

MANUEL

Scie à ruban de 9 po x 16 po 1-1/2 cv à 4 vitesses

N° du prod. 222335 N° du mod. JHBS916



Merci d'avoir fait l'achat de cette machine JET. Votre machine est conçu pour vous offrir un produit durable, d'un fonctionnement fiable et facile à utiliser. Entretenez votre machine JET et elle vous donnera sans problème plusieurs années d'opération.

Politique de garantie

JET font tout en leur pouvoir afin de s'assurer que tous leurs produits répondent aux normes de haute qualité et garanti au consommateur / acheteur au détail de ses produits que chacun de ceux-ci sont exempts de défauts de matériel et de fabrication. JET vous offre une GARANTIE LIMITÉE DE DEUX ANS sur ce produit. La garantie ne s'applique pas aux défauts découlant directement ou indirectement du mauvais usage, des abus, de la négligence ou des accidents, des réparations ou modifications effectuées à l'extérieur de nos installations ou d'un manque d'entretien.

Procédure à garantie

Après avoir reçu autorisation de notre entreprise, tout produits auquel il ya réclamation de garantie doit être retourné port payé à une installation de service autorisé avec votre reçu de caisse daté, comme preuve d'achat.

Caractéristiques

Capacité : Ronde à 90° - 9 po ; à 45° - 6-1/2 po
Rectangulaire à 90° - 4 po x 16 po –
9 po x 12 po ; à 45° - 9 po x 6-1/8 po

Profondeur de col de cygne : 9 po

Rotules d'étau : 45°

Tableau de commande : 24 V

Encombrement au sol nécessaire : 65 po x 28 po

Vitesses : 82, 132, 170, 235 pi/min

Lame : 1 po x 0.032 x 119-1/2 po

Galets tendeurs de lame : 13 po

Hauteur du banc : 25 po

Moteur (à ventilation extérieure) : 1-1/2 ch, 1 ph,
115/230 V, précâblé 230 V

Poids à l'expédition : 704 lb

Contenu

Règles de sécurité	18
Mode de fonctionnement.....	19
Choix de la lame	19
Moteur monophasé.....	22
Notice technique.....	22
Nomenclature des pièces de rechange	12-14
Dessin éclaté.....	15-16
Commande des pièces de rechange	14

**AVERTISSEMENT**

Par mesure de sécurité, lisez le guid d'utilisation avant de faire fonctionner la scie à ruban

Règles de sécurité

- a) Portez des lunettes de sécurité.
- b) N'essayez pas de décoinçer une pièce de métal débitée tant que la lame ne se sera pas complètement arrêtée et que vous n'aurez pas coupé le courant d'alimentation de la machine.
- c) Maintenez la tension de réglage adéquate de la lame, des guides-lames et des butées.
- d) Réglez le guide mobile juste assez pour dégager la pièce à travailler.
- e) Retenez fermement la pièce à travailler au moyen d'un étau.
1. **N'ENLEVEZ PAS LES DISPOSITIFS PROTECTEURS** et gardez-les en bon état.
2. **ENLEVEZ LES CLAVETTES ET LES CLÉS DE RÉGLAGE.** Prenez l'habitude de vérifier si les clavettes et les clés de réglage ont été enlevées de sur l'outil avant de le mettre en marche.
3. **GARDEZ VOTRE AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Les endroits et les établis encombrés sont une source d'accidents.
4. **ÉVITEZ D'UTILISER DANS UN MILIEU À RISQUE.** Ne faites pas usage d'outils électriques dans des endroits humides ou mouillés et ne vous en servez pas non plus sous la pluie. Assurez-vous de bien éclairer votre aire de travail.
5. **NE LAISSEZ PAS LES ENFANTS S'APPROCHER.** Tous les visiteurs doivent se tenir à distance sécuritaire de la zone de travail.
6. **RENDEZ L'ATELIER INACCESSIBLE AUX ENFANTS** en prenant soin de le cadenasser, en installant un interrupteur principal ou en cachant les clés de démarrage.
7. **NE FORCEZ PAS L'OUTIL.** Le travail s'accomplira de manière plus efficace et plus sécuritaire au régime pour lequel il a été conçu.
8. **UTILISEZ L'OUTIL APPROPRIÉ.** Ne forcez pas l'outil à accomplir une tâche pour laquelle il n'est pas destiné.
9. Cet outil doit faire l'objet d'un branchement permanent à une canalisation électrique munie d'une mise à la terre métallique ou à une canalisation équipée d'un conducteur de protection.
10. **PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS.** Ne portez pas de vêtements lâches, de gants, de cravate, de bagues, de bracelets ou de bijoux qui pourraient se prendre dans les pièces mobiles de l'outil. Cachez les longs cheveux sous un casque protecteur. Il est conseillé de porter des chaussures antidérapantes.
11. **PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Portez un écran facial ou un masque antipoussières si l'opération de coupe s'avère particulièrement poussiéreuse. Bien que les verres des lunettes ordinaires résistent aux chocs, ce ne sont pas pour autant des verres de sécurité.
12. **FIXEZ LA PIÈCE À TRAVAILLER.** Retenez la pièce à travailler avec des serre-joints ou un étau plutôt qu'avec les mains. Cette méthode est plus sécuritaire et permet de libérer celles-ci aux fins d'actionnement de l'outil.
13. **NE VOUS ÉTIREZ PAS.** Conservez en tout temps votre équilibre.
14. **GARDEZ VOS OUTILS EN BON ÉTAT.** Gardez-les propres et bien affûtés pour en assurer le fonctionnement efficace et sécuritaire. Suivez à la lettre les directives de lubrification et de remplacement des accessoires.
15. **DÉBRANCHEZ TOUJOURS LE CORDON D'ALIMENTATION DE L'OUTIL** avant de procéder à son entretien ou de remplacer les accessoires comme les lames, les outils coupants et les couteaux.
16. **ÉLIMINEZ LE RISQUE DE DÉMARRAGE INVOLONTAIRE.** Veillez à ce que l'interrupteur soit en position d'arrêt (OFF) avant de brancher le cordon d'alimentation.
17. **UTILISEZ LES ACCESSOIRES APPROPRIÉS.** Consultez le guide d'utilisation à cet égard. L'emploi d'accessoires inadéquats pourrait entraîner de graves blessures.
18. **NE VOUS TENEZ JAMAIS DEBOUT SUR LA MACHINE.** Vous pourriez vous blesser gravement si la machine basculait ou si l'outil coupant vous touchait accidentellement.
19. **EXAMINEZ LES PIÈCES ENDOMMAGÉES.** Avant de réutiliser l'outil, examinez soigneusement si les dispositifs protecteurs ou les pièces endommagées peuvent malgré tout fonctionner adéquatement ou accomplir en toute sécurité les fonctions auxquelles elles sont destinées. Vérifiez l'alignement, le coincement ou le montage des pièces mobiles à la recherche de bris éventuels ou de défauts quelconques pouvant influencer sur son fonctionnement. Les dispositifs protecteurs et les pièces abîmées doivent être réparés ou remplacés.
20. **DIRECTION D'AVANCE.** Faites avancer la pièce à travailler vers l'outil coupant en prenant soin de l'acheminer exclusivement dans le sens de rotation de ce dernier.
21. **NE LAISSEZ JAMAIS LA MACHINE FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. COUPEZ L'ALIMENTATION.** Ne vous éloignez pas de l'outil tant qu'il ne se sera pas arrêté complètement.

Mode de fonctionnement







- Vérifiez le liquide de refroidissement : son bas niveau est à l'origine du moussage ou de la surchauffe de la lame, sa pauvreté ou son encrassement du colmatage de la pompe, de la réduction de la capacité de coupe, de la défectuosité répétée de la lame, de la réalisation de coupes déjetées et de la croissance de bactéries provoquant des irritations cutanées. Le liquide de refroidissement est hydrosoluble.
- Gardez les glissières d'étau propres et graissées.
- Enlevez les copeaux logés dans les galets tendeurs de lame et les zones périphériques. Gardez la brosse à copeaux en bon état.
- Réglez et serrez adéquatement les guides-lames de manière à assurer la précision de coupe de la lame.
- Vérifiez l'affûtage de la lame de scie.
- La vitesse de lame est-elle réglée en fonction du matériau et de la forme de la pièce à travailler ?
- Vérifiez la tension de la lame, particulièrement après les coupes initiales avec une lame neuve.

Choix de la lame

- N'utilisez jamais une lame à gros pas dont moins de trois dents à la fois mordent dans la pièce à travailler. (L'arrachement qui en résulte étant causé par l'attaque de la pièce au moyen d'un nombre insuffisant de dents.)
- N'utilisez jamais une lame à pas plus fin que nécessaire afin d'obtenir une finition de surface ou une planéité satisfaisante. (L'attaque de la pièce au moyen d'un nombre excessif de dents entraîne une réduction de la capacité de sciage, l'usure prématurée de la lame et la réalisation de coupes comportant des défauts de concavité, d'équerrage ou de parallélisme.)
- Le tableau ci-dessous constitue un code général des bonnes pratiques de sciage. Pour de plus

amples renseignements sur les données de fonctionnement et l'usage des lames, consultez votre fournisseur ou un technicien compétent.

Choix des lames de scie

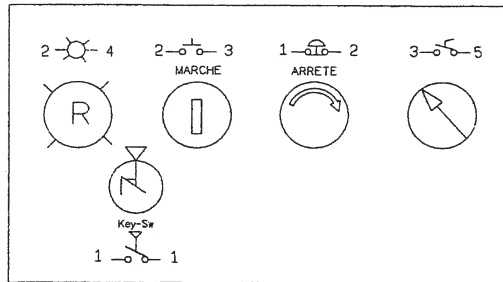
Matériau de coupe Lame de scie						
	<3mm <0.12 po	>5mm >0.2 po	>50mm >2 po	>100mm >4 po	>150mm >6 po	>200mm >8 po
(HSS) 14T	●					
(HSS) 6/10T		●				
(HSS) 5/8T			●			
(HSS) 4/6T			●	●		
(HSS) 3/4T				●		
(HSS) 2/3T					●	●
(HSS) 1/2T						●
(HCS) 10T	●					
(HCS) 8T		●				
(HCS) 6T			●			
(HCS) 4T				●		
(HCS) 2T					●	●

Remarques : HSS = Lame en acier rapide
HCS = Lame en acier à forte teneur de carbone

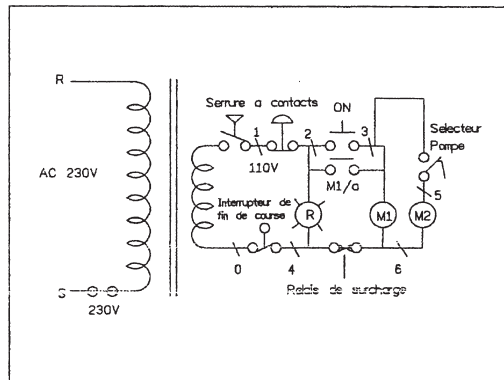
NOTE :

- On utilise fréquemment une lame de scie à denture ondulée de 10 pas ou une lame de scie en acier rapide (HSS) 6/10T, lorsque vient le temps de couper des tuyaux à paroi standard, des tubes, des profilés en fonte, des cornières et des profilés en I.
- Il est habituellement possible d'utiliser de manière satisfaisante une lame de scie en acier rapide (HSS) 4/6T de 8 ou 6 pas pour la coupe des tubes ou des matériaux dont l'épaisseur de la paroi ou de l'âme est de 1/2 po ou plus.
- Lorsque vient le temps de couper une barre rectangulaire massive, il faut charger la pièce à travailler de manière à ce que la coupe soit faite en travers de sa section la plus mince. Le pas de la lame (ou le nombre de dents au pouce) choisie doit fournir une attaque telle

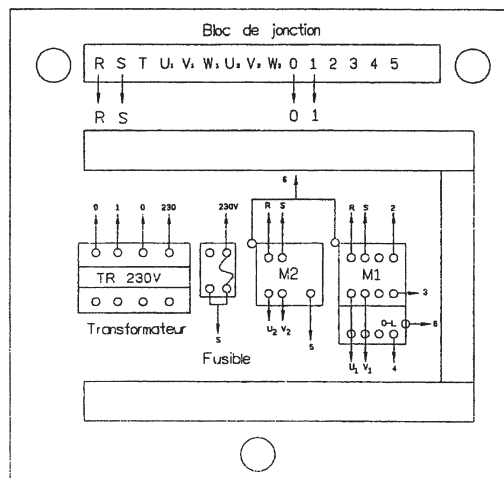
qu'au moins trois dents doivent mordre dans la pièce à travailler. S'il advient que cette règle ne soit pas réalisable en raison de la minceur excessive de la section la plus mince, il faut alors charger la pièce de manière à ce que la coupe soit faite en travers de sa section la plus large et choisir une lame à plus gros pas dans la liste des lames recommandées aux fins de coupe des barres rondes et rectangulaires pleines.



1PH
Schema électrique de la scie modèle JHBS-916



Disposition du panneau électrique



Moteur monophasé

Reportez-vous au schéma de câblage situé dans la partie supérieure de la boîte électrique pour connaître le mode de raccordement approprié du transformateur et du moteur, le choix des conducteurs et des fils de connexion reliant le moteur à la source d'alimentation correspondant à la tension utilisée. **Important** : Sitôt après le câblage de la machine, enlevez la courroie de transmission, mettez le courant et assurez-vous que le moteur tourne dans la bonne direction (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre lorsqu'on regarde l'arbre du moteur de face).

Notice technique

Enlèvement et installation de la lame

Lors de la livraison de la machine, la scie était équipée d'une lame montée au préalable. Lorsque vous choisissez une nouvelle lame, reportez-vous au tableau de sélection des lames de scie. La machine nécessite l'usage d'une lame de 1 po x 0,032 po x 119-1/2 po (27 mm x 0,9 mm x 3035 mm).

1. **Débranchez le cordon d'alimentation de la machine.**
2. Soulevez le bâti de la scie d'environ 6 po et fermez la soupape de commande d'avance en la tournant à bloc dans le sens des aiguilles d'une montre (sans serrer trop fort).
3. Ouvrez les couvercles de roues et évacuez les copeaux logés dans la machine.
4. Relâchez la tension de la lame en tournant le volant de tension (C) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (Fig. 1).
5. Faites glisser le bras du guide-lame gauche vers la droite aussi loin que possible.
6. Retirez la lame montée sur les deux roues en la faisant sortir du guide-lame.

7. Assurez-vous que les dents de la nouvelle lame pointent dans la direction de l'avance. Retournez la lame au besoin.
8. Montez la lame sur les roués (A) en la faisant passer par le protège-lame (B, Fig. 1).
9. Insérez la lame entre les galets du guide-lame sur toute sa longueur en veillant à ce que le dos de la lame vienne s'appuyer contre le galet d'appui (Fig. 2).

Note : Si les roulements ont besoin d'un réglage, reportez-vous à la rubrique. **Réglage des roulements à rouleaux du guide-lame.**

10. Tendez légèrement la lame à la hauteur des deux roués (Fig. 3). Il est important de s'assurer que le dos de la lame vienne s'appuyer contre les rebords des deux roues.

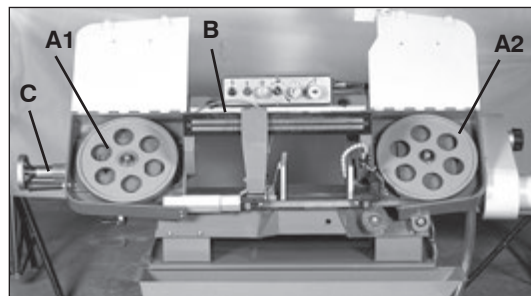


Fig. 1



Fig. 2

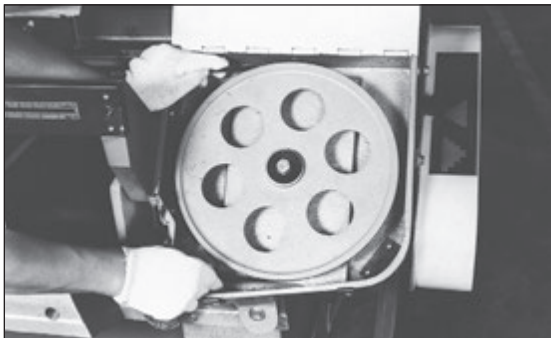


Fig. 3

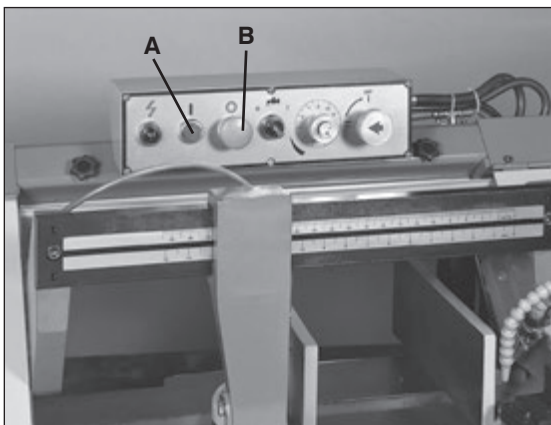


Fig. 4

11. Pour obtenir le niveau tension adéquat, faites tourner le volant de tension de la lame (élément C, fig. 1) dans le sens horaire. Quand la ligne rouge sur l'échelle de tension de la lame indique ou est proche de la marque 2000 sur la gauche, cela veut dire que le niveau de tension adéquat est atteint.

Serrez ensuite l'écrou situé à l'arrière du volant gauche (élément A-1). Vérifiez la tension de la lame pendant que l'élément 12 est en marche. Si la tension n'est pas adaptée, desserrez l'écrou à l'arrière de du volant (A-1) et tournez le volant de tension de la lame dans le sens antihoraire de

manière à ce que la ligne de l'échelle soit plus proche de la marque 2000 sur la gauche. Serrez à nouveau l'écrou.

Passez à l'étape 12 pour confirmer la position, le centrage et la tension adéquate de la lame.

12. Mettez l'interrupteur marche-arrêt alternativement sous tension et hors tension afin de vérifier que la lame soit en place et qu'elle est bien alignée. Si ce n'est pas le cas, reportez-vous à la rubrique Réglage d'alignement de la lame.

Démarrage et arrêt de la machine

Avant le démarrage de la machine, le bâti de la scie doit être soulevé. Pour mettre la machine en marche, il suffit de presser l'interrupteur de marche (A, Fig. 4). Cette dernière tournera jusqu'à ce que le bâti de la scie soit abaissé, à la fin de la coupe, ou jusqu'à ce que vous pressiez l'interrupteur d'arrêt (B). L'alimentation du moteur sera coupée chaque fois que vous appuierez sur l'interrupteur d'arrêt.

Réglage d'alignement de la lame

Le réglage d'alignement de la lame est effectué en usine et ne devrait nécessiter aucune autre correction. Si un problème d'alignement survient, réglez la machine comme suit :

Étant donné que le réglage d'alignement ne peut se faire qu'au moment où la machine est en marche, il est recommandé pour y arriver de recourir aux services d'un technicien compétent familier avec ce type de réglage et avec les risques qui y sont associés.

1. Débranchez le cordon d'alimentation de la machine.

2. Soulevez le bras de la scie jusqu'à ce qu'il atteigne sa position la plus élevée et fermez le régulateur de pression de coupe afin de maintenir le bras en place.

3. Repérez la plaque de réglage d'alignement située sur la partie arrière de la roue d'entraînement de la lame.
4. Desserrez les trois boulons (A, Fig. 5) situés sur le dessus des écrous de réglage d'alignement.
5. Le réglage d'alignement s'effectue en serrant ou en desserrant, selon le cas, les trois écrous de réglage (B, Fig. 5).
6. L'alignement fait l'objet d'un réglage adéquat lorsque le dos de la lame touche légèrement le rebord de la roue. Note : Le suralignement de la lame (le dos de celle-ci frottant trop fortement sur le rebord de la roue) provoque l'endommagement de la lame et des roues.
7. Serrez les boulons d'arrêt (A) une fois le réglage d'alignement terminé.
8. Branchez le cordon d'alimentation de la machine.

Réglage de la vitesse d'avance

Lorsqu'on tourne le microrupteur de régulation hydraulique (A, Fig. 6) dans le sens des aiguilles d'une montre aussi loin que possible, le bâti de la scie ne s'abaisse pas. En tournant la soupape régulatrice d'avance dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, vous réglez le débit d'huile en provenance du vérin, ainsi que la vitesse d'abaissement du bâti de la scie et la vitesse d'avance de la lame vers la pièce à travailler. De trop nombreux facteurs entrent en jeu pour rendre pratique l'usage des données tabulées relatives aux vitesses d'avance. Généralement, il vaut mieux exercer une pression uniforme sur la lame. Évitez de la forcer au départ, ce qui risquerait de réduire la durée de vie de la lame ou d'amoinrir la netteté de la coupe. L'inspection des copeaux pendant la coupe permet de s'assurer de l'exactitude de la vitesse d'avance. Des copeaux fins et poussiéreux est un signe que la vitesse d'avance est insuffisante. Les dents de la lame se frottent à la surface de la pièce à travailler plus qu'elles ne coupent. Des copeaux brûlés indiquent une vitesse d'avance excessive occasionnant la cassure des dents par

suite d'une surchauffe. La vitesse d'avance idéale, qui favorise une rapidité de coupe maximum et accroît la durée de vie de la lame, se remarque à la présence de vrillons ou de copeaux spiralés.

Réglage des supports des guides-lames

Les guides-lames doivent s'approcher autant que possible des mâchoires de l'étau. Le support du guide-lame droit est fixe et réglé en usine de manière à assurer le dégagement de la mâchoire de l'étau à main. Le support du guide-lame gauche est mobile et peut se bouger de gauche à droite selon la position de l'étau à main gauche. Pour déplacer le support du guide-lame gauche (A, Fig. 7), desserrez le bouton à main (B), réglez la position du support et resserrez le bouton à main (B).

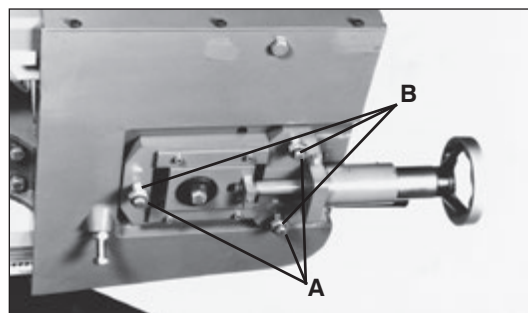


Fig. 5

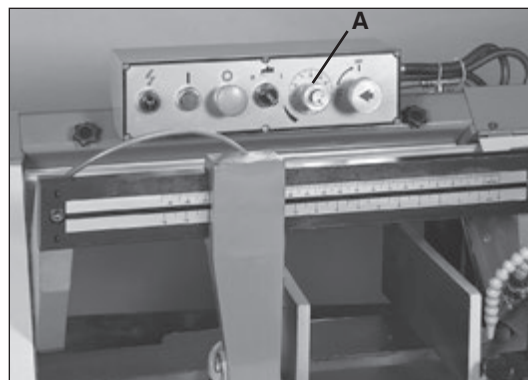


Fig. 6

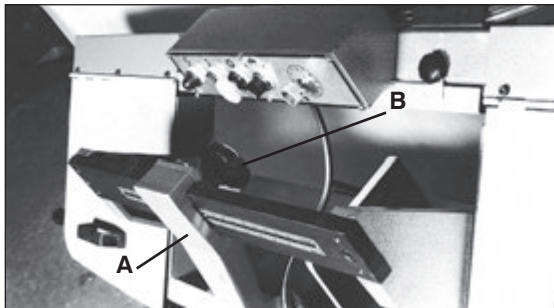


Fig. 7

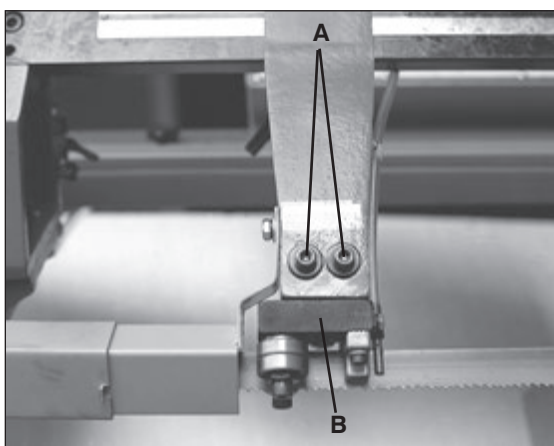


Fig. 8

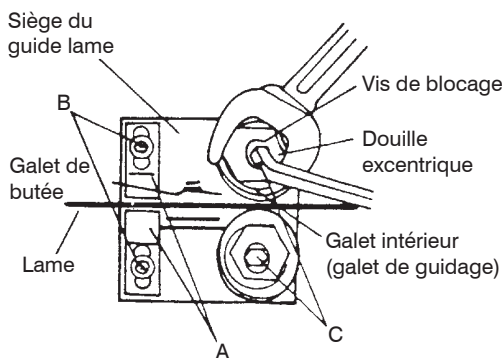


Fig. 9

Réglage d'arrêt automatique

Le moteur devrait s'arrêter immédiatement après la fin de la coupe intégrale de la pièce et juste avant l'entrée en contact de la tête de coupe avec le boulon de butée horizontale. Si la machine continue de tourner après la coupe intégrale de la pièce, localisez la plaque de montage du microrupteur et réglez-la vers le bas. Si la machine s'arrête avant la coupe intégrale de la pièce, déplacez la plaque de montage du microrupteur vers le haut.

Réglage du galet de butée

1. Débranchez le cordon d'alimentation de la machine.
2. Desserrez les deux vis d'assemblage à six pans creux (A, Fig. 8).
3. Déplacez le siège du guide-lame (B, Fig. 8) vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que vous obteniez un jeu de 0,003 po à 0,005 po entre le dos de la lame et le galet de butée.
4. Resserrez les deux vis d'assemblage à six pans creux (A, Fig. 8).
5. Répétez l'opération aux fins de réglage de l'autre guide-lame.
6. Branchez le cordon d'alimentation de la machine.

Réglage du galet de guidage

1. Débranchez le cordon d'alimentation de la machine.
2. Desserrez les guides-lames (A, Fig. 9) en dévissant les vis (B) et éloignez-les de la lame en les faisant glisser.
3. Desserrez les vis de blocage (C) au moyen d'une clé hexagonale.
4. Réglez les douilles excentriques au moyen d'une clé mixte jusqu'à ce que les roulements à billes soient ajustés serrés sur la lame. Note : La lame devrait pouvoir se déplacer librement vers le haut et vers le bas entre les roulements à billes. Ne pincez pas la lame.

5. Resserrez les vis de blocage (C).
6. Remettez les guides-lames en place en les faisant glisser de manière à ce qu'ils viennent s'appuyer contre la lame, puis resserrez les vis (B).
7. Branchez le cordon d'alimentation de la machine.

Réglage de l'étau

Pour régler la position de la mâchoire mobile de l'étau :

1. Tournez le volant de l'étau (A, Fig. 10) d'un demi-tour dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
2. Déplacez le bloc à crémaillère (B, Fig. 10) à la position voulue en le faisant glisser le long du banc. Placez le bloc à crémaillère sur la crémaillère.
3. Tournez le volant pour resserrer l'étau.

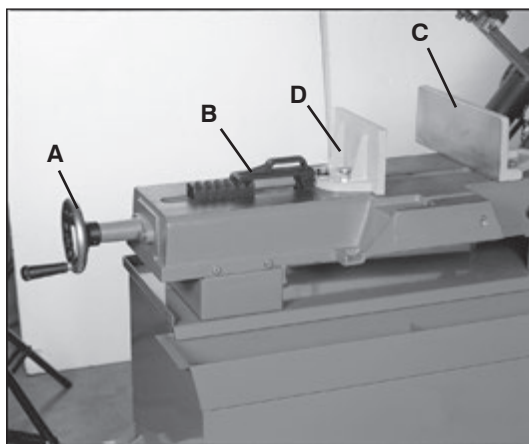


Fig. 10

Pour régler l'étau aux fins de coupe angulaire :

1. Desserrez les boulons et déplacez la mâchoire de l'étau (C, Fig. 10) à la position voulue.
2. Réglez l'étau à l'angle souhaité, remettez les écrous et vissez les boulons et les écrous.
3. Réglez l'étau mobile parallèlement à l'étau fixe en desserrant le boulon (D, Fig. 10), en réglant le parallélisme et en resserrant le boulon.

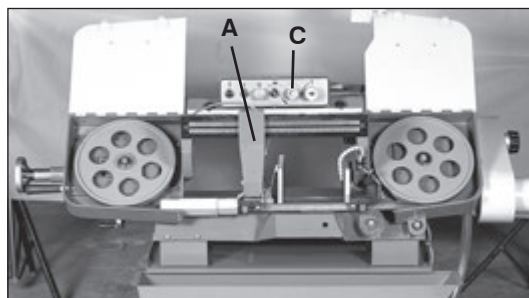


Fig. 11

Fonctionnement de la machine

1. Choisissez la vitesse et la lame convenant au type de matériau à couper.
2. Assurez-vous du réglage approprié de la tension de la lame.
3. Soulevez le bâti de la scie et fermez le microrupteur de régulation hydraulique.
4. Placez la pièce à travailler entre les mâchoires de l'étau, disposez-la en fonction de la largeur de coupe souhaitée et serrez l'étau.

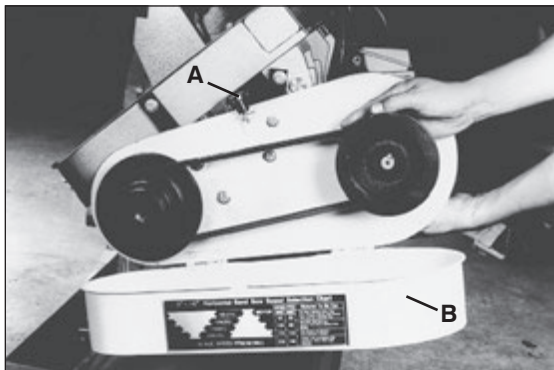


Fig. 12

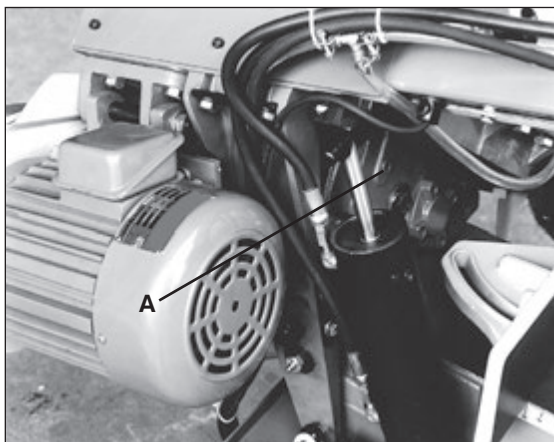


Fig. 13

5. Veillez à ce que le support du guide-lame gauche (A) soit aussi près que possible de la mâchoire gauche de l'étau (B, Fig. 11).
6. Tournez le microrupteur de régulation hydraulique (C, Fig. 11) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la lame de scie commence à s'abaisser à la vitesse voulue.

7. Coupez au travers de la pièce, tel que sur l'illustration (Fig. 11). La machine s'arrêtera automatiquement à la fin de la coupe.

Changement des vitesses

La machine possède quatre vitesses. Pour les changer, procédez comme suit :

1. **Débranchez le cordon d'alimentation de la machine.**
2. Desserrez l'écrou à oreilles (A, Fig. 12), soulevez le garde-courroie et le couvre-poulie (B) et faites pivoter l'ensemble vers le côté de la machine.
3. Relâchez la tension de la courroie en tournant le bouton de verrouillage (art. # 107 de la tension dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et en laissant pivoter le moteur vers l'avant.
4. Déplacez la courroie (Fig. 12) vers les gorges voulues sur les poulies, réglez la tension de la courroie en tirant la plaque du moteur vers l'arrière jusqu'à ce que vous obteniez la tension adéquate de la courroie et serrez le bouton de verrouillage de la tension.
5. Refermez le garde-courroie et le couvre-poulie.

Cartier d'engrenages

Après les cinquante premières heures de fonctionnement du carter d'engrenages, il faut procéder à sa vidange et à son remplissage. Enlevez le bouchon de vidange (Fig. 14), évacuez entièrement l'huile contenue dans le carter et remettez le bouchon. Enlevez le bouchon de remplissage situé sous la roue à palettes droite, puis versez 700ml d'huile pour cylindre de type 50W, ou toute autre huile aux propriétés équivalentes, dans le carter.