille und -handschuhe tragen, die Maschine ausschalten und sie in Behältern sammeln. Vermeiden Sie die Verwendung von Blasluft, bevorzugen Sie ein sauberes, trockenes Tuch, eine Bürste, einen langen Pinsel, einen Haken, einen Magnetabscheider oder einen Staubsauger.

Tauchen Sie die Maschine nicht in Wasser und waschen Sie sie nicht mit einem Hochdruckstrahl, da dies Wasser in den elektrischen Bereich eindringen lassen könnte.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder aggressive Reinigungsmittel.

Wenn die Maschine längere Zeit nicht verwendet wird, stellen Sie den Bogen in die Ruheposition (niedrige Position).

Trennen Sie die Maschine und stellen Sie sicher, dass die beweglichen Teile beim Transport der Bandsäge blockiert sind.

Lagern Sie die Maschine an einem trockenen Ort und außerhalb der Reichweite von Kindern.

Unfälle sind in der Regel die Folge von:

- Fehlenden Zubehörteilen, die das Werkstück richtig fixieren.
- Unordnung: Zubehörteile, wenn vorhanden, sind nicht aufgeräumt und der Bediener verwendet sie nicht, weil er sie nicht findet.
- Unangemessene oder gefährliche Arbeitsweise.
- Unzureichende Schulung, Ausbildung und/oder Erfahrung der Bediener für den Gebrauch der Maschine.
- Fehlende Sicherheitsabdeckungen während des Maschinenbetriebs.
- Unpassende Kleidung, fehlende Schutzbrille bei bestimmten Arbeiten.

2.4. Schutz des Bedieners

Zum Schutz des Bedieners muss darauf geachtet werden, dass alle nicht arbeitenden Teile immer durch einen Schutzdeckel abgedeckt sind.

Diese Maschine ist für die Bedienung durch eine einzelne Person konzipiert.
Der Bediener muss geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen:

- Während der Nutzung:
 - Sicherheitsschuhe
 - Schutzbrille
 - Schutzhandschuhe
 - Gehörschutz
- Während der Reinigung der Maschine oder beim Wechseln von Werkzeugen:
 - Sicherheitsschuhe
 - Schutzbrille
 - Schutzhandschuhe

Der Bediener muss enge Kleidung tragen und bei Bedarf Kopfbedeckungen für lange Haare.

Der Bediener darf nicht zum Beispiel folgende Dinge tragen:

- Weite Kleidung, weite Ärmel
- Armbänder, Uhren, Ringe, Schmuck, Krawatten, Schals
- Jegliche Gegenstände, die an den beweglichen Teilen der Maschine hängen bleiben könnten

3. Eigenschaften

3.1. Beschreibung und Kapazitäten

- Sockel
- Maschinentisch 400 x 480 mm
- Längenpräzisionsführung
- Feste Schienen
- Tab-Führung
- Absaugstutzen
- Zubehör für die Montage
- Klinge 2240 x 6- 15 x 0.4 - 0.6 mm
 - Geliefert mit Klinge 2240 x 13 x 0.4 mm
- Befehle mit sehr niedriger Spannung 24 V
- Gebrauchsanweisung
- Liste der Ersatzteile

Schnittbreite (mm)	Schnitthöhe (mm)	Durchmesser des Rades (mm)	Höhe von Arbeit (mm)	Abmessungen Band (mm)	Abmessungen Tisch (mm)	Geschwindigkeiten Band (m/min)	Ernährung	Leistung Motor (kW)	Gewicht (kg)	Abmessungen (T x H x B) (mm)
305	180	315	1000	2240 x 6-15 x 0,4-0,6	400 x 480	370 / 800	230 V einphasig	0.8	68	655 x 915 x 1860

3.2. Verbrauchsmaterialien

Um eine exzellente Schnittqualität und eine hohe Lebensdauer des Bandsägestrahls zu gewährleisten, ist es wichtig, die richtige Zahnung des Bandsägestrahls auszuwählen, die Absenkgeschwindigkeit des Bügels und die Geschwindigkeit des Bandsägestrahls entsprechend dem Profil des zu schneidenden Werkstücks anzupassen.
Verwenden Sie nur Original-Bandsägestrahls von TOOL France.

Verfügbare Serien:

	Klinge 2240 x 3 x 0.65 Zahnung 14 Zähne	Klinge 2240 x 6 x 0.5 Zahnung 6 Zähne	Klinge 2240 x 10 x 0.65 Zahnung 6 Zähne
Referenz	2503	2504	2505

4. Beschreibung der Maschine

Die selbständig absenkende Bandsäge Modell JBS-12 ist eine Maschine, die ausschließlich dafür konzipiert und gebaut wurde, um bei regelmäßigem Gebrauch mithilfe eines geeigneten endlosen rotierenden Bandes Schnitte in Eisenmetallen (Stahl, Eisen, Gusseisen), Profilen oder

Vollmetallen durchzuführen. Bei guter Nutzung und Wartung sind die Betriebssicherheit und die Arbeit für viele Jahre gewährleistet. Erkunden Sie dazu das Gerät in seinen verschiedenen Funktionen.



- 11. Bati
- 12. Abnehmbare Farbbandführung
- 13. Klinge
- 14. Taste "Ein/Aus".
- 15. Parallele Führung

- 16. Tab-Führung
- 17. Tisch
- 18. Schienenführung
- 19. Staubsammlerdüse
- 20. Sockel

5. Installation

Die im Folgenden beschriebenen Eingriffe dürfen nur von qualifiziertem und autorisiertem Personal durchgeführt werden.

5.1. Verpackung

Die Bandsäge ist in einer Pappkiste verpackt.

Um die Bandsäge zu bewegen, verwenden Sie einen Gabelhubwagen oder einen Gabelstapler. Diese sollte nur mit Hilfe von mehreren Personen aufgestellt werden.

Nehmen Sie beim Auspacken jedes Teil aus dem Gerät, überprüfen Sie den allgemeinen Zustand und bauen Sie es dann zusammen.

Überprüfen Sie die Sauberkeit der Maschine. Die Maschine

wird mit geschliffenen Teilen geliefert, die mit einem Schutzöl gegen Rost bedeckt sind.

Wenn Ihnen das Produkt nicht richtig erscheint oder wenn Teile davon kaputt sind oder fehlen, wenden Sie sich bitte an Ihren Verkäufer.

Bewahren Sie die Anleitung auf, um später darauf zurückgreifen zu können.

5.2. Einrichten der Maschine

Umgebung der Einrichtung :

- Elektrische Versorgungsspannung entsprechend den Eigenschaften der Maschine
- Umgebungstemperatur zwischen +5°C und +35°C
- Relative Luftfeuchtigkeit nicht höher als 90%.
- Ausreichende Belüftung des Aufstellungsortes
- Ausreichend beleuchteter Arbeitsbereich für sicheres Arbeiten: Die Beleuchtung sollte 500 LUX betragen.

Berücksichtigen Sie die Position des Geräts im Raum, da diese für Bewegungen und Verschiebungen günstig sein sollte. Halten Sie einen Abstand von mindestens 800 mm zwischen der Rückseite des Geräts und der Wand ein.

Positionieren Sie den Sockel auf einem ausreichend ebenen und rutschfesten Untergrund, sodass er eine möglichst stabile Position hat.

Positionieren Sie die Bandsäge vorsichtig auf dem Sockel und befestigen Sie sie. Prüfen Sie, ob die Bandsäge waagrecht steht.

Befestigen Sie das Gerät mithilfe der Befestigungsschrauben und Muttern auf dem Sockel.

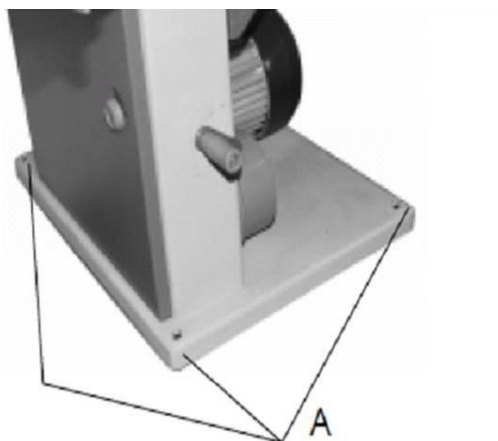
Stellen Sie die Maschine auf einen Betonboden, der etwa 200 mm dick ist und auf jeder Seite 100 mm breiter als der Rahmen ist.

Stellen Sie sicher, dass die Bodenoberfläche geebnet und glatt ist.

Befestigen Sie die Maschine am Boden, indem Sie die Ø8mm Befestigungslöcher verwenden, die sich auf dem Maschinensockel befinden. (A)

Bevor Sie die Schrauben festziehen, prüfen Sie, ob die Bandsäge waagrecht steht.

Überprüfe die Oberflächen der Bandsäge auf Staub und Späne und beschichte blanke Teile ggf. mit einem Schutzölfilm.



5.3. Montage

Montage des Tisches

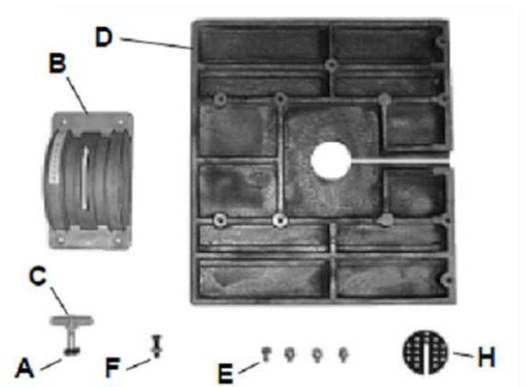
Benötigtes Werkzeug: Ein 13-mm-Schraubenschlüssel

Montiere die Flachkopfschraube M8 x 50 und das quadratische Kunststoffelement (A) durch den Schlitz in der Tischwippvorrichtung (B) und ziehe die Flügelmutter (C) provisorisch fest, um ein Herausfallen zu verhindern.

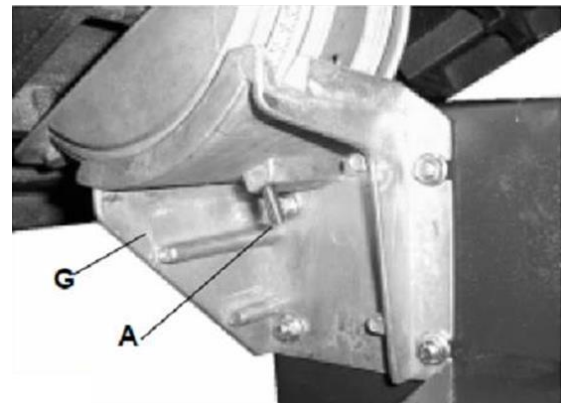
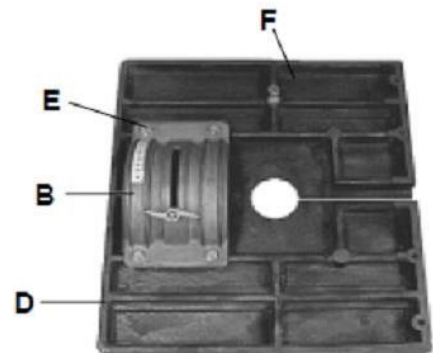
Positionieren Sie die Tischkippvorrichtung (B) mithilfe der 4 Sechskantschrauben M8 x 16 (E) und Unterlegscheiben unter dem Säge Tisch (D). Achten Sie darauf, dass sich die Neigungsskala an der Tischkante befindet.

Montieren Sie die Neigungssperrschraube und die Mutter (F) wie in der Abbildung gezeigt. Die Einstellung erfolgt später. Entfernen Sie die Flügelmutter (C) von der Flachkopfschraube (A). Montieren Sie den Tisch an der unteren Neigevorrichtung (G). Führen dazu die Flachkopfschraube durch die Lochung und ziehen Sie die Flügelmutter (A) fest. (Hierfür eventuell Hilfe in Anspruch nehmen)

Montieren Sie den Tischeinsatz (H)

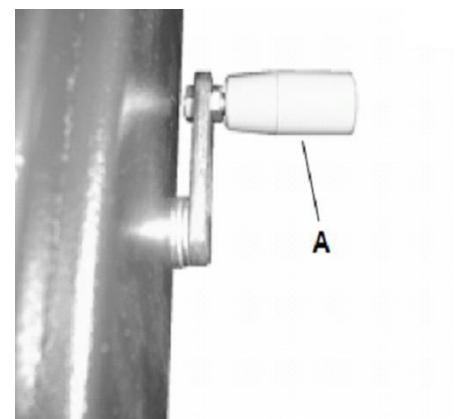


Sie



Montage des Kurbelgriffs

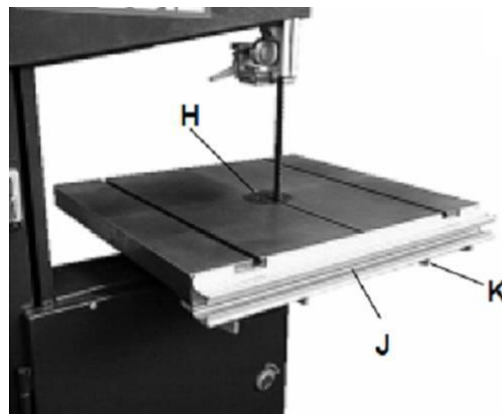
Benötigtes Werkzeug: 10-mm-Schlitzschraubendreher, Schraubenschlüssel
Befestigen Sie die Kurbel (A) mit der Schlitzschraube M6 x 55 und zwei Muttern M6 am Kurbelarm für die Riemen spannung.



Montage der Führungsschiene

Diese Anweisung geht davon aus, dass die Klinge bereits montiert ist, andernfalls fahren Sie mit dem Abschnitt mit dem Titel: Wechseln des Farbbandes fort.

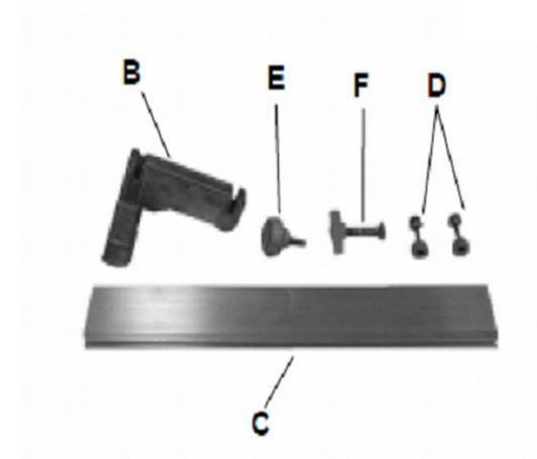
Um die Spaltkeilführung (J) zu montieren, befestigen Sie sie mit den vier mitgelieferten Flügelschrauben und Unterlegscheiben an der Vorderkante des Tisches. (K). Er wird später angepasst.



Montage des Parallelanschlags

Der Parallelanschlag dieser Bandsäge kann auf beiden Seiten des Sägeblatts verwendet werden, indem Sie die Extrusion des Parallelanschlags (C) an der entsprechenden Seite des Parallelanschlaghalters (B) befestigen.

Um den Parallelanschlag zu montieren, nehmen Sie die Halterung für den Parallelanschlag (B) und befestigen Sie sie mit der Schraube M8 x 50 und der Kunststoff-Flügelmutter (F) am Tisch der Bandsäge.

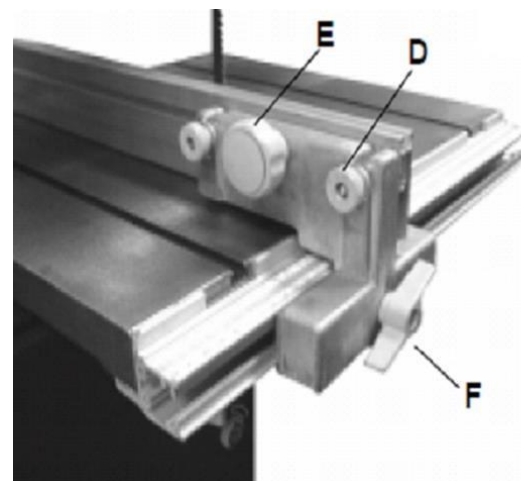


Befestigen Sie die Extrusion des Gehrungsanschlags (C) mit den beiden kleinen Rändelknöpfen und den M6 x 40 Linsenkopfschrauben (D) an der Form (B) und verwenden Sie den großen Knopf (E) zum Einstellen und Sichern in der Position.

Kompensation der Drift der Klinge

Verwenden Sie die Rändelschraube (E), um das Führungsprofil festzuziehen.

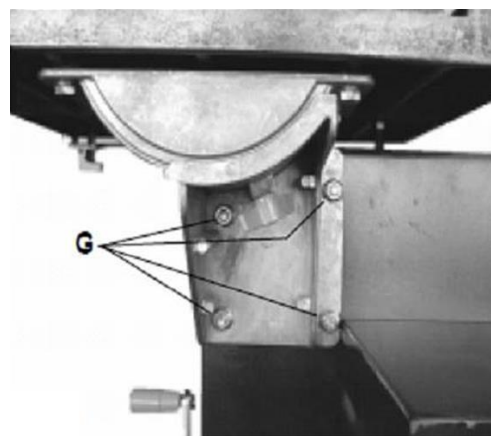
Das Profil der Führungsschiene kann geneigt werden, um die Drift der Klinge auszugleichen.



Zentrierung des Tisches in Bezug auf die Klinge

Um den Tisch in Bezug auf das Messer zu zentrieren, lösen Sie die 4 M8-Muttern (G, Abb. 9), mit denen der untere Zapfen am Maschinenrahmen befestigt ist.

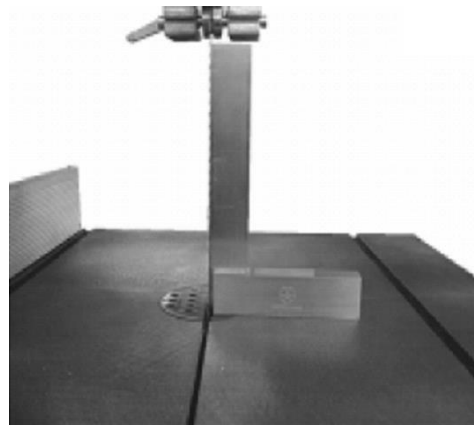
Richten Sie aus, bis das Sägeblatt in der Mitte des Tischeinsatzes verläuft. Ziehen Sie die vier Muttern fest.



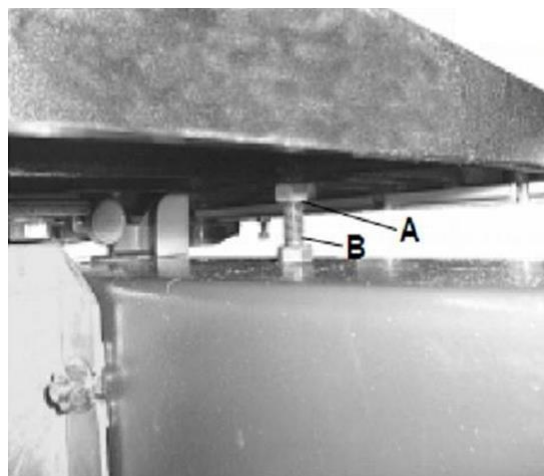
Einstellung des Tisches senkrecht zur Klinge

Benötigtes Werkzeug: kleines 90°-Winkelmaß (nicht im Lieferumfang enthalten)

Der Tisch kann auf 90° zum Sägeblatt eingestellt werden, indem Sie die darunter liegende Tischanschlagschraube verstellen.



Lösen Sie die Mutter (A), stellen Sie die Schraube (B) ein.

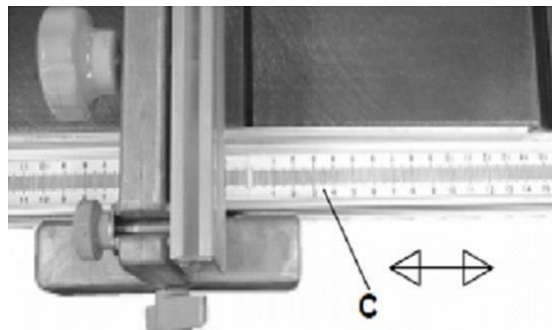


Einstellen des Lineals für den Parallelanschlag

Benötigtes Werkzeug: 10-mm-Schlüssel Lineal

Um das Lineal des Parallelanschlags einzustellen, lösen Sie die vier Flügelschrauben an der Unterseite des Tisches und verschieben Sie das Lineal und den Parallelanschlag (C) seitlich, um sie einzustellen.

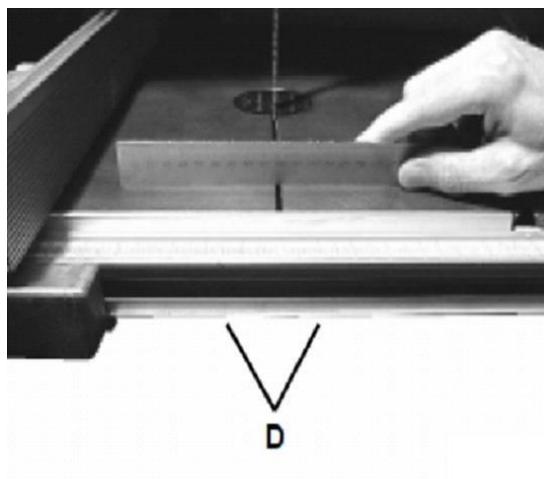
Ziehen Sie die Flügelschrauben an, wenn die Einstellung korrekt ist. Die Einstellung kann überprüft werden, indem die Schiene auf eine Dicke eingestellt und ein Teststück ausgeschnitten wird. Wenn die Einstellung korrekt ist, entspricht die Dicke des Teststücks der Einstellung der Skala der Schablone.



Überprüfung der Ebenheit des Tisches

Ein Stahllineal sollte durch den Tischschlitz nahe der Vorderkante des Tisches auf den Tisch gehalten werden

Wenn das Führungslineal anzeigt, dass es einen Versatz am Tischschlitz gibt, muss dieser mit den beiden dafür vorgesehenen Schrauben und Sicherungsmuttern an der Unterseite der Führung des Spaltkeils bei (D) eingestellt werden.

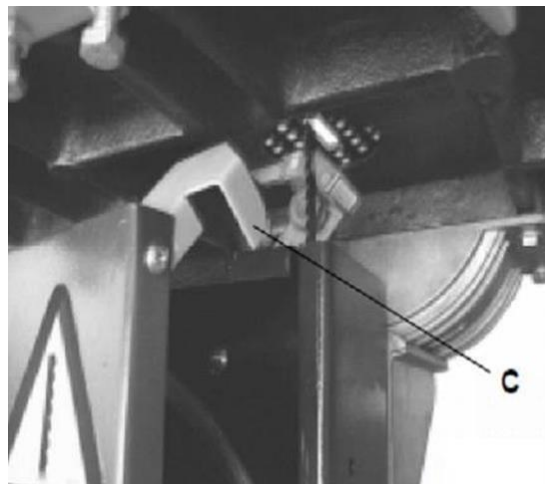


Untere Farbbandführung

Wenn die untere Radzugangsklappe dieser Maschine geöffnet ist, wird der untere Messerschutz (C, Abb. 14) abgesenkt.

Wenn die untere Tür geschlossen ist, MUSS die Schutzvorrichtung in die Betriebsposition angehoben werden.

Die Radzugangstüren MÜSSEN jederzeit geschlossen sein, wenn die Maschine läuft.



Anschluss Düse Staubabsaugung

Die Maschine ist mit einer Anschlussdüse ausgestattet, um eine Staubabsaugvorrichtung mit einem Durchmesser von Ø100 mm anzuschließen. (B)

Vor Beginn der Sägearbeiten muss die Maschine an eine Staubabsaugung angeschlossen werden. Die Absaugung muss sich automatisch einschalten, wenn die Bandsäge gestartet wird.

Der an der Saugdüse gemessene Luftstrom sollte 20 m/sec betragen.

Die Schläuche müssen nicht brennbar sein und an das Erdungssystem der Maschine angeschlossen werden.



5.4. Elektrischer Anschluss

Elektrische Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden, das für elektrische Niederspannungsarbeiten zugelassen ist.

Stellen Sie sicher, dass die Netzspannung der Anlage mit der Netzspannung der Maschine übereinstimmt.

Stellen Sie den Anschluss mithilfe des Netzkabels her. Für den Anschluss muss die Steckdose den Normen "EN 60309-1" entsprechen.

Stellen Sie sicher, dass die Steckdose in der Einrichtung mit dem Stecker des Geräts kompatibel ist.

Prüfen Sie, ob die elektrische Anlage, an die die Maschine angeschlossen wird, gemäß den geltenden Sicherheitsvorschriften geerdet ist.

Wir erinnern den Nutzer daran, dass der elektrischen Anlage immer ein magnetothermischer Schutz vorgeschaltet sein muss, der alle Leiter vor Kurzschlüssen und Überlastungen schützt.

Dieser Schutz sollte immer auf der Grundlage der elektrischen Eigenschaften der Maschine, die auf dem Typenschild angegeben sind, ausgewählt werden:

- Spannung: 230 V einphasig
- Stromstärke: 3.5 A
- Motorleistung: 0.8 kW
- Frequenz: 50 Hz

Verbinden Sie das Ende des Netzkabels der Bandsäge mit einer Steckdose, die nach den geltenden Vorschriften zugelassen ist (NF EN 60309-1). Führen Sie den gelb-grünen Schutzleiter an die entsprechende gekennzeichnete Klemme (Erdungslogo).

Die Benutzung der Kamera mit einem beschädigten Kabel ist strengstens untersagt.

Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Stromkabels, der Schalter und der Kabeldurchführung.

Verwenden Sie eine Kabeltrommel, deren Querschnitt und Länge der Leistung des Geräts entspricht, und rollen Sie das Kabel vollständig ab.

Die Anschlüsse von Elektrokupplungen und Verlängerungskabeln sollten vor Spritzwasser geschützt und auf trockenen Oberflächen liegen.

Ziehen Sie den Stecker nicht durch Ziehen am Kabel aus der Steckdose, sondern ziehen Sie nur am Stecker.

Überprüfen Sie die Laufrichtung des Farbbands (ein Piktogramm befindet sich auf der Maschine) sowie die Drehrichtung der Elektropumpe (ein Piktogramm befindet sich auf der Pumpe). Vertauschen Sie ggf. zwei Phasen.

Die Garantie umfasst keine Schäden, die durch eine schlechte Verbindung entstanden sind.

5.5. Test und Erstuntersuchung vor der ersten Verwendung

- Stellen Sie sicher, dass die Bandsäge fest mit dem Gestell verbunden ist, das Gestell mit dem Sockel befestigt ist und der Sockel auf einem ausreichend ebenen und rutschfesten Untergrund positioniert ist, sodass er möglichst stabil steht.
- Überprüfe, ob die beweglichen Teile richtig funktionieren und keine beschädigten Teile vorhanden sind.
- Überprüfen Sie, ob die Schutzvorrichtungen vorhanden, intakt und funktionstüchtig sind.
- Überprüfen Sie den Zustand des Farbbands.
- Überprüfen Sie, ob die Maschine im Leerlauf einwandfrei funktioniert.

6. Funktionsweise der Maschine

Beachte die besonderen Sicherheitsvorschriften für die Bandsäge (Abschnitt 3.2).

Machen Sie sich vor der Inbetriebnahme mit den Befehlsgeräten vertraut.

Das Tragen geeigneter persönlicher Schutzausrüstung ist obligatorisch.

Trennen Sie vor der Durchführung von Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten die Maschine vom Stromnetz.

6.1. Tipps zur Verwendung

Korrekte Arbeitshaltung :

- Vor der Maschine, in Schnittrichtung stehend.

Manipulation der Münze :

- Die Hände liegen flach auf dem Werkstück außerhalb des Schnittbereichs. Führen Sie das Werkstück in Richtung der Schnittlinie auf das Sägeblatt zu und schneiden Sie wie erforderlich, indem Sie sich drehen, um der gezeichneten Linie zu folgen. Das Werkstück gleichmäßig nach vorne schieben; den Schnitt in einer einzigen Bewegung beenden. Ziehen Sie das Werkstück nicht nach hinten, da dies das Sägeblatt von seinen Rädern ablenken könnte.
- Stützen Sie lange und breite Teile mit Rollenständern ab.

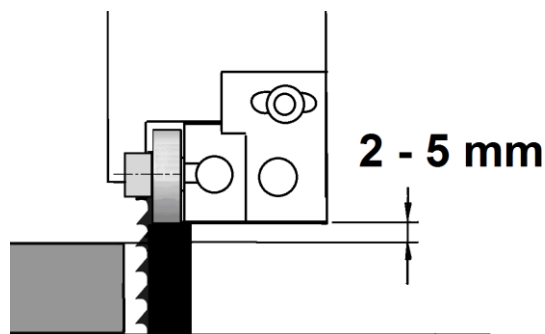
Allgemeine Hinweise zur Verwendung :

- Arbeiten Sie nur mit einem scharfen Sägeblatt, das sich in einwandfreiem Zustand befindet. Verwenden Sie einen Schiebestock, um das Werkstück in die Nähe des Schnittbereichs zu schieben.
- Verwenden Sie eine Einzugsschablone, um kleine und schmale Teile sicher zu führen.
- Verwenden Sie einen geeigneten Keil, um zu verhindern, dass sich das Rundholz unter dem Druck des Schnitts dreht.

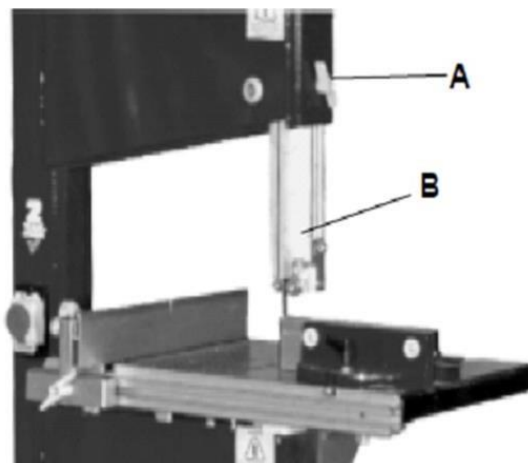
Installation des Raumes :

Bringen Sie die obere Klingenführung auf einen Abstand von etwa 2 bis 5 mm zum Werkstück.

Zu Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie das Schwert der Säge immer so nah wie möglich am Werkstück einstellen.



Um die Schnitthöhe einzustellen, lösen Sie die Flügelmutter (A) und bewegen Sie die Baugruppe aus oberer Klingenführung und Schutz (B).



Kompensation der Klingendrift :

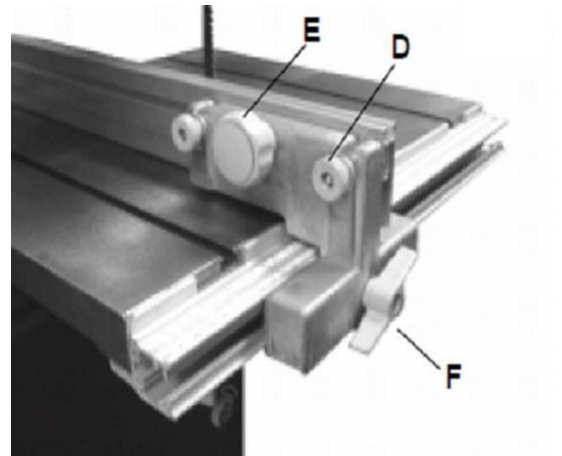
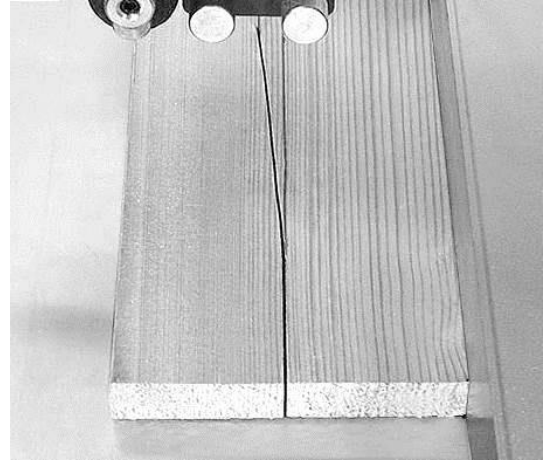
Das Abdriften der Klinge ist ein häufiges Problem bei Längsschnitten und Nachschnitten

Ein Drift der Klinge kann auftreten, wenn die Klinge beginnt, von der Schnittlinie abzuweichen .

Das Driften der Klinge kann durch eine Reihe von Faktoren verursacht werden.

- Das Sägeblatt folgt der Maserung des Holzes.
- Das Sägeblatt ist stumpf.
- Die Klingenführungen sind nicht richtig eingestellt.
- Die Spannung des Messers ist nicht ausreichend.
- Die Zähne der Klinge sind asymmetrisch.

Mit den Schrauben (D und E) kann das Profil des Parallelanschlags geneigt werden. Dadurch kann das Werkstück entsprechend dem Schnitt geführt werden.

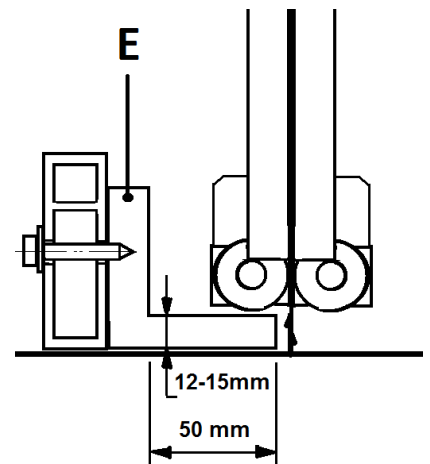


Hilfslinien für den Parallelanschlag :

Zu Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie die obere Sägebandführung immer so nah wie möglich am Werkstück einstellen.

Für schmale und flache Schnitte am Parallelanschlag sollte ein selbst hergestellter Hilfsanschlag (E) verwendet werden, der aus einem schneidbaren Material (z. B. Holz, Kunststoff, Aluminium) besteht.

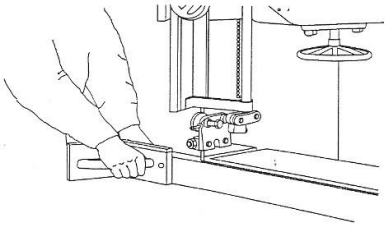
Seine Länge sollte mit der des Parallelanschlags übereinstimmen



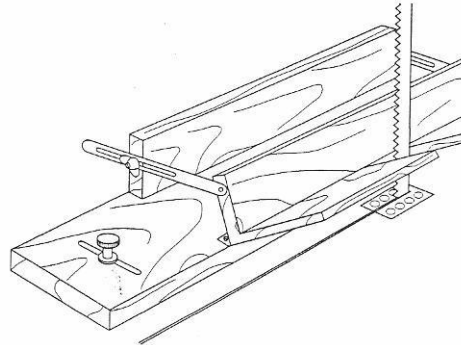
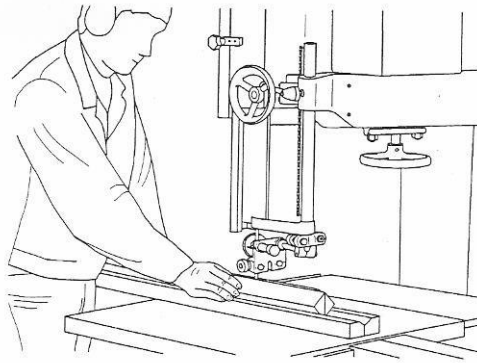
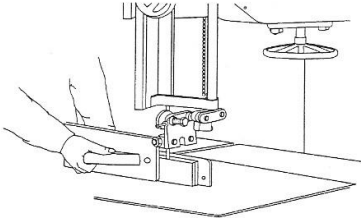
Tab-Ratgeber :

Setzen Sie den Gehrungsanschlag in die T-Nut des Tisches ein.

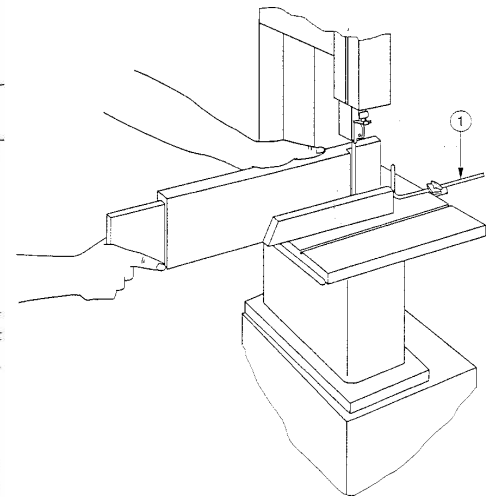
6.2. Anweisungen zum Schneiden



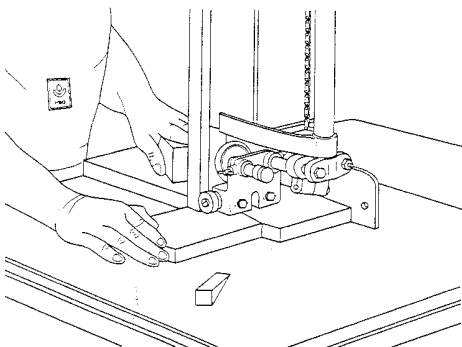
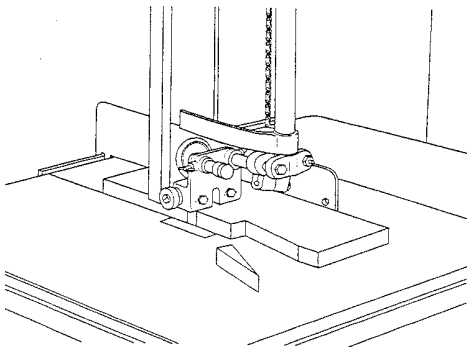
Hochpräzise Schnitte durchführen



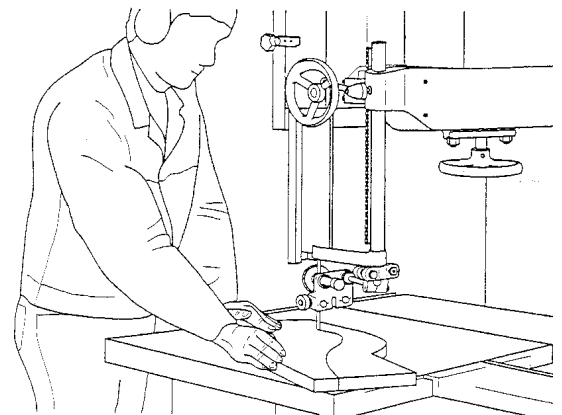
Diagonale Schnitte durchführen



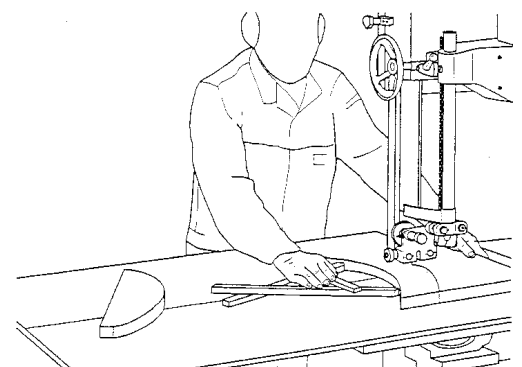
Schneiden von Zapfen



Ausschneiden von Ecken



Schneiden von Kurven



Ausschneiden von Kreisbögen

7. Einstellung und Anpassungen

Allgemeine Bemerkung :

Einstell- und Justierarbeiten dürfen erst vorgenommen werden, nachdem die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers gegen unbeabsichtigtes Einschalten gesichert wurde.

7.1. Wechseln der Klinge

Das Sägeblatt muss die technischen Spezifikationen erfüllen.

Wählen Sie ein geeignetes Sägeblatt, je nach Schnittvorgang und Material, das Sie schneiden möchten.

Für hohe Längsschnitte :

- verwenden Sie ein breites Sägeblatt (z. B. 15 mm) mit groben Zähnen.

Für schmale Kurvenschnitte :

- verwenden Sie ein schmales Sägeblatt (z. B. 6 mm).

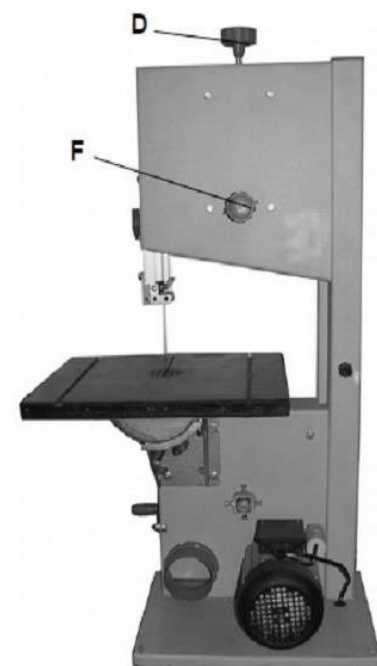
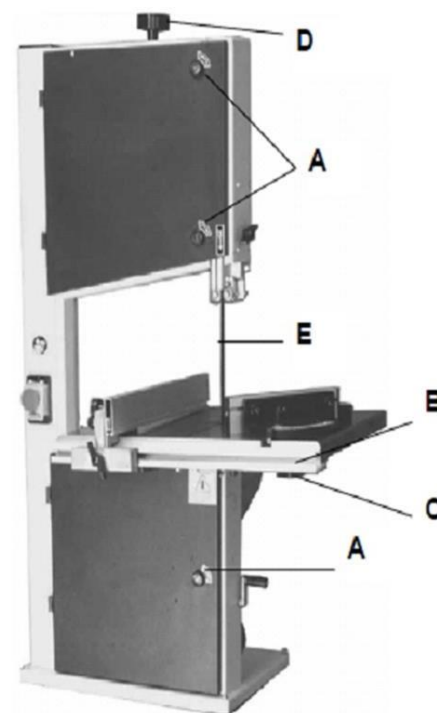
Überprüfen Sie das Sägeblatt auf Defekte (Risse, abgebrochene Zähne, Verformungen), bevor Sie es einsetzen. Verwenden Sie keine defekten Sägeblätter. Wenn das Sägeblatt beschädigt oder defekt ist, wechseln Sie es aus.

Die Zähne des Sägeblatts müssen in Schnittrichtung (nach unten) zeigen. Tragen Sie immer Handschuhe, wenn Sie mit Sägeblättern hantieren.

Die Sägeblätter dürfen nur bei gezogenem Netzstecker gewechselt werden!

Verfahren:

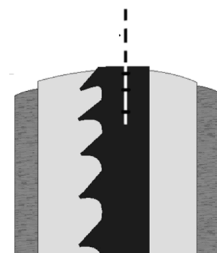
21. Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung, ziehen Sie den Netzstecker.
22. Öffnen Sie die obere und untere Tür für den Zugang zu den Bandlaufrädern, indem Sie die Türverriegelungen (A) mit einem flachen Schraubendreher drehen.
23. Entfernen Sie die Anschlagführung (B) von der Vorderseite des Tisches, indem Sie die 4 Flügelschrauben (C) lösen.
24. Lösen Sie die Spannung des Messers, indem Sie den Knopf (D) drehen.
25. Entfernen Sie das Sägeblatt (E), indem Sie es durch den Schlitz im Tisch, die oberen Sägeblattführungen und den Sägeblattschutz und dann durch den Schlitz in der Rückseite des Geräts führen und darauf achten, dass Sie sich nicht schneiden. Tragen Sie dabei Handschuhe.
26. Achten Sie beim Einsetzen der neuen Klinge darauf, dass die Zähne der Klinge an der Stelle, an der die Klinge durch den Tisch geht, nach unten und zu Ihnen hin gerichtet sind.
27. Spannen Sie die neue Klinge wieder und überprüfen Sie die Klingenführung, indem Sie das obere Rad von Hand drehen. Die Klinge muss sich in der Mitte des Bandrades drehen.
28. Wenn nötig, stellen Sie die Führung mithilfe des Einstellknopfes und des Verriegelungsknopfes (F) auf der Rückseite des oberen Gehäuses des Bandlaufrads ein. Wenn die Führung korrekt ist, sperren Sie die Einstellung.
29. Setzen Sie die Bandführungen zurück, wie im Abschnitt mit dem Titel "Einstellen der Bandführungen" beschrieben.
30. Schließen und verriegeln Sie die beiden Zugangstüren zu den Bandlaufrädern, bevor Sie die Stromversorgung wieder einschalten.



7.2. Ausrichtung und Spannung der Klinge einstellen

Ausrichtungsanpassung :

Die Einstellung der Klingenausrichtung darf niemals bei laufender Maschine vorgenommen werden. Das Sägeblatt muss sich in der Mitte der Gummiführungen drehen. Mit dem Knopf auf der Rückseite des Geräts (F) können Sie die Ausrichtung des Messers einstellen. Ziehen Sie das Sägeblatt ausreichend fest. Folgen Sie der Skala auf der Rückseite des Geräts.



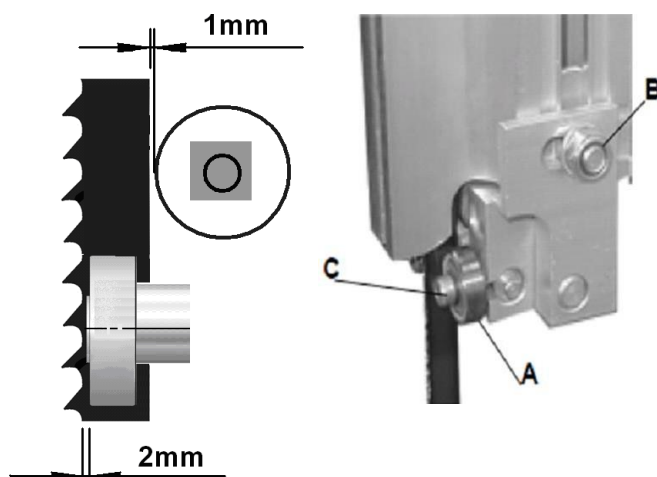
Einstellen der Klingenspannung :

Stellen Sie den Schnellspannhebel des Messers in die Position Spannen. Die Spannung des Messers wird mithilfe des Messerspannrads eingestellt. Ziehen Sie das Sägeblatt ausreichend fest. Folgen Sie der Skala auf der Rückseite des Geräts.

Wenn die Bandsäge nicht benutzt wird, verringern Sie die Spannung des Sägeblatts. Dadurch wird ihre Lebensdauer verlängert.

7.3. Einstellen der Bandführungen

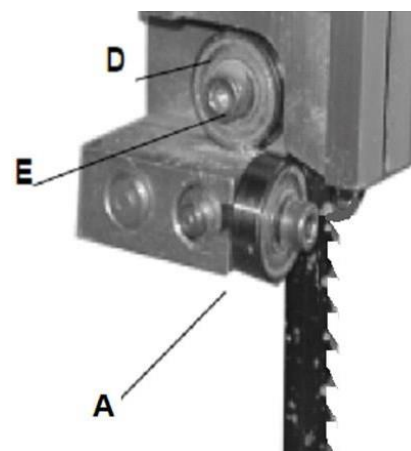
Die Einstellung der Farbbandführung sollte niemals bei laufender Maschine vorgenommen werden. Lösen Sie die Sechskantmutter (B) und positionieren Sie die gesamte Führung so nach vorne/hinten, dass die Zähne einen Abstand von ca. 2 mm zu den seitlichen Führungsrollen (A) einhalten.



Lösen Sie die Innensechskantschraube (C) und stellen Sie die seitlichen Führungsrollen ein.

(A) so, dass sie das Sägeblatt leicht berühren. Das Sägeblatt darf nicht aus seiner Position gedrückt werden.

Lösen Sie die Innensechskantschraube (E) und klemmen Sie die hintere Führungsrolle (D) so fest, dass der Abstand zum Sägeblatt 1 mm beträgt.

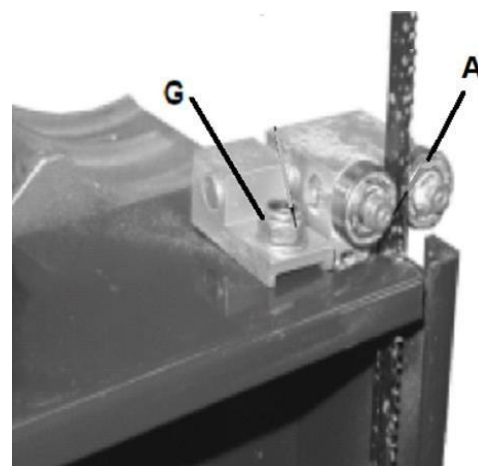


Untere Farbbandführung :

Lösen Sie die Sechskantmutter (G) und positionieren Sie die Führungsbaugruppe nach vorne/hinten, sodass die Zinken einen Abstand von ca. 2 mm zu den seitlichen Führungsrollen (A) einhalten.

Funktionstest :

Drehen Sie die Räder von Hand und überprüfen Sie die vorgenommenen Einstellungen. Starten Sie die Maschine vorsichtig.



7.4. Änderung der Geschwindigkeit

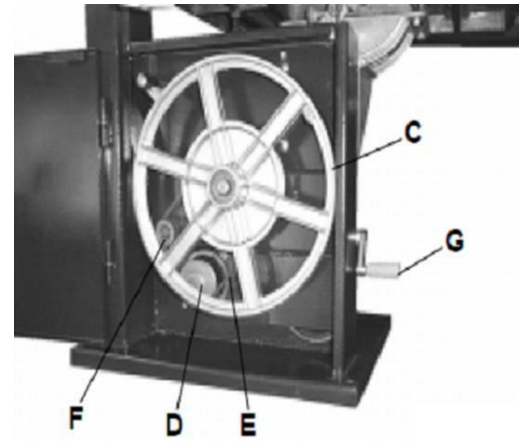
Diese Bandsäge hat zwei Blattgeschwindigkeiten:

- 370 m/min für Hartholz, einige Kunststoffe und einige Nichteisenmetalle.
- 800 m/min für alle anderen Hölzer.

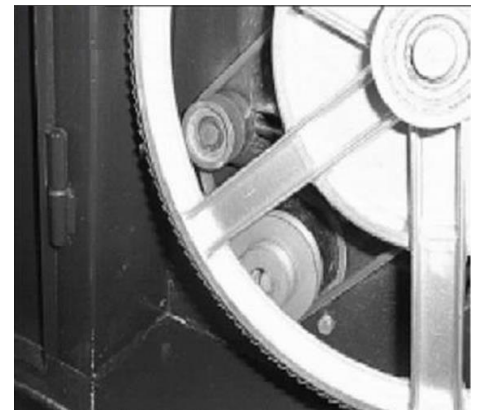
Das untere Rad (C) hat zwei Poly-V-Riemenscheiben, der Motor hat eine Twin-Poly-V-Riemenscheibe (D).

Der Poly-V-Riemen (E) läuft um die Bandscheibe, die Motorscheibe und die glatte Spannrolle (F). Die Spannung des Riemen wird mithilfe des abgewinkelten Griffs (G) gelöst und angelegt, der die Spannrolle bewegt und eine Änderung der Geschwindigkeit ermöglicht.

Um den Riemen zu wechseln, müssen Sie die untere Riemenscheibe entfernen.



Für die hohe Geschwindigkeit muss der Riemen an der hinteren Riemenscheibe des Motors und der Riemenscheibe befestigt werden, wie nebenstehend gezeigt :



Für den langsamen Gang muss der Riemen an der vorderen Riemenscheibe des Motors und der Riemenscheibe befestigt werden, wie nebenstehend gezeigt :

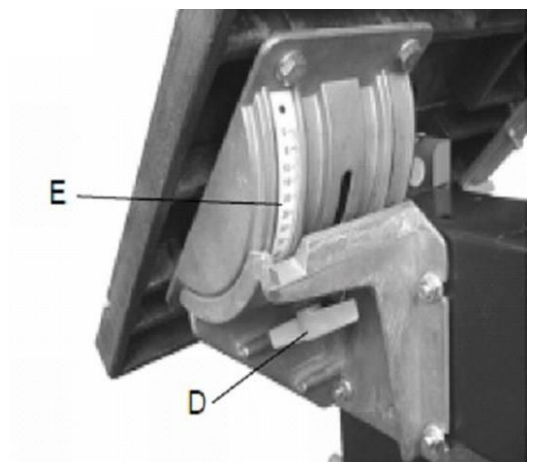


7.5. Neigung des Tisches

Um den Tisch in einem bestimmten Winkel zu neigen.

Stellen Sie sicher, dass der Tisch frei von losen Gegenständen ist. Lösen Sie die Flügelmutter (D) am unteren Zapfen und neigen Sie den Tisch mithilfe der Skala (E) auf den erforderlichen Winkel. Ziehen Sie die Flügelmutter fest.

Hinweis: Wenn Sie den Tisch schräg verwenden, legen Sie den Parallelanschlag immer an der Unterseite des Tisches an, um das Werkstück abzustützen.



7.6. Häufige Betriebsstörungen und Fehler

Der Motor springt nicht an :

- Kein Strom: Überprüfen Sie das Stromnetz und die Sicherung.
- Defekter Schalter, Motor oder Kabel: Wenden Sie sich an einen Elektriker.

Die Maschine vibriert übermäßig :

- Der Sockel ist nicht gerade: Richten Sie den Sockel auf einem geraden Boden aus.
- Staub auf dem Rad: Reinigen Sie die Gummiräder.
- Gesprungenes Sägeblatt: Sägeblatt sofort austauschen

Der Schnitt ist nicht rechtwinklig :

- Falsche Einstellung des Tischanschlags.
- Falsche Einstellung der Klingenführung

Die Schnittflächen sind schlecht :

- Falsches Sägeblatt verwendet
- Auf dem Sägeblatt angesammeltes Harz
- Stumpfes Sägeblatt
- Falsche Einstellung der Klingenführung
- Zu geringe Spannung des Messers
- Ungleichmäßiges Werkstück
- Vorschubdruck zu hoch: Das Werkstück nicht mit Gewalt bearbeiten.

8. Wartung

Trennen Sie vor der Durchführung von Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten die Maschine vom Stromnetz.

Tragen Sie Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille und verwenden Sie bei allen Reinigungsarbeiten ein sauberes, trockenes Tuch, eine Bürste, einen langstieligen Pinsel, einen Haken oder einen Staubsauger.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder aggressiven Reinigungsmittel zur Reinigung.

Tauchen Sie die Maschine nicht in Wasser und waschen Sie sie nicht mit einem Wasserstrahl ab.



Um die Effizienz des Geräts und seiner Komponenten zu erhalten, muss es gewartet werden.

Die Nichteinhaltung der vorgeschriebenen Aufgaben führt zu vorzeitigem Verschleiß und verringert die Leistung der Maschine.



Allgemeine Bemerkungen :

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

Reparatur- und Wartungsarbeiten am elektrischen System dürfen nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Reinigen Sie die Maschine regelmäßig.

VERWENDEN SIE NIEMALS WASSER ODER ANDERE FLÜSSIGKEITEN, UM DAS GERÄT ZU REINIGEN. VERWENDEN SIE EINE BÜRSTE.

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

Überprüfen Sie täglich, ob die Staubabsaugung ordnungsgemäß funktioniert.

Alle Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen müssen nach Reinigungs-, Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder angebracht werden.

Defekte Sicherheitsvorrichtungen müssen sofort ausgetauscht werden.

Überprüfen Sie regelmäßig die korrekte Spannung des Messers. Entfernen Sie die Spannung des Messers, wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird.

Überprüfen Sie regelmäßig die Einstellung der Klingenführung.

Räder :

Das Gummi der Räder sollte regelmäßig gereinigt werden. Die obere Radhalterung muss regelmäßig geschmiert werden.

Training :

Die Riemenspannung sollte regelmäßig überprüft werden.

Tischeinlage :

Ersetzen Sie einen abgenutzten Tischeinsatz.

Die Tischeinlage darf nicht über die Tischoberfläche hinausragen.

Der Tischeinsatz sollte aus einem Material bestehen, das sich zuschneiden lässt (z. B. Holz, Kunststoff, Aluminium).

JET-Bestandsnummer: JBS12-120

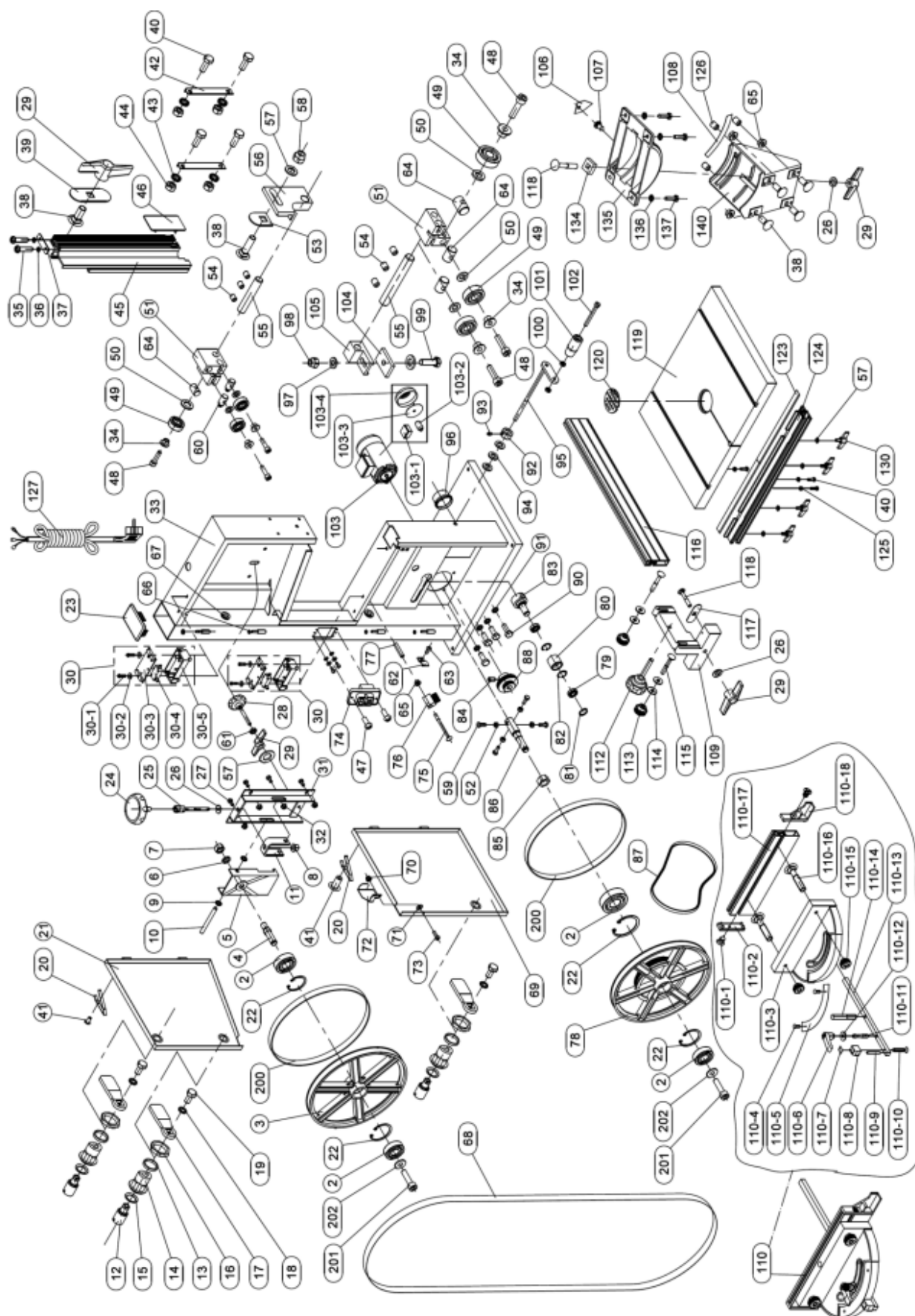
Die Tischeinlage darf nicht über die Tischoberfläche hinausragen.

Sägeblätter :

Die Wartung der Sägeblätter sollte nur von einer qualifizierten Person durchgeführt werden.

Verwenden Sie nur geschärfte und richtig eingestellte Sägeblätter.

9. Vue éclatée / Exploded view / Explosionszeichnungen

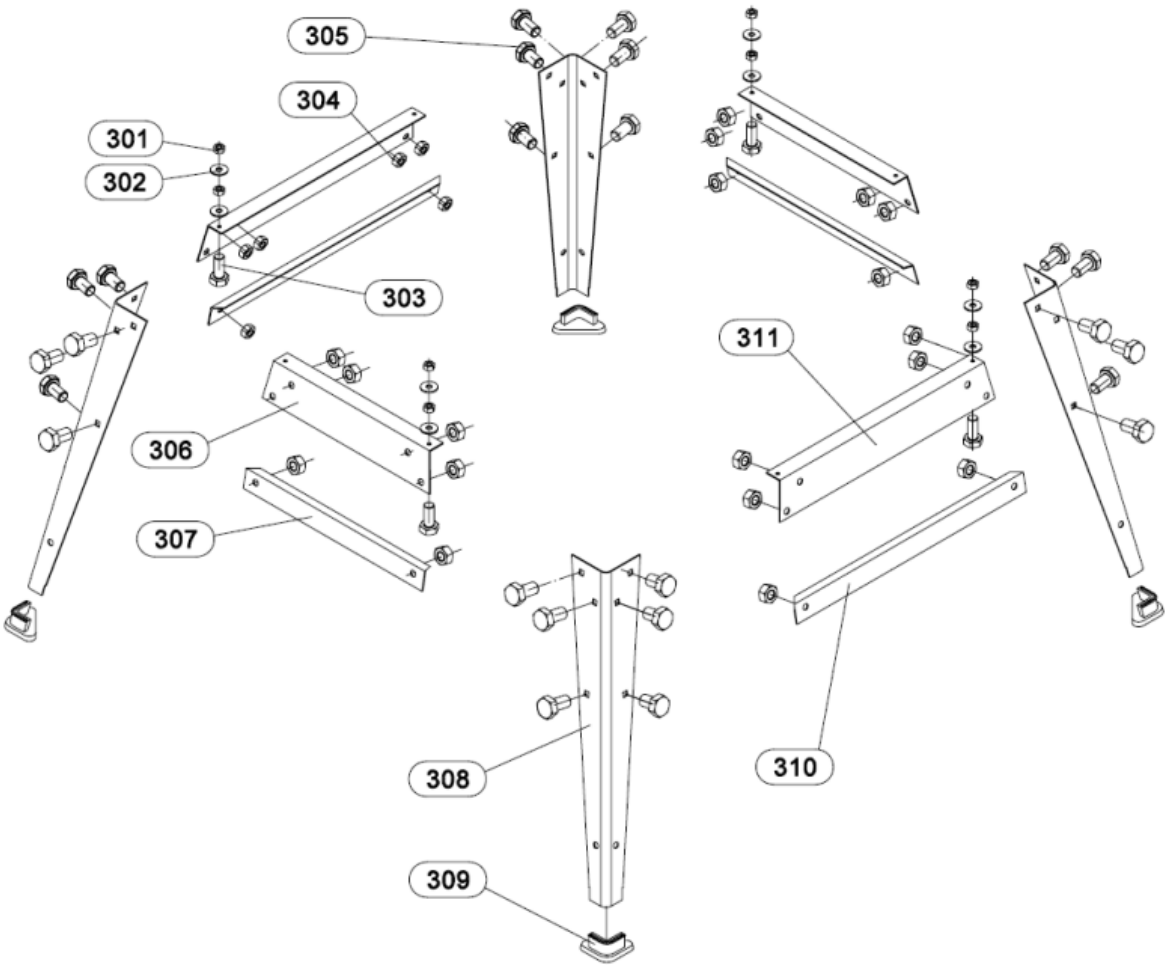


Repère	Ref.	Désignation FR, EN, DE	Taille
2	JBS12-002	Roulement à billes 6203 / Ball bearing 6203 / Kugellager 6203	
3	JBS12-003	Ensemble roue supérieure de scie à ruban / Upper band saw wheel assembly / Obere Bandsäge-Radbaugruppe	
4	JBS12-004	Arbre de palier supérieur / Upper bearing shaft / Obere Lagerwelle	
5	JBS12-005	Support de roue / Wheel carrier bracket / Radträgerhalterung	
6	JBS12-006	Rondelle élastique / Spring washer / Federscheibe	M16
7	JBS12-007	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M16x1.5
8	JBS12-008	Vis spéciale pour tension / Special Screw for tension / Spezialschraube für Spannung	
9	JBS12-009	Bague Starlock / Starlock ring / Starlockring	10mm
10	JBS12-010	Goupille cylindrique / Cylindrical pin / Zylinderstift	11x100
11	JBS12-011	Support de tension / Tension bracket / Spannhalter	
12	JBS12-012	Vis à fente / Slotted inset / Schlitzschraube	
13	JBS12-013	Rondelle selle / Saddle washer / Sattelscheibe	
14	JBS12-014	Boîtier de verrouillage / Lock housing / Schlossgehäuse	
15	JBS12-015	Rondelle en nylon / Nylon washer / Nylon-Unterlegscheibe	
16	JBS12-016	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M22x1.5
17	JBS12-017	Verrou à languette / Tongue lock / Zungenverriegelung	
18	JBS12-018	Rondelle de verrouillage dentée / Serrated lock washer / Zahnscheibe	6mm
19	JBS12-019	Boulon hexagonal / Hexagonal bolt / Sechskantschraube	M6x10
20	JBS12-020	Ressort à lames / Leaf spring / Blattfeder	
21	JBS12-021	Ensemble porte-supérieur / Door-upper assembly / Obere Türbaugruppe	
22	JBS12-022	Anneau de circlip / Circlip ring / Seegerring	40
23	JBS12-023	Connecteur Lamello / Lamello plug / Lamello-Stecker	
24	JBS12-024	Bouton de tension de lame / Blade tension knob / Sägeblatt-Spannknopf	
25	JBS12-025	Tendeur de lame / Blade tensioner / Sägeblattspanner	
26	JBS12-026	Rondelle plate / Flat washer / Flache Unterlegscheibe	8 mm
27	JBS12-027	Vis à tête hexagonale / Hexagonal head screw / Sechskantkopfschraube	M8x16
28	JBS12-028	Bouton de suivi de lame / Blade tracking knob / Sägeblatt-Verfolgungsknopf	
29	JBS12-029	Écrou à oreilles / Wing nut / Flügelmutter	M8
30	JBS12-030	Ensemble interrupteur de porte / Door Switch assembly / Türschalter-Baugruppe	
30-1	JBS12-030-1	Vis à tête cylindrique / Pan head tapping screw / Linsenkopfschraube	3.5x20
30-2	JBS12-030-2	Rondelle plate / Flat washer / Flache Unterlegscheibe	4mm
30-3	JBS12-030-3	Boîte A de l'interrupteur de porte / Door Switch Box A / Türschaltergehäuse A	
30-4	JBS12-030-4	Interrupteur de porte / Door Switch / Türschalter	
30-5	JBS12-030-5	Boîte B de l'interrupteur de porte / Door Switch Box B / Türschaltergehäuse B	
31	JBS12-031	Cadre de support de tension / Tension bracket frame / Spannbügelrahmen	
32	JBS12-032	Écrou à bride galvanisé / Flange nut galvanised / Verzinkte Flanschmutter	M8
33	JBS12-033	Châssis de scie à ruban / Frame for Bandsaw / Bandsägenrahmen	
34	JBS12-034	Bague d'espacement / Spacer bush / Distanzbuchse	
35	JBS12-035	Vis à tête cylindrique / Pan head tapping screw / Linsenkopfschraube	4.8x16
36	JBS12-036	Rondelle de verrouillage dentée / Serrated lock washer / Zahnscheibe	5 mm
37	JBS12-037	Plaque / Plate / Platte	
38	JBS12-038	Boulon de carrosserie / Carriage bolt / Schlossschraube	M8x20
39	JBS12-039	Guide de boulon / Bolt guide / Schraubenführung	
40	JBS12-040	Boulon hexagonal / Hexagonal bolt / Sechskantschraube	M6x20
41	JBS12-041	Boulon à sertir / Clinch Bolt / Einpressbolzen	
42	JBS12-042	Support de guide / Guide bracket / Führungshalter	
43	JBS12-043	Rondelle de verrouillage dentée / Serrated lock washer / Zahnscheibe	6 mm
44	JBS12-044	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M6
45	JBS12-045	Ensemble protecteur de lame de scie / Saw blade guard assembly / Sägeblattschutz-Baugruppe	
46	JBS12-046	Glissière / Slide / Schiene	
47	JBS12-047	Vis / Screw / Schraube	M4x12
48	JBS12-048	Vis de réglage du guide / Guide adjust screw / Führungseinstellschraube	M6x16
49	JBS12-049	Roulement à billes rainuré 608 / Grooved ball bearing 608 / Rillenkugellager 608	
50	JBS12-050	Rondelle plate / Flat washer / Flache Unterlegscheibe	6 mm
51	JBS12-051	Ensemble de guide à 3 rouleaux / 3-roller guide assembly / 3-Rollen-Führungseinheit	
52	JBS12-052	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M6
53	JBS12-053	Guide de boulon, petit / Bolt guide, small / Bolzenführung, klein	
54	JBS12-054	Vis pointeau / Screw socket set / Madenschraube	M6x12
55	JBS12-055	Arbre de guidage / Guide shaft / Führungswelle	
56	JBS12-056	Support de guidage supérieur / Upper guide mount / Obere Führungsaufnahme	
57	JBS12-057	Rondelle plate / Flat washer / Flache Unterlegscheibe	8 mm
58	JBS12-058	Écrou hexagonal, frein nylon / Hexagonal nut, nylonstop / Sechskantmutter, Nylonstopp	M8
59	JBS12-059	Boulon hexagonal / Hexagonal bolt / Sechskantschraube	M6x20
60	JBS12-060	Support de roulement cylindre avec capuchon / Bearing mount cylinder w/cap / Lageraufnahme Zylinder m. Kappe	
61	JBS12-061	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M8
62	JBS12-062	Bride / Clamp / Klemme	
63	JBS12-063	Vis à tête bombée / Pan head Screw / Linsenkopfschraube	M5x10
64	JBS12-064	Support de roulement cylindre / Bearing mount cylinder / Lageraufnahme Zylinder	
65	JBS12-065	Écrou à bride / Flange nut / Flanschmutter	M8
66	JBS12-066	Rondelle / Washer / Unterlegscheibe	
67	JBS12-067	Gaine de fil / Wire jacket / Kabelmantel	
68	JBS12-068	Lame de scie - 4TPI / Saw blade -4TPI / Sägeband - 4TPI	2240x13x0,5mm
69	JBS12-069	Assemblage porte inférieure / Door-lower assembly / Tür-Unterbaugruppe	
70	JBS12-070	Écrou hexagonal, frein nylon / Hexagonal nut, nylonstop / Sechskantmutter, Nylonstopp	M4
71	JBS12-071	Rondelle plate / Flat washer / Flache Unterlegscheibe	4 mm
72	JBS12-072	Protection de lame de scie / Saw blade guard / Sägeblattschutz	
73	JBS12-073	Vis hexagonale / Hexagonal screw / Sechskantschraube	M4x12
74	JBS12-074	Interrupteur magnétique On/Off 1~230V / On/Off magnetic switch 1~230V / Ein-/Aus-Magnetschalter 1~230V	

75	JBS12-075	Boulon de chariot / Carriage bolt / Schlossschraube	M8x100
76	JBS12-076	Brosse / Brush / Bürste	
77	JBS12-077	Bague d'espacement / Spacer bush / Distanzbuchse	8x50
78	JBS12-078	Assemblage roue inférieure de scie à ruban / Lower band saw wheel assembly / Untere Bandsägebandradbaugruppe	
79	JBS12-079	Roulement à billes rainuré 6001 / Grooved ball bearing 6001 / Rillenkugellager 6001	
80	JBS12-080	Roue de tension / Tension wheel / Spannrاد	
81	JBS12-081	Bague circlip / Circlip ring / Seegerring	12x1
82	JBS12-082	Bague circlip / Circlip ring / Seegerring	28
83	JBS12-083	Arbre coulissant / Sliding shaft / Gleitwelle	
84	JBS12-084	Vis pointeau / Set Screw / Stellschraube	M6x12
85	JBS12-085	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M20x1.5
86	JBS12-086	Arbre de roulement inférieur / Lower bearing shaft / Untere Lagerwelle	
87	JBS12-087	Courroie poly-v / Poly-v-belt / Poly-V-Riemen	
88	JBS12-088	Poulie de courroie moteur / Motor belt pulley / Motorriemenscheibe	
90	JBS12-090	Vis hexagonale / Hexagonal screw / Sechskantschraube	M6x16
91	JBS12-091	Rondelle ressort / Spring washer / Federscheibe	6 mm
92	JBS12-092	Collier de serrage / Set collar / Stelling	10 mm
93	JBS12-093	Vis pointeau / Set Screw / Stellschraube	M5x8
94	JBS12-094	Rondelle disque / Disk washer / Scheibenunterlegscheibe	20x10.2x0.8
95	JBS12-095	Manivelle / Crank / Kurbel	
96	JBS12-096	Connecteur d'aspiration Rd 100 / Suction connector Rd 100 / Absauganschluss Rd 100	
97	JBS12-097	Rondelle / Washer / Unterlegscheibe	6mm
98	JBS12-098	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M6
99	JBS12-099	Vis hexagonale / Hexagonal screw / Sechskantschraube	M6x20
100	JBS12-100	Écrou hexagonal plat / Hexagonal flat nut / Flache Sechskantmutter	M6
101	JBS12-101	Poignée de manivelle / Crank handle / Kurbelgriff	
102	JBS12-102	Vis à tête cylindrique / Cap screw / Zylinderschraube	M6x55
103	JBS12-103	Moteur P2=0.55kW, 1~230V, 50Hz / Motor P2=0.55kW, 1~230V, 50Hz / Motor P2=0.55kW, 1~230V, 50Hz	
103-1	JBS12-103-1	Boîte à bornes moteur / Motor Terminal Box / Motorklemmenkasten	
103-2	JBS12-103-2	Condensateur / Capacitor / Kondensator	
103-3	JBS12-103-3	Ventilateur moteur / Motor Fan / Motorlüfter	
103-4	JBS12-103-4	Couvercle ventilateur moteur / Motor Fan Cover / Motorlüfterabdeckung	
104	JBS12-104	Ensemble de guide de goupille / Pin guide set / Stiftführungsset	
105	JBS12-105	Support de guide inférieur / Lower guide support / Untere Führungsstütze	
106	JBS12-106	Pointeur / Pointer / Zeiger	
107	JBS12-107	Vis mécanique / Machine Screw / Maschinenschraube	ST3.5x9
108	JBS12-108	Échelle d'inclinaison / Tilt Degree Scale / Neigungsskala	
109	JBS12-109	Support de guide parallèle / Rip fence carrier / Parallelanschlagträger	
110	JBS12-110	Assemblage guide à onglet / Miter Gauge Assembly / Gehrungsanschlag-Baugruppe	
110-1	JBS12-110-1	Vis mécanique à tête bombée / Pan Head Machine Screw / Linsenkopf-Maschinenschraube	ST4.2x9.5
110-2	JBS12-110-2	Plaque de guide A / Fence Plate A / Führungsplatte A	
110-3	JBS12-110-3	Base de guide / Guide Base / Führungsbasis	
110-4	JBS12-110-4	Boulon de sertissage / Clinch Bolt / Stanzbolzen	
110-5	JBS12-110-5	Règle / Ruler / Lineal	
110-6	JBS12-110-6	Poignée / Handle / Griff	
110-7	JBS12-110-7	Pointeur / Pointer / Zeiger	
110-8	JBS12-110-8	Base de pointeur / Pointer Base / Zeigerbasis	
110-9	JBS12-110-9	Goupille / Pin / Stift	
110-10	JBS12-110-10	Vis / Screw / Schraube	M3x16
110-11	JBS12-110-11	Boulon / Bolt / Bolzen	
110-12	JBS12-110-12	Rondelle / Washer / Unterlegscheibe	6
110-13	JBS12-110-13	Bande de support / Support strip / Stützeleiste	
	JBS12-110-13A	Bande de support / Support strip / Stützeleiste	
110-14	JBS12-110-14	Vis d'arbre / Shaft Screw / Wellen-Schraube	M6
110-15	JBS12-110-15	Bouton de verrouillage / Lock Knob / Verriegelungsknopf	
110-16	JBS12-110-16	Boulon de chariot / Carriage bolt / Schlossschraube	M6x30
110-17	JBS12-110-17	Guide de clôture / Guide Fence / Führungszaun	
110-18	JBS12-110-18	Plaque de clôture B / Fence Plate B / Zaunplatte B	
112	JBS12-112	Vis à molette striée / Knurled thumb screw / Rändelschraube	M6x25
113	JBS12-113	Écrou strié galvanisé / Galvanised Knurled nut / Verzinkte Rändelmutter	M6
114	JBS12-114	Rondelle plate / Washer flat / Flache Unterlegscheibe	6 mm
115	JBS12-115	Boulon de chariot / Carriage bolt / Schlossschraube	M6x40
116	JBS12-116	Profilé de clôture / Fence extrusion / Zaunextrusion	
117	JBS12-117	Guide de boulon / Bolt guide / Bolzenführung	
118	JBS12-118	Boulon de chariot / Carriage bolt / Schlossschraube	M8x50
119	JBS12-119	Table / Table / Tisch	
	JBS12-119A	Table / Table / Tisch	
120	JBS12-120	Insert de table / Table insert / Tisch-Einsatz	
123	JBS12-123	Échelle-métrique / Scale-metric / Maßstab-metrisch	
124	JBS12-124	Profilé de support de guide / Rip fence carrier extrusion / Rippenzaunträgerprofil	
125	JBS12-125	Écrou hexagonal / Hexagonal nut / Sechskantmutter	M6
126	JBS12-126	Vis pointeau / Screw socket set / Madenschraube	M6x10
127	JBS12-127	Cordon d'alimentation / Power Cord / Netzkabel	
130	JBS12-130	Écrou à ailettes / Wing nut / Flügelmutter	M8
134	JBS12-134	Pièce de glissement / Glide piece / Gleitelement	
135	JBS12-135	Tourillon supérieur de table / Table trunion upper / Tischtrunion oben	
136	JBS12-136	Rondelle de verrouillage crantée / Serrated lock washer / Zahnscheibe	8 mm
137	JBS12-137	Vis hexagonale / Hexagonal screw / Sechskantschraube	M8x20
140	JBS12-140	Trunion inférieur de table / Table trunion lower / Tischtrunion unten	
200	JBS12-200	Bande de scie à ruban / Band saw tyre / Bandsäge-Reifen	315x2.5x20
201	JBS12-201	Vis de réglage de guide / Guide adjust screw / Führungsjustierschraube	M8x 16
202	JBS12-202	Rondelle / Washer / Unterlegscheibe	

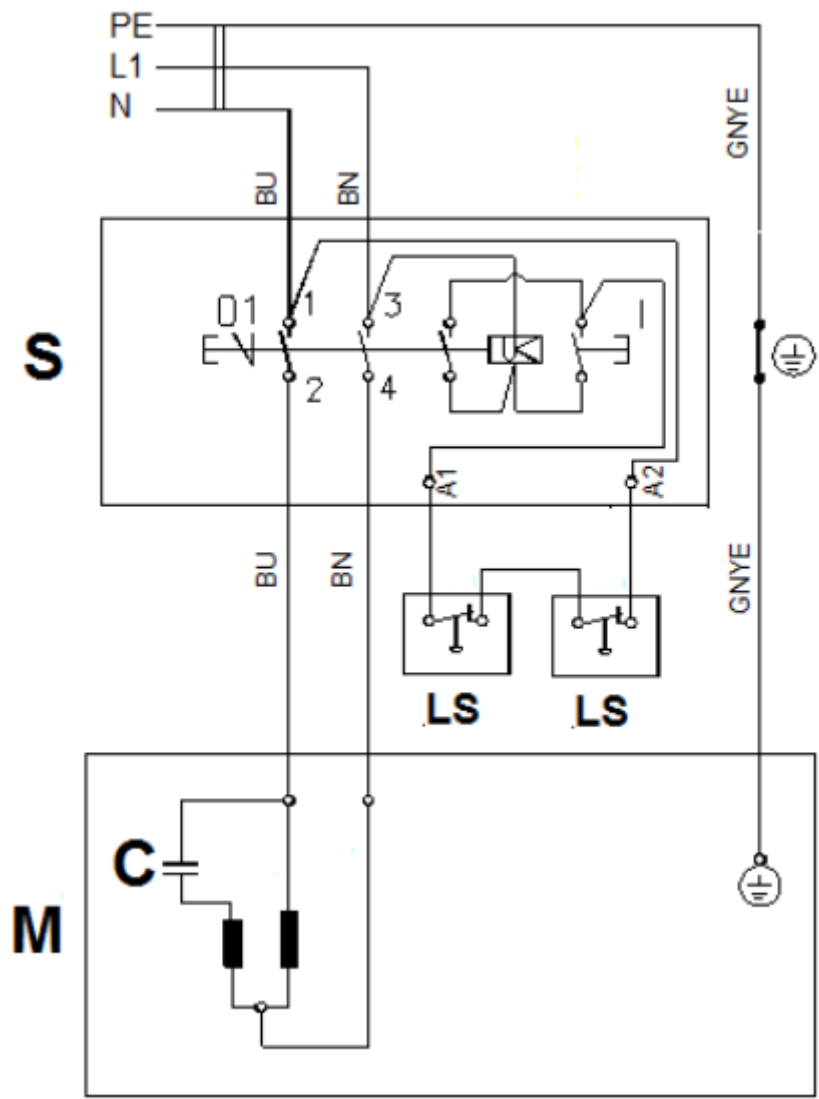
203	JBS12-203	Rondelle de verrouillage / Lock Washer / Federriegelmutter	
	JBS12-WR	Étiquette d'avertissement JET / JET Warning Label / JET Warnetikett	
	JBS12-IDL	Étiquette d'identification JET / JET ID Label / JET ID Etikett	
	JBS12-ML	Étiquette moteur JET / JET Motor Label / JET Motor Etikett	
	JET-92	Logo JET / JET LOGO / JET Logo	92x38mm

Socle / Stand / Sockel



301	JBS12-301	Écrou hexagonal / Hex. Nut / Sechskantmutter	M6
302	JBS12-302	Rondelle / Washer / Unterlegscheibe	6
303	JBS12-303	Vis hexagonale / Hexagonal screw / Sechskantschraube	M6x40
304	JBS12-304	Écrou hexagonal / Hex. Nut / Sechskantmutter	M8
305	JBS12-305	Vis hexagonale / Hexagonal screw / Sechskantschraube	M8x16
306	JBS12-306	Plaque de support A / Support Plate A / Stützplatte A	
307	JBS12-307	Plaque de support B / Support Plate B / Stützplatte B	
308	JBS12-308	Pied de support / Stand Leg / Stützbein	
309	JBS12-309	Pied en caoutchouc / Rubber Foot / Gummifuß	
310	JBS12-310	Plaque de support C / Support Plate C / Stützplatte C	
311	JBS12-311	Plaque de support D / Support Plate D / Stützplatte D	

10. Schéma électrique / Wiring diagram / Verkabelung Diagramme



Repère	Désignation FR	Désignation EN	Désignation DE
M	Moteur	Motor	Motor
S	Interrupteur	Switch	Schalter
C	Condensateur	Condenser	Kondensator
LS	Micro-switch	Micro-switch	Endschalter

11. Niveau sonore / Noise level / Geräuschpegel

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendent du type de matériau, du diamètre et du type d'outil utilisé. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

Le risque de lésions auditives chez l'opérateur est fonction du temps d'exposition au bruit.

L'opérateur doit porter un casque antibruit ou autres moyens individuels de protection appropriés lorsque la puissance acoustique dépasse 85 dB(A) sur le lieu de travail.

- **Niveau de pression acoustique : LpA = 83.8 dB(A)**
- **Niveau de puissance acoustique : LwA = 96.1dB(A)**

Le calcul de la puissance acoustique a été effectué en tenant compte des facteurs tels que : la réverbération du lieu d'essai, l'absorption de bruits au sol et autres qui peuvent interférer dans les mesures. Cette estimation permet d'affirmer que sur les valeurs obtenues, le degré d'erreur serait autour de 3 dB(A). Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe des corrélations entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruit, etc., c'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permet à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation des risques.

Data on the noise level emitted by this machine during the working process depends on the type of material, diameter and type of tool used. For this reason, measurement data are relative.

The risk of hearing damage for the operator depends on the length of exposure to noise.

Operators must wear earmuffs or other appropriate personal protection when sound power exceeds 85 dB(A) in the workplace.

- **Sound pressure level : LpA = 83.8 dB(A)**
- **Sound power level : LwA = 96.1 dB(A)**

The sound power was calculated taking into account factors such as the reverberation of the test site, the absorption of ground noise and other factors that can interfere with the measurements. This estimate means that the degree of error on the values obtained is around 3 dB(A).

The values given are emission levels and not necessarily safe working levels. Although there are correlations between emission levels and exposure levels, these cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary. Parameters influencing actual exposure levels include the characteristics of the workshop, other sources of noise, etc., i.e. the number of machines and neighbouring manufacturing processes. In addition, permissible exposure levels may vary from country to country. However, this information enables the machine operator to make a better risk assessment.

Die Angaben zum Lärmpegel, den diese Maschine während des Arbeitsprozesses erzeugt, hängen von der Art des Materials, dem Durchmesser und der Art des verwendeten Werkzeugs ab. Aus diesem Grund sind die Daten der Messungen relativ.

Das Risiko eines Hörschadens beim Bediener ist abhängig von der Zeit, die er dem Lärm ausgesetzt ist.

Der Bediener muss einen Gehörschutz oder andere geeignete persönliche Schutzmittel tragen, wenn die Schallleistung am Arbeitsplatz 85 dB(A) überschreitet.

- **Schalldruckpegel : LpA = 83.8 dB(A)**
- **Schallleistungspegel : LwA = 96.1 dB(A)**

Die Berechnung der Schallleistung erfolgte unter Berücksichtigung von Faktoren wie: Nachhall des Testortes, Absorption von Bodengeräuschen und anderen, die die Messungen beeinträchtigen können. Aufgrund dieser Schätzung kann man sagen, dass bei den erhaltenen Werten der Fehlergrad um die 3 dB(A) liegen würde.

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und nicht unbedingt Pegel, die ein sicheres Arbeiten ermöglichen. Obwohl es Korrelationen zwischen den Emissionswerten und den Expositionswerten gibt, kann diese nicht zuverlässig verwendet werden, um zu bestimmen, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind. Zu den Parametern, die die tatsächlichen Expositionspiegel beeinflussen, gehören die Merkmale der Werkstatt, andere Lärmquellen usw., d. h. die Anzahl der Maschinen und benachbarte Fertigungsverfahren. Darüber hinaus können die zulässigen Expositionspiegel von Land zu Land unterschiedlich sein. Diese Informationen ermöglichen es dem Nutzer der Maschine jedoch, eine bessere Risikobewertung vorzunehmen.



12. Protection de l'environnement / Environmental protection / Umweltschutz

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.

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.

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.



13. Garantie / 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 Garan 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 vor- zunehmen.

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.

UK DECLARATION OF CONFORMITY

Product :

BAND SAW

Model :

JBS-12

Brand :

TOOL France

Manufacturer or authorized representative :

TOOL France

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

We hereby declare that this product complies with the regulations :

**SUPPLY OF MACHINERY (SAFETY) REGULATIONS 2008
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REGULATIONS 2016**

Designed in consideration of the standards :

EN ISO 12100 : 2010

EN ISO 13849-1 : 2015

EN ISO 16093 : 2017

EN 60204-1 : 2006/AC : 2010

EN 61000-6-2 : 2005

EN 61000-6-4 : 2007/A1 : 2011

Documentation manager / Dokumentations Verantwortung / Responsable de la documentation :



Jérôme GERMAIN

General manager
Directeur général

N° de série / serial number :

Fait à Lisses / Done at Lisses / Hergestellt in Lisses

Date :

DECLARATION DE CONFORMITE CE / CE-CONFORMITY DECLARATION / CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

January 2024 Edition

Produit / Product / Produkt :
Scie à ruban / Bandsaw / Bandsäge

Modèle / Model / Modell :
JBS-12

Marque / Brand / Marke :
TOOL FRANCE

Fabricant ou son mandataire / Manufacturer or authorized representative / Hersteller oder Bevollmächtigter :
TOOL FRANCE
9 rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

Par la présente, nous déclarons que ce produit est conforme à la législation harmonisée applicable
We hereby declare that this product complies with the relevant harmonized legislation
Hiermit erklären wir, dass dieses Produkt der anwendbaren harmonisierten Gesetzgebung entspricht

2006/42/CE

Directive machine (jusqu'au 19 janvier 2027)
Machinery directive (until 19 January 2027)
Maschinenrichtlinie (bis 19. Januar 2027)

2023/1230

Règlement UE (à partir du 20 janvier 2027)
UE Regulation (as from 20 January 2027)
EU-Verordnung (ab 20. Januar 2027)

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

EN ISO 12100 : 2010

EN ISO 13849-1 : 2015

EN ISO 16093 : 2017

EN 60204-1 : 2006/AC : 2010

EN 61000-6-2 : 2005

EN 61000-6-4 : 2007/A1 : 2011

Notice d'instructions originale / Original instructions manual / Original-Bedienungsanleitung
Responsable de la documentation / Documentation manager / Dokumentations Verantwortung



Jérôme GERMAIN
General manager
Directeur général

N° de série / serial number :

Fait à Lisses / Done at Lisses / Hergestellt in Lisses

Date :