



**JPT-8B-M**  
**JPT-10B-M**

## **PLANER & THICKNESSER**

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

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

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



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

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

M- 707410M / 707400M

2019-03



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

**Product / Produkt / Produit:**

Planer & Thicknesser / Abricht-Dickenhobelmaschine / Raboteuse-Dégauchisseuse

**JPT-8B-M / JPT-10B-M**

707400M / 707410M

**Brand / Marke / Marque:**

**JET**

**Manufacturer / Hersteller / Fabricant:**

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

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

**2006/42/EC**

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

**2014/30/EU**

electromagnetic compatibility / elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

**2011/65/EU**

RoHS directive / RoHS-Richtlinie / Directive RoHS

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

**EN 61029-1 :2009/A11:2010 / EN61029-2-3 :2011**

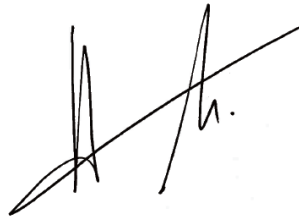
**EN55014-1 :2006/A2 :2014 / EN 55014-2 :2015**

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

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

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

TOOL FRANCE SARL



**2019-02-23 Christophe SAINT SULPICE, General Manager**

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

# GB - ENGLISH

## Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a **JET JPT-8B-M / JPT-10B-M Planer & Thicknesser** 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 it safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

### ...Table of Contents

#### 1. Declaration of conformity

#### 2. Warranty

#### 3. Safety

Authorized use  
General safety notes  
Remaining hazards

#### 4. Machine specifications

Technical data  
Noise emission  
Contents of delivery  
Description of machine

#### 5. Transport and start up

Transport and installation  
Assembly  
Mains connection  
Dust connection  
Starting operation

#### 6. Machine operation

Jointing and planing  
Thicknessing

#### 7. Setup and adjustments

Knife removal  
Knife installation and adjustment  
Jointer fence adjustment

#### 8. Maintenance and adjustment

#### 9. Troubleshooting

#### 10. Environmental protection

#### 11. Available accessories

#### 1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations listed on page 2.

#### 2. Warranty

TOOL FRANCE SARL guarantees that the supplied product is free from material defects and manufacturing faults.

This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Any warranty details (i.e. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are integral part of the contract.

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

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

#### 3. Safety

##### 3.1 Authorized use

This machine is designed for planing wood and wood derived materials.

Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

The workpiece must allow to safely be loaded, supported and guided.

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation, maintenance and repair and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed

The machine must only be used in a technically perfect condition

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in this operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

Any other use exceeds authorization.

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

##### 3.2 General safety notes

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

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



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

No changes to the machine may be made.

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

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

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit

- safety goggles
- ear protection
- dust protection



Do **not** wear gloves while operating this machine.

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

Remove cut and jammed workpieces only when motor is turned off and the machine is at a complete standstill.

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

Make sure that the power cable does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!

Give your work undivided attention. Use common sense.

Keep an ergonomic body position.

Maintain a balanced stance at all times.

Pull the mains plug if the tool is not in use.

Pull the mains plug prior to any maintenance or change of cutting knives.

Before starting the machine make sure that operating and measuring tools are removed from the machine.

Do not operate the machine when you are tired.

Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.



Never reach into the machine while it is operating or running down.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases. Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a damp environment and do not expose it to rain.

Wood dust is explosive and can also represent a risk to health. Dust from some tropical woods in particular, and from hardwoods like beach and oak, is classified as a carcinogenic substance.

Always use a suitable dust extraction device

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Never operate with the guards not in place – serious risk of injury!

The jointer fence always has to be mounted.

Always keep your hands well clear of the cutter block.

When jointing, use the jointer fence to provide firm support for the work piece.

Use an auxiliary fence when planing thin or narrow stock, to keep your hands at a safe distance from the cutter block.

Always cover the part of the cutter block that is not covered by the work piece with the cutter block guard.

Adjust the cutter block guard exactly to the dimension of the work piece.

Never reach with your hands under the cutter block guard when guiding the work piece!

Plane only stock which rests securely on the table.

Work pieces shorter than 200mm require special feeding aids for planing (e.g. feeding template).

Never plane a work piece if it cannot be guided with a sufficient distance to the cutter block.

Do not pull the work piece back over the unguarded cutter block.

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

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

Always plane the work piece over its entire length.

Always use sharp cutter knives.

Use roller supports on both sides of the planer when working long stock.

Keep all table surfaces clean, in particular remove resin residue.

All anti-kickback fingers must automatically return to their rest position (downwards)

Never reach with your hands into the machine when guiding or sorting the workpiece.

Use a feeding aid (push wood) if you want to feed short stock into the machine.

Thickening stock must have a minimum length of 160mm.

Do not thickness more than two work pieces at the same time.

To plane stock which surfaces are not parallel, use suitable feeding aids (make fitting templates).

Do not stand on the machine.

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



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

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

### 3.3 Remaining hazards

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

Touching the cutter block in the machining area can cause injury. For effective protection the cutter block guard must always be adapted to the work piece.

Risk of kickback. Work piece is caught by the rotating cutter block and thrown back to the operator.

Drawing-in/trapping hazard by power feed mechanism.

Squeezing hazard by workpiece power-outfeed.

Thrown workpiece parts can lead to injury

Sawdust and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and ear protection. Use a suitable dust exhaust system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

## 4. Machine specifications

### 4.1 Technical data

#### JPT-8B-M

##### Planing

Jointing width	max 200 mm
Table length	740mm
Height above table	350mm
Fence size	540x105mm
Fence tilt	0 - 45°
Depth of cut	max.3 mm

##### Thickening

Thickening width	max 200 mm
Thickening height	5 - 120 mm
Thickening table length	270 mm

Min. length of work piece	160mm
Feed speed	6 m/min
Depth of cut	max. 2 mm
Number of knives	2
No load speed $n_0$	9000 rpm
Cuts per minute	18000
Cutter knife length	205 mm
Cutter knife thickness	1.5 mm
Dust port diameter	Ø100mm
Overall (LxWxH)	780X440X550mm
Net Weight	28 kg
Mains	1~230V, PE, 50-60 Hz
Motor power (input)	1500W
Reference current	6.8 A
Extension cord	H05W-F 3G1mm <sup>2</sup>
Installation fuse protection	16A
Isolation class	I

#### JPT-10B-M

##### Planing

Jointing width	max 254 mm
Table length	920mm
Height above floor	960mm
Fence size	635x130mm
Fence tilt	0 - 45°
Depth of cut	max. 3 mm

##### Thickening

Thickening width	max 254 mm
Thickening height	5 - 120 mm
Thickening table length	305mm
Min. length of work piece	160mm
Feed speed	6 m/min
Depth of cut	max. 2 mm

Number of knives	2
No load speed $n_0$	9000 rpm
Cuts per minute	18000
Cutter knife length	260 mm
Cutter knife thickness	1.5 mm

Dust port diameter Ø64(Ø57)mm & Ø100mm

Overall (LxWxH)	980x470x1120mm
Net Weight	34 kg

Mains	1~230V, PE, 50-60 Hz
Motor power (input)	1500W
Reference current	6.8 A
Extension cord	H05W-F 3G1mm <sup>2</sup>
Installation fuse protection	16A

Isolation class I

### 4.2 Noise emission

(Inspection tolerance 4 dB). Work piece pinewood 100mm:

Acoustic power level (according to EN ISO 3746):	
Idling	LwA 101,5 dB(A)
Operating	LwA 105,8 dB(A)

Acoustic pressure level (according to EN 11202):	
Idling	LpA 88,7 dB(A)
Operating	LpA 96,4 dB(A)

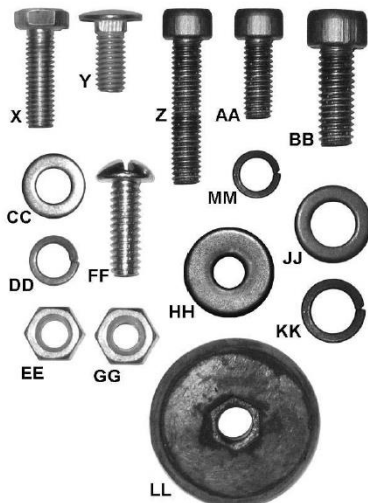
The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. This information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved.

### 4.3 Content of delivery

- Jointer & Planer (F)
- Jointer fence (A)
- Cutter head guard (C)
- Planer outfeed extension (J)
- Dust chute (B)
- Hose adapter 57 / 100mm (K)
- 2 Push blocks (L)
- Thickness crank (S)
- Knife setting gauge (P)
- Machine leg stand (D, E, G, H, N)...JPT-10B-M only
- 4 Rubber feet (LL)
- Operating manual and spare parts list (M)
- Hardware
- Knobs and handles (R, S, T, U, V)
- Operating manual and spare parts list (M)
- Hardware



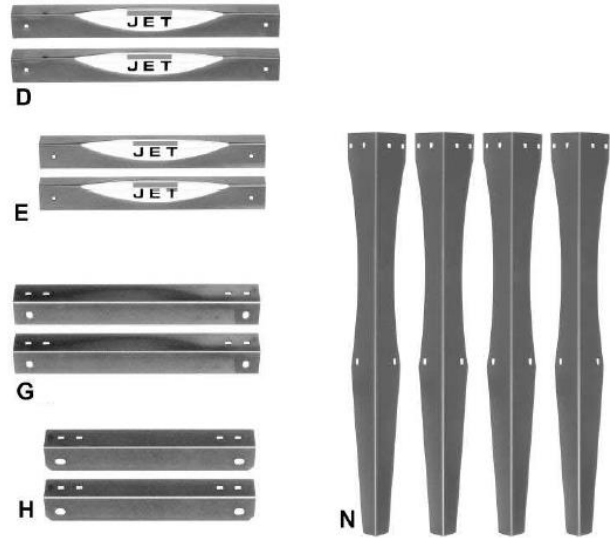
Main shipping content



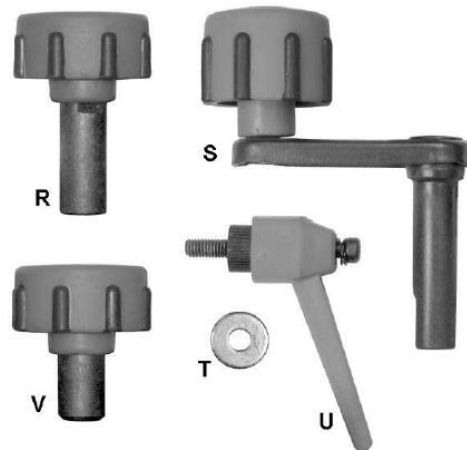
Hardware included



Tools included

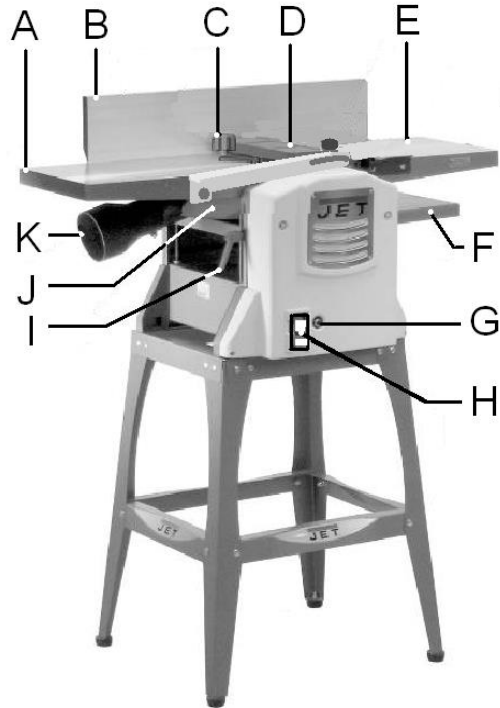


Machine leg stand included



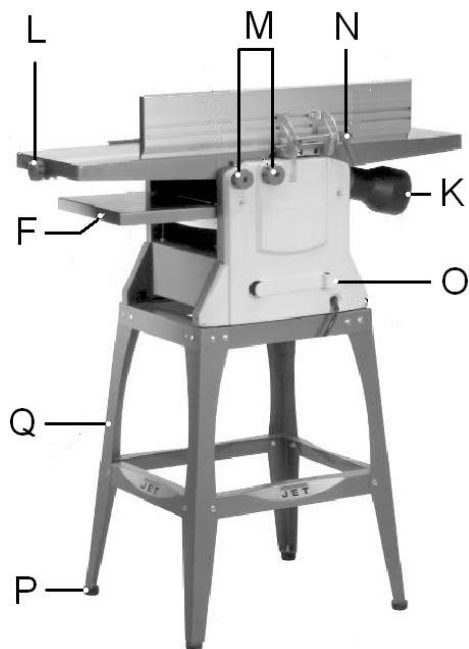
Knobs and handles included

### 4.4 Description of machine



**Fig 1**

- A....Jointer outfeed table
- B....Jointer fence
- C....Planer thickness crank
- D....Cutter head guard
- E.....Jointer infeed table
- F.....Planer outfeed extension
- G....Overload cut-off
- H....On/Off Switch
- I.....Planer table lock handle
- J.....Dust chute
- K....Hose adapter



**Fig 2**

- L....Jointer infeed table adjust knob
- M....Jointer infeed table lock knobs

- N....Jointer fence tilt lock handle
- O....Power cord storage hooks
- P....Rubber feet
- Q....Leg stand

## 5. Transport and start up

### 5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

The machine can be bolted down if required.

Wrap the power cord around the storage hooks (O, Fig2)

For packing reasons the machine is not completely assembled.

### 5.2 Assembly

If you notice any transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

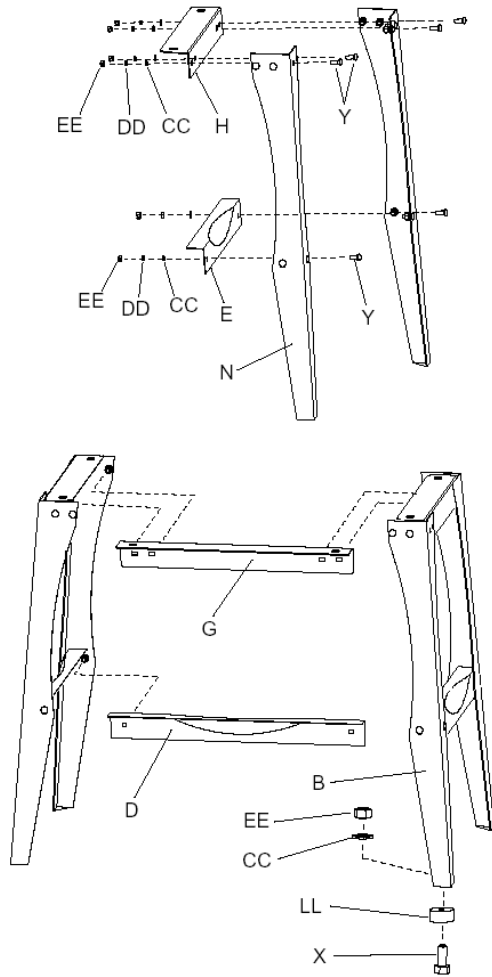
Do not dispose the carton or packing material until the machine is assembled and is running satisfactorily.

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

### Stand assembly

(Optional accessory for JPT-8B-M...707402)



**Fig 3**

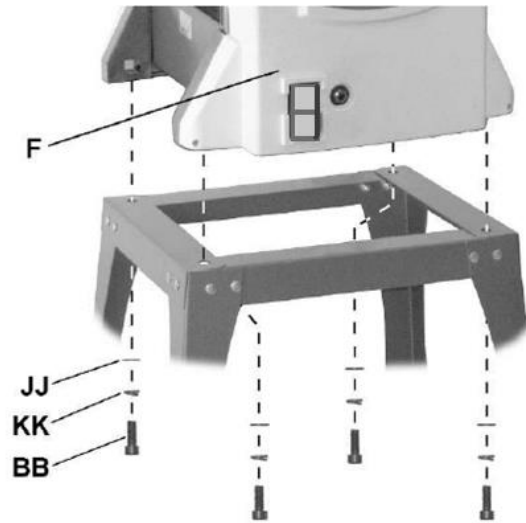
Attach legs (N), top supports (H) and lower supports (E) with carriage bolts (Y), flat washers (CC), lock washers (DD) and hex nuts (EE).

Hand-tighten only at this time.

Attach the rubber feet (LL) to the legs, using hex cap screws (X), flat washers (CC) and hex nuts (EE).

Place stand upright on a level surface and tighten all hex nuts.

**Mounting jointer-planer to stand**

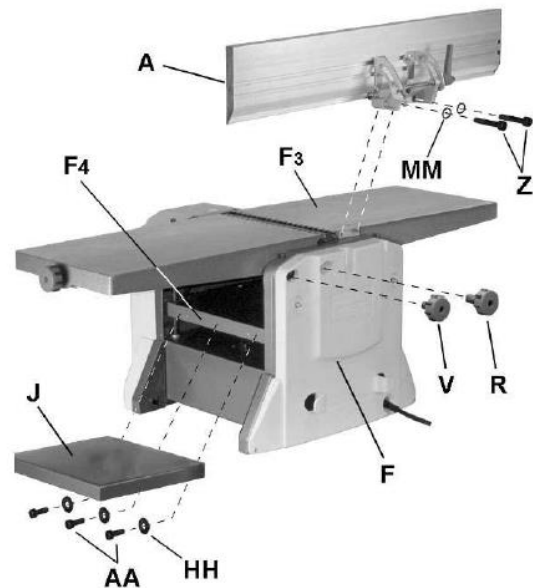


**Fig 4**

Place the Jointer-Planer (F) onto the assembled stand and attach with 4 socket head cap screws (BB), lock washers (KK), and flat washers (JJ).

Tighten screws with 5mm hex wrench.

**Jointer-planer assembly**



**Fig 5**

**Fence**

Attach jointer fence (A) to back of jointer infeed table (F3) with two socket head cap screws (Z) and lock washers (MM). Tighten screws with 5mm hex wrench.

**Lock knobs**

The Jointer-Planer comes equipped with two lock knobs to secure the position of the jointer infeed table.

Install jointer infeed table lock knobs (V, R).



### Extension table

Attach the planer outfeed extension table (J) to the main planer table (F4) with three socket head cap screws (AA) and flat washers (HH). Tighten screws with 5mm hex wrench.

### Extension table adjustment

Two setscrews located underneath the extension table (J) are used to adjust the height position of the outer (protruding) edge, which must be slightly higher than the main planer table (F4) in order to minimize snipe.

Using a 4mm hex wrench (provided), turn setscrews slightly clockwise to raise the table.

### Thickness table lock handle

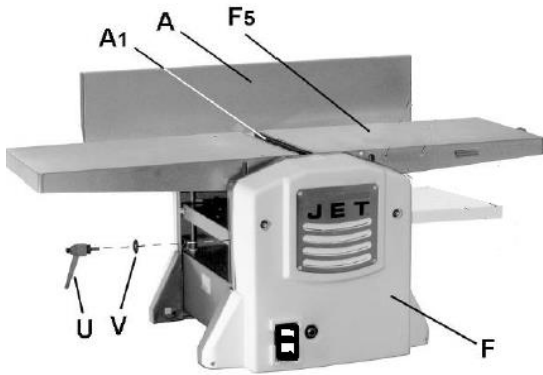


Fig 6

Attach thickness table lock handle (U) and flat washer (T).

### Cutter head guard

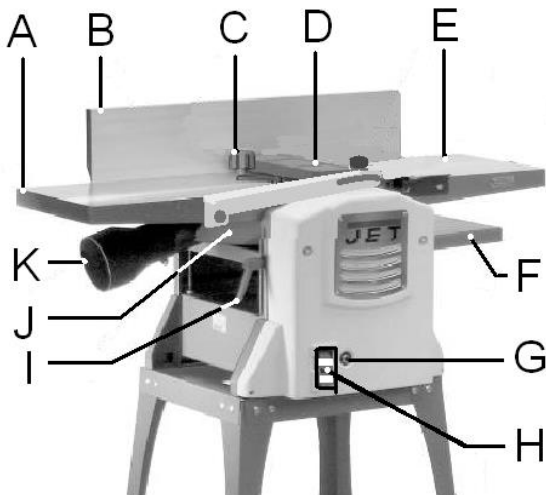


Fig 7

Install cutter head guard (D) to the side of the jointer outfeed table.

### 5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 16 A surge-proof fuse.

Only use connection cables marked H05VV-F

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

### 5.4 Dust connection

Before initial operation, the machine must be connected to a dust extractor.

### 5.5 Starting operation

You can start and stop the machine with the ON/OFF-button (H, Fig7).

In case of machine overload the motor overload cut-off (G) will react. After appr.5 min of cooling the overload cut off can be reset.

## 6. Machine operation

### 6.1 Jointing and planing

Disconnect machine from power source before making any adjustments. Failure to comply may cause serious injury.

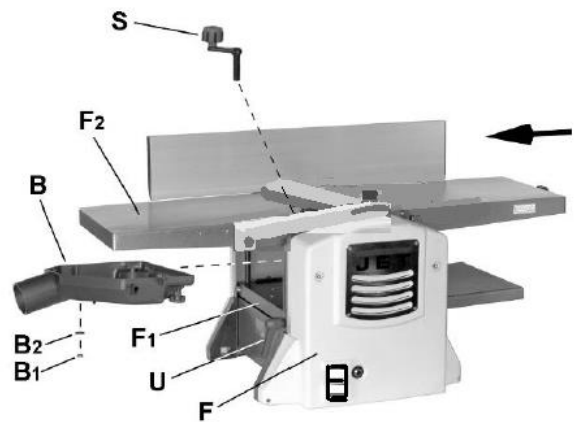


Fig 8

Loosen lock handle (U).

Install planer table height adjustment handle (S).

Turn handle (S) counter-clockwise and lower planer table (F1) all the way.

Remove hex nut (B1) and flat washer (B2) from dust chute (B).

Orient the dust chute (B) as shown and install into the infeed opening.

Position the chute (B) such that the 2 positioning pins and the positioning screw meshes with the positioning holes on the table (F1).

Raise the table until the dust chute (B) is held firmly in place between the planer infeed table (F1) and jointer outfeed table (F2). Do not overtighten.

Tighten lock handle (U).

Step 8 is optional:

Further secure the dust chute by reinstalling the hex nut

(B1) and flat washer (B2) from underneath the planer infeed table (F1).

Remove handle (S).

**Important:**

Dust chute (B) must be properly installed in both jointer-planer and thicknesser setup.

If improper installation fails to activate a micro-switch, the machine will not start.

**Adjustments:**

Loosen the clamping knobs (F) for infeed table adjustment.  
Adjust depth of cut with knob (E).  
Retighten the clamping knobs.

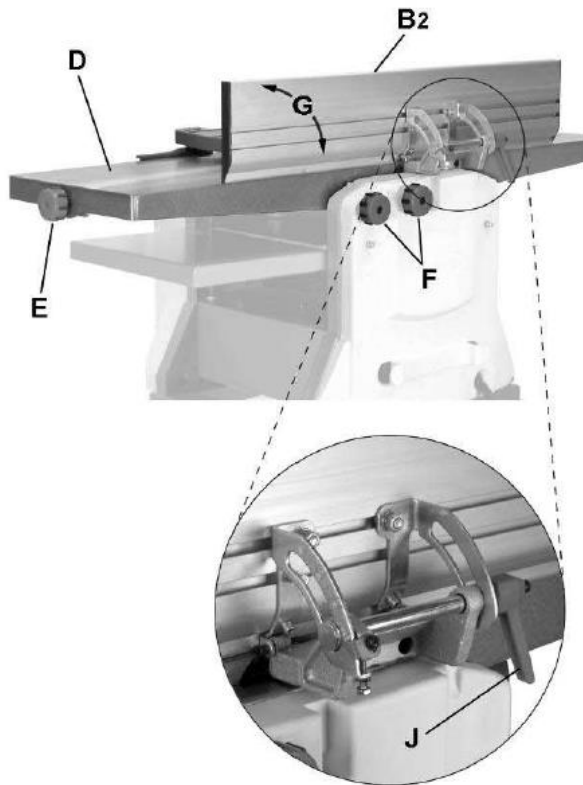


Fig 9

Loosen clamping handle (J) for fence adjustment. Retighten clamping handle.

**Correct operating position:**

Position yourselves offset to the infeed table (Fig 10).

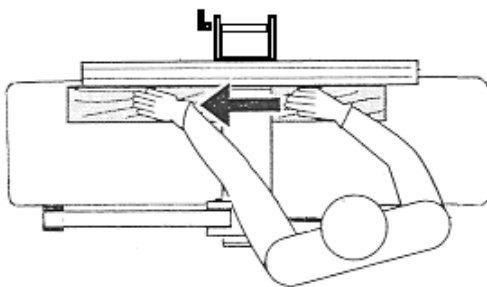


Fig 10

**Work piece handling:**

Feed the work piece straight across the infeed table, holding your fingers close together, guiding the work piece with the palm of your hands.

Never put your hands under the cutter block cover. Always keep your hands well clear of the cutter block

Do not pull the work piece back over the unguarded cutter block

Always plane the work piece over its entire length.

Support long work pieces (longer than jointer tables) with helping roller stands or table extensions.

**Planing the face of a work piece up to 75mm thick:**

Place the work piece against the jointer fence. Adjust the cutter block guard to the height of the work piece. When guiding the work piece, the hands slide over the cutter block guard (Fig 11)

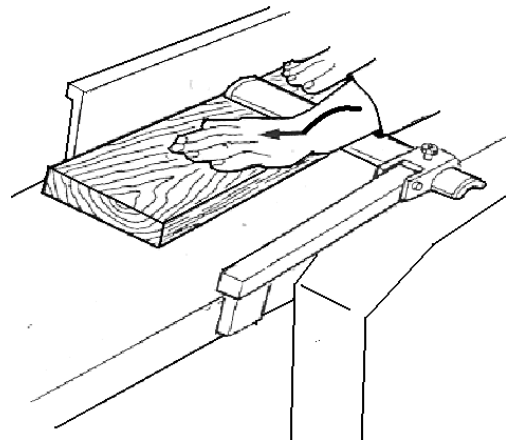


Fig 11

**Planing the edge of a work piece (jointing) or planing work pieces more than 75mm thick:**

Place the work piece against the jointer fence. Adapt the cutter block guard to the width of the work piece (Fig 12).

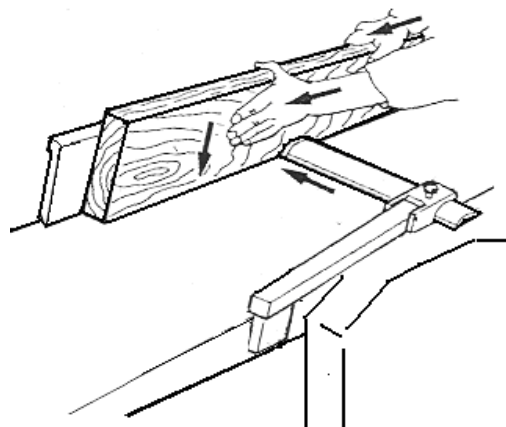


Fig 12

**Chamfering a work piece:**

Place the work piece against the jointer fence. Adapt the cutter block guard to the width of the work piece (Fig 13).

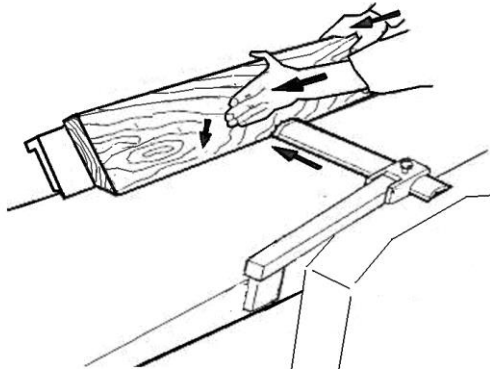


Fig 13

**Planing of narrow work pieces:**

Add an auxiliary fence to safely guide narrow workpieces (see Fig 9).

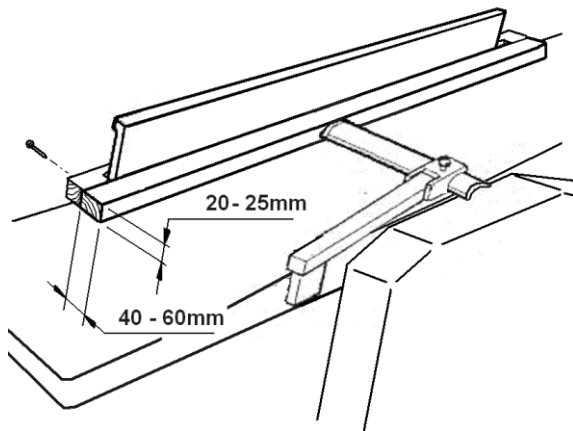


Fig 14

**Operating notes:**

The planer tables are precisely aligned ex. works. They may only be loaded when the infeed tables lock knobs are tightened.

Always use sharp cutter knives!

Check work piece for foreign objects (nails, screws) and for loose knots.

Feed with thicker work piece end at the front, hollow side downward.

Plane the stock with the grain, if possible.

You get a better surface when planing several passes with less chip removal.

Switch machine off if no further planing is to be done immediately afterwards. Cover the cutter block with the cutter block guard.

Jointing and planing of short workpieces may only be performed with the help of tailor made push woods and templates.

**6.2 Thicknessing**

Disconnect machine from power source before making any adjustments. Failure to comply may cause serious injury.

If the machine is currently set up for jointer-planer operation, remove the dust chute (B, Fig 15). Refer to the Jointer-Planer Setup section above.

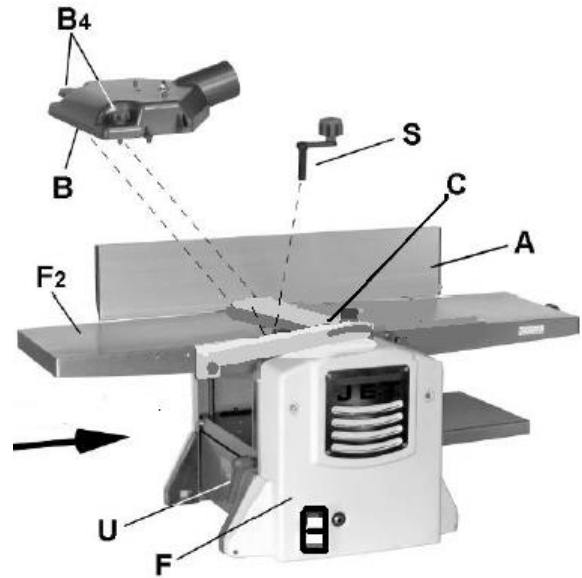


Fig 15

Slide cutter guard (C) away from fence (A), which will expose the cutterhead.

Cutterhead knives are dangerously sharp. Use extreme caution when working around them. Failure to comply may cause serious injury.

Orient the dust chute (B) as shown. Install onto the jointer outfeed table (F2) and secure by tightening lock knobs (B4).

**Adjustments**

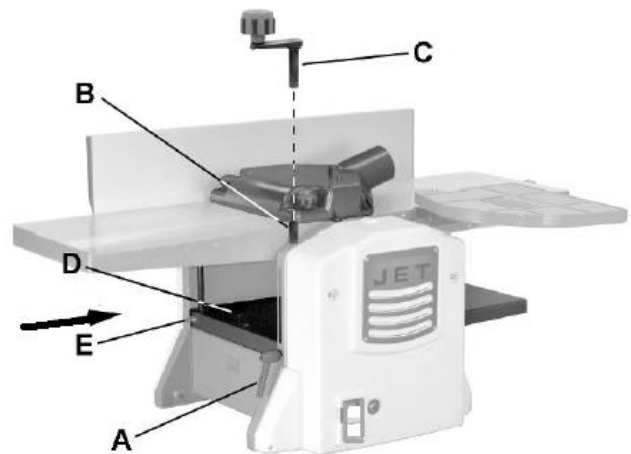


Fig 16

Loosen the table clamping handle (A) for thickness adjustments.

Rotate the crank handle (C) clockwise to raise the thickness table (D), counter-clockwise to lower.

The scale (E) indicates the selected thickness.

Retighten the table clamping handle.

**Correct operating position:**

To feed the workpiece into the machine, position yourselves offset to one side of the feed opening.

**Workpiece handling:**

Adjust the planer table to the workpiece thickness.

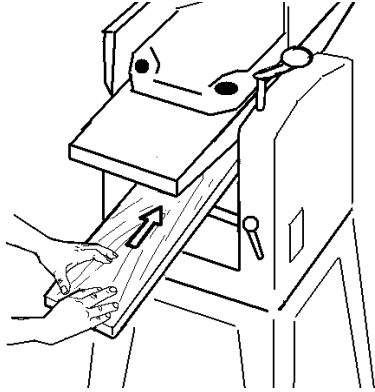


Fig17

Feed workpiece slowly and straight into the thicknesser. It will then be automatically fed through the thicknesser. Guide workpiece straight through the thicknesser. To remove the workpiece from the machine, position yourselves offset to one side of the outfeed opening.

Support long workpieces with helping roller stands.

**Operating notes:**

Always use sharp cutter knives!

Feed with thicker workpiece end at the front, hollow side downward.

Max. 2mm depth of cut.

If a workpiece gets stuck lower the table by app. 1/2 crank turn.

Plane the stock with the grain, if possible (Fig 18).

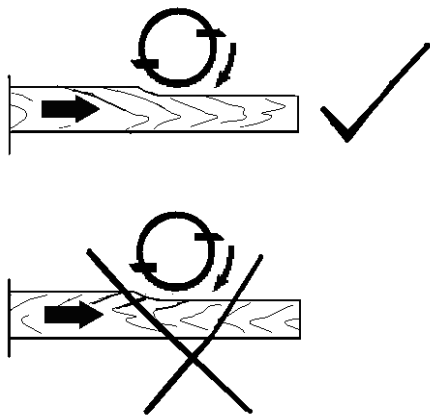


Fig 18

You get a better surface when planing several passes with less chip removal.

Switch machine off if no further planing is to be done immediately afterwards.

Workpieces shorter than 160 mm may not be processed.

Machine max. 2 workpieces at one time. Feed on both outer sides.

**7. Setup and adjustments**



Setup and adjustments may only be performed when the mains plug is pulled!

Cutter knives are extremely sharp! Use caution when handling. Risk of personal injury by cuts.

Failure to comply may cause serious injury.

**7.1 Knife removal:**

Disconnect machine from power source.

Wear suitable gloves when changing cutter knives.

Slide cutter guard (C) away from fence (A), which will expose the cutterhead.

Loosen the hex-head bolts (A) of the knife lock bar by turning in a clockwise direction as viewed from the infeed table (K). Wear gloves !

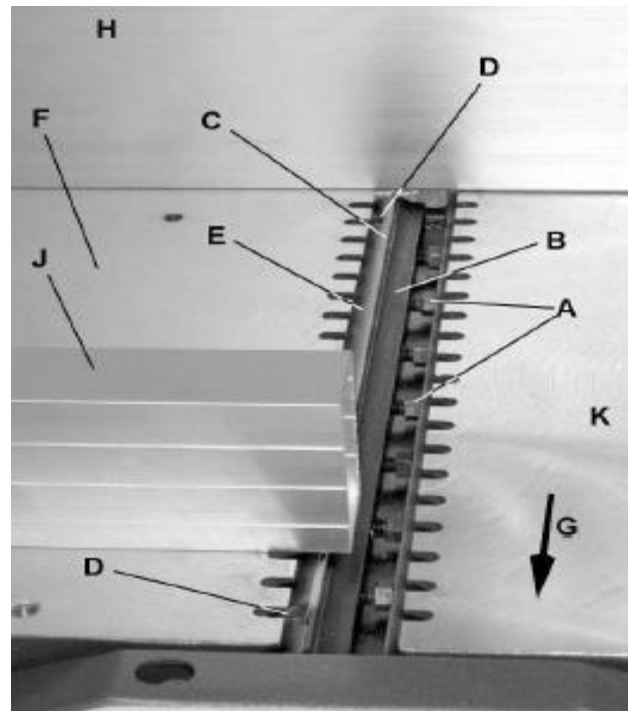


Fig 19

At first remove cutter knife (C), then knife lock bar (B) from the cutter block (E).

Clean all surfaces of cutter block and cutter knife lock bar with a suitable solvent (do not use cleaning agents that could corrode the light metal components).

## 7.2 Knife installation and adjustment:

Disconnect machine from power source.

Wear suitable gloves when changing cutter knives.

Use only suitable cutter knives conforming the technical specification and EN 847-1

Unsuitable, incorrectly mounted, dull, cracked or bent cutter knives can work loose or increase the risk of kickback considerably.

Always replace both cutter knives at once.

The knife lock bars are balanced to each other and thus can randomly be placed.

The cutter knives cannot be resharpened!

Use genuine Jet replacement parts only.

Place the cutter knife lock bar in the cutterblock's groove. Turn the square-head bolts so far that the cutter knife will just slide in.

Insert a sharp cutter knife and adjust position with the knife lock bar, so that neither protrudes over the edge of the cutter block.

Adjust the knives according to the knife setting gauge (J) resting on the outfeed table (F2).

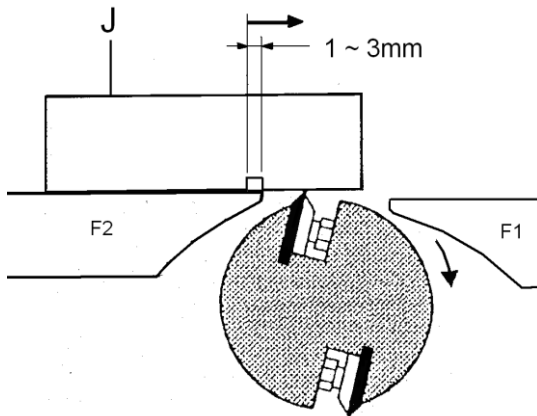


Fig 20

When turning the cutter block, the adjustment gauge must move with the cutter block knife by 1 to 3mm.

This assures the correct setup, the knife is on same height or slightly higher than the outfeed table.

The knife must be adjusted on both ends.

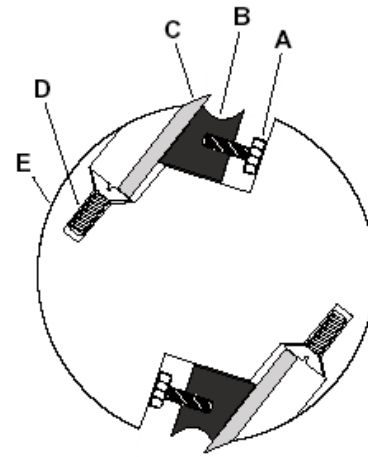


Fig 21

Use the jack screws (D) to micro adjust the knife.

To tighten the cutter knife, start tightening with the two outer bolts, then tighten the rest of bolts.

Do not extend the spanner when tightening the bolts, do not tighten bolts by striking the spanner.

Repeat on the second knife.

Reposition the cutter block guard.

## 7.3 Jointer fence adjustment

The jointer fence (A) can be adjusted between 90° and 45°.

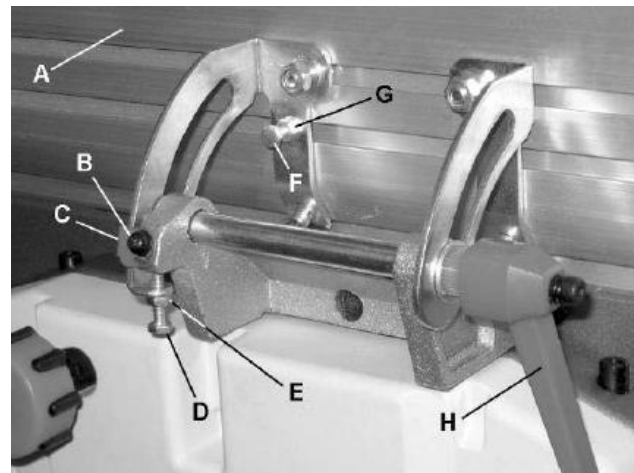


Fig 23

Use a square, determine if the fence is 90° to the table.

Use screw (D) to adjust the 90° stop.

Use screw (F) to adjust the 45° stop.

Position the indicator (B) for correct scale reading.

## 8. Maintenance and inspection



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

Clean the machine regularly

Inspect the proper function of the dust extraction daily.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Before starting any work, check the mobility of the anti-kickback fingers (must fall down by their own weight).

### Changing of brushes:

Disconnect from power source, unplug!

Inspect the brushes after 50 hours of use.

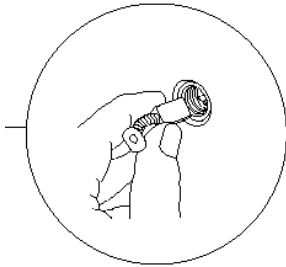


Fig 24

If the brushes are worn to 3mm replace them.  
(Jet Article No: JJP8BT-169...2 pcs needed)

### Changing of belts:

Disconnect machine from power source.

Risk of personal injury by cuts from the sharp cutter knives.  
Use extreme caution to avoid contact.

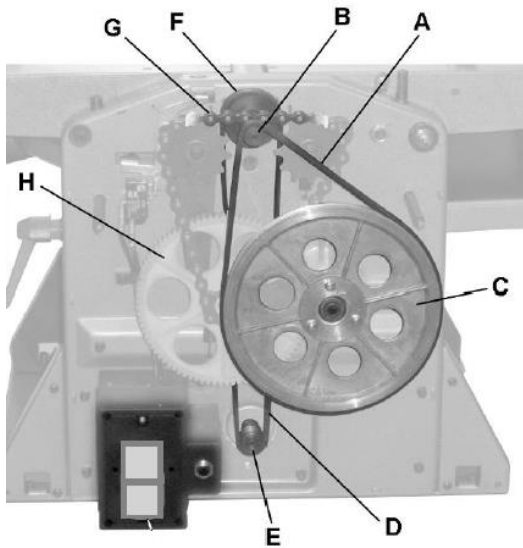


Fig 25

Remove the machine front cover.

Replace feed-roller belt (A), or main drive belt (D).

Reinstall the front cover.

## 9. Trouble shooting

Carry out maintenance, cleaning and repair work only when the motor is switched off and machine has come to a full stop. Pull the mains plug.

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

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

### Motor doesn't start

\*No electricity-  
check mains and fuse.

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

\*Overload has reacted-  
Wait 5 minutes, push overload button and start again.

### Machine vibrates excessively

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

\*knives of different size-  
all knives must have same width.

\*damaged knife-  
replace knives set immediately

### Cutting surfaces is bad

\*dull knives-  
sharpen knives

\*Cutter knives blocked by chips-  
remove chips.

\*Too heavy a cut-  
make several passes.

\*knives cutting against grain-  
plane workpiece in opposite direction.

\*workpiece inhomogeneous

\*Moisture content too high

### Snipe

\*Inadequate support of long boards-  
use extension roller.

\*dull knives-  
sharpen knives.

\*Knives set too high-  
adjust the knives

\*Work piece twisted-  
surface plane work piece before thickening.

### Non parallel side to side

\*knife projection not uniform-  
adjust knives with setting gauge.

### Workpiece jams

\*Too much material removed in one pass-  
make several passes.

\*Resin build-up on tables-  
clean and wax table surfaces.

#### **Thickness table difficult to adjust**

\*Lack of lubrication-  
lubricate screws.

\*Thickness table lock is on-  
loosen lock handle

#### **Poor workpiece feeding**

\*motor belt slipping-  
tighten or replace belt.

\*Resin build up on planer bed-  
clean and wax planer bed.

\*surface of feed rollers too smooth-  
lightly roughen with sandpaper.

\*Dull knives-  
install sharp knives.

### **10. Environmental protection**

Protect the environment.

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



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

### **11. Available accessories**

#### **Stock number 707401**

Set of 2 high speed steel (HSS) knives for JPT-8B-M

#### **Stock number 707402**

Open leg stand for JPT-8B-M

#### **Stock number 707411**

Set of 2 high speed steel (HSS) knives for JPT-10B-M

#### **Stock number 709207**

Foldable roller stand

# DE - DEUTSCH

## Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der **JET Abricht-Dickenhobelmaschine JPT-8B-M / JPT-10B-M** erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschinen zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

### Inhaltsverzeichnis

#### 1. Konformitätserklärung

#### 2. Garantie

#### 3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung  
Allgemeine Sicherheitshinweise  
Restrisiken

#### 4. Maschinenspezifikation

Technische Daten  
Schallemission  
Lieferumfang  
Maschinenbeschreibung

#### 5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung  
Montage  
Elektrischer Anschluss  
Absaug Anschluss  
Inbetriebnahme

#### 6. Betrieb der Maschine

Abrichten und Fügen  
Dickenhobeln

#### 7. Rüst- und Einstellarbeiten

Hobelmesser Wechsel  
Hobelmesser Montage und Einstellung  
Werkstückanschlag Einstellung

#### 8. Wartung und Inspektion

#### 9. Störungsabhilfe

#### 10. Umweltschutz

#### 11. Lieferbares Zubehör

#### 1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien übereinstimmt.

#### 2. Garantie

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

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

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

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

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

#### 3. Sicherheit

##### 3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist geeignet zum Hobeln von Holz und Holzersatzstoffen.

Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Es dürfen keine metallischen Werkstoffe bearbeitet werden.

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und geführt werden können.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von



Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

### 3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holzbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs- Vorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit der Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.



Es ist darauf zu achten, dass die Bedienungsanleitung sich immer in Reichweite der Maschine befindet, geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben.

Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen.

Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

- Augenschutz
- Gehörschutz
- Staubschutz



Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Achten Sie auf die gebremste Auslaufzeit der Maschine, sie darf in keinem Fall 10 s übersteigen.

Eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand der Maschine entfernen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum sicheren Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Maschine ist zum Gebrauch in geschlossenen Räumen, achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf festem und ebenem Grund steht.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Arbeiten Sie nicht auf der Maschine wenn Sie müde sind. Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Ziehen Sie bei Nichtgebrauch des Werkzeuges den Netzstecker aus der Steckdose.

Vor jeder Wartungsarbeit und beim Wechseln der Hobelmesser in jedem Fall den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Bedienen Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.



Greifen Sie niemals in eine laufende Maschine.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen. Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Halten Sie Kinder und unbeteiligte Personen vom Arbeitsplatz fern.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen. Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Achten Sie stets darauf, dass keine zu große Staubkonzentration entsteht – verwenden Sie stets eine geeignete Absauganlage Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädigend sein.

Insbesondere tropische Hölzer und harte Hölzer wie Buche und Eiche sind als krebserregend eingestuft.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Die Maschine niemals mit abgebauten Schutzeinrichtungen betreiben, hohe Verletzungsgefahr!

Der Werkstückanschlag muss immer sicher befestigt sein.

Halten Sie immer ausreichend Abstand zur Hobelwelle.

Nutzen Sei beim Abrichten von Schmalseiten den Werkstückanschlag, damit das Werkstück eine sichere Führung hat.

Verwenden Sie einen Hilfsanschlag, wenn Sie ein dünnes oder schmales Werkstück abrichten wollen, damit Ihre Hände immer ausreichend Abstand zur Hobelwelle haben.

Decken Sie den Teil der Messerwelle mit dem Messerschutz ab, der nicht durch das Werkstück abgedeckt ist.

Passen Sie den Messerschutz genau an die Abmessungen des Werkstücks an.

Fassen Sie beim Führen des Werkstücks niemals mit den Händen unter den Messerschutz!

Keine Werkstücke abrichten, die nicht sicher auf dem Tisch aufliegen.

Beim Abrichten von Werkstücklängen unter 200mm sind besondere Hilfsmittel (z.B. Schiebelade) erforderlich.

Keine Werkstücke abrichten wenn nicht mit einem ausreichenden Sicherheitsabstand zur Messerwelle geführt werden kann.

Führen Sie ein Werkstück nicht über die offen laufende Messerwelle zurück.

Die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstücke nur bei stehender Maschine entfernen.

Hobeln Sie ein Werkstück stets über die volle Werkstücklänge.

Benutzen Sie stets scharfe Hobelmesser.

Bei langen Werkstücken, vor und hinter der Maschine Rollenständer benutzen.

Die Oberfläche der Maschinentische sauber halten, insbesondere Harzrückstände entfernen

Alle Greifer der Rückschlagsicherung müssen von selbst in die Ausgangsstellung (nach unten) zurückkehren.

Fassen Sie beim Zuführen und Abnehmen eines Werkstückes niemals mit den Händen in die laufende Maschine.

Verwenden Sie eine Zuführhilfe (Schiebeh Holz), wenn Sie kleinere Werkstücke dickenhobeln wollen. Die Werkstücke müssen jedoch mindestens 160mm lang sein.

Dickenhobeln Sie maximal zwei Werkstücke zugleich.

Um nicht parallele Flächen zu dickenhobeln, geeignete Zuführhilfen verwenden (passende Zuführladen herstellen).

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.



Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

### 3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken:

Berührung der Hobelwelle im Schnittbereich. Für einen wirkungsvollen Schutz muss der Messerschutz immer an das Werkstück angepasst werden.

Rückschlaggefahr. Das Werkstück wird von der rotierenden Messerwelle erfasst und gegen den Bediener geschleudert.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstückteile.

Einzugsgefahr durch automatischen Vorschub.

Quetschgefahr durch automatischen Werkstück Ausschub.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augen- und Gehörschutz tragen. Absauganlage einsetzen.

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

## 4. Maschinenspezifikation

### 4.1 Technische Daten

#### JPT-8B-M

##### Abrichten

Hobelbreite	max. 200 mm
Abrichtschlänge	740 mm
Abrichttisch über Werkbank	350 mm
Werkstückanschlag	540 x 105 mm
Schwenkbereich	0 - 45°
Abricht-Spanabnahme	max.3 mm

##### Dickenhobeln

Hobelbreite	max. 200 mm
Dickendurchlass	5 - 120 mm
Dickentischlänge	270 mm
Min. Werkstücklänge	160 mm
Vorschubgeschwindigkeit	6 m/min
Dicken-Spanabnahme	max. 2 mm

Messeranzahl	2
Leerlaufdrehzahl $n_0$	9000 U/min
Schnitte pro Minute	18000
Hobelmesser Länge	205 mm
Hobelmesser Dicke	1,5 mm

Absauganschluss Ø100mm

Maschinenabmessung (LxBxH) 780 x 440 x 550 mm

Maschinengewicht 28 kg

Netzanschluss	1~230V, PE, 50-60 Hz
Aufnahmeleistung	1500W
Betriebsstrom	6,8 A
Anschlussleitung	H05W-F 3G1mm <sup>2</sup>
Bauseitige Absicherung	16A

Isolationsklasse I

#### JPT-10B-M

##### Abrichten

Hobelbreite	max. 254 mm
Abrichtschlänge	954 mm
Abrichttisch über Boden	998 mm

Werkstückanschlag	630 x 120 mm
Schwenkbereich	0 - 45°
Abricht-Spanabnahme	max.3 mm

### Dickenhobeln

Hobelbreite	max. 254 mm
Dickendurchlass	5 - 120 mm
Dickentischlänge	305 mm
Min. Werkstücklänge	160 mm
Vorschubgeschwindigkeit	6 m/min
Dicken-Spanabnahme	max. 2 mm

Messeranzahl	2
Leerlaufdrehzahl $n_0$	9000 U/min
Schnitte pro Minute	18000
Hobelmesser Länge	260 mm
Hobelmesser Dicke	1,5 mm

Absauganschluss Ø64(Ø57)mm & Ø100mm

Maschinenabmessung (LxBxH) 980 x 470 x 1120 mm

Maschinengewicht 34 kg

Netzanschluss 1~230V, PE, 50-60 Hz

Aufnahmeleistung 1500W

Betriebsstrom 6,8 A

Anschlussleitung H05W-F 3G1 mm<sup>2</sup>

Bauseitige Absicherung 16A

Isolationsklasse I

### 4.2 Schallemission

(Messunsicherheitsfaktor 4 dB)

Werkstück Fichtenholz 100mm

Schalleistungspegel (nach EN ISO 3746):

Leerlauf L<sub>WA</sub> 101,5 dB(A)

Bearbeitung L<sub>WA</sub> 105,8 dB(A)

Schalldruckpegel (nach EN ISO 11202):

Leerlauf L<sub>pA</sub> 88,7 dB(A)

Bearbeitung L<sub>pA</sub> 96,4 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten. Obwohl es einen Zusammenhang zwischen Emissions- und Immissionspegel gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Maßnahmen erforderlich sind.

Trotzdem ist diese Information geeignet, dem Anwender der Maschine eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos zu ermöglichen.

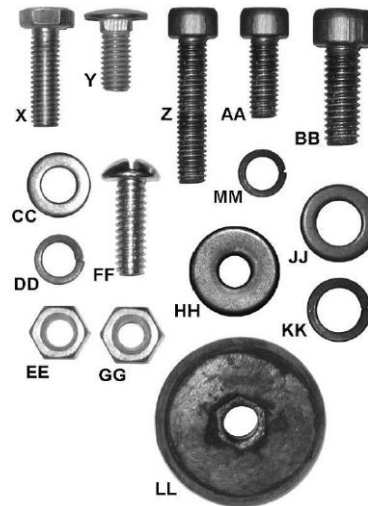
### 4.3 Lieferumfang

- Abricht-Dickenhobelmaschine (F)
- Fügeanschlag (A)
- Messerschutz (C)
- Dickentischverlängerung (J)
- Absauganschluss (B)
- Schlauchadapter 57 / 100 mm (K)
- 2 Schiebehändgriffe (L)
- Dicken Kurbel (S)
- Messerlehre (P)
- Maschinenstand (D, E, G, H, N)....nur JPT-10B-M
- 4 GummifüÙe (LL)
- Gebrauchsanleitung und Ersatzteilliste (M)

Schrauben und Muttern  
Hebel und Griffe ( R, S, T, U, V)



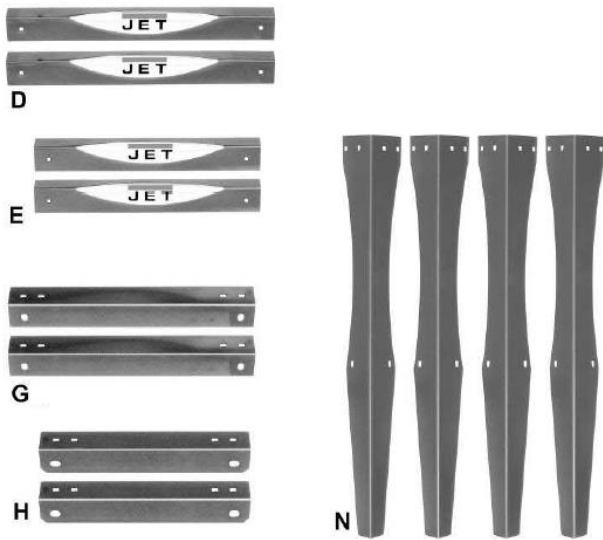
Hauptkomponenten



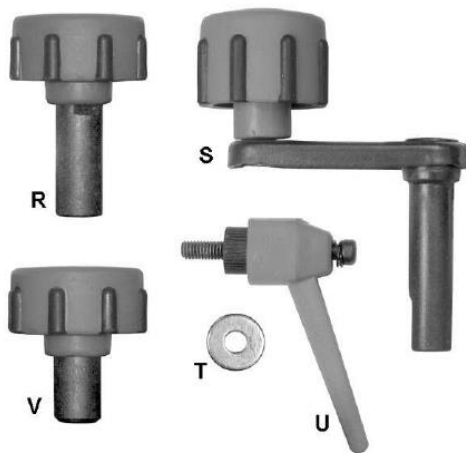
Schrauben und Muttern



Bedienwerkzeug



Maschinenstand



Hebel und Griffe

#### 4.4 Maschinenbeschreibung

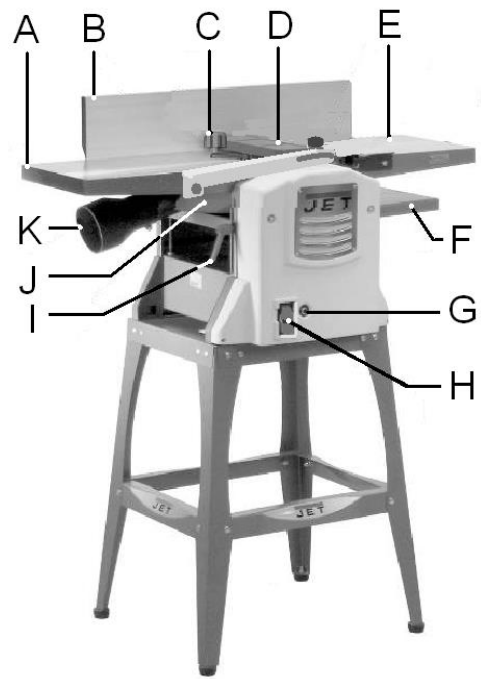


Fig 1

- A.... Abgabetisch
- B.... Fügeanschlag
- C.... Dicken-Kurbel
- D.... Messerschutz
- E.... Aufgabetisch
- F.... Dickentisch Verlängerung
- G.... Überlastschutz
- H.... EIN/AUS Schalter
- I.... Dickentisch Klemmung
- J.... Absauganschluss
- K.... Schlauchadapter

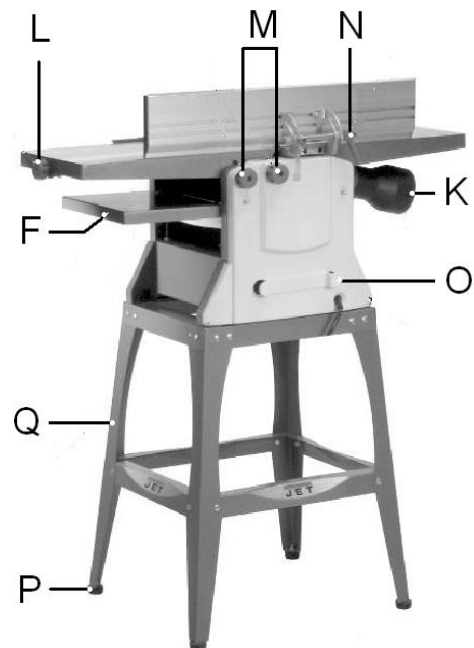


Fig 2

- L.... Spanabnahme Zustellung
- M.... Aufgabefisch Klemmung
- N.... Fügeanschlag Schwenkklemmung
- O.... Wickelhaken für Netzkabel
- P.... GummifüÙe
- Q.... Standbeine

## 5. Transport und Inbetriebnahme

### 5.1. Transport und Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, tischlerübliche Bedingungen in der Werkstatt sind dabei ausreichend. Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine kann bei Bedarf auf der Aufstellfläche befestigt werden.

Wickeln Sie das Netzkabel um die Wickelhaken (O, Fig 2).

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

### 5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb!

Entsorgen Sie die Verpackung erst wenn die Maschine montiert ist und zu Ihrer Zufriedenheit läuft.

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

### Maschinenstand Montage

(für JPT-8B-M optionales Zubehör...707402)

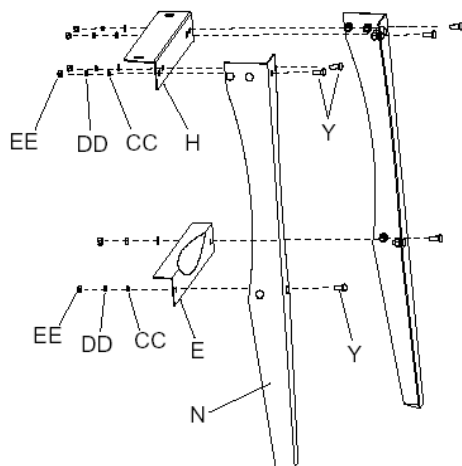


Fig 3.1

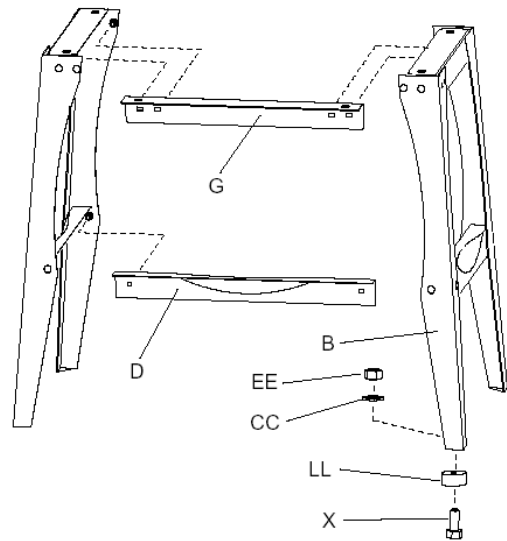


Fig 3.2

Verbinden Sie die StandfüÙe (N), obere Querstreben (H) und untere Querstreben (E) mit den gelieferten Torbandschrauben (Y), Scheiben (CC), Federscheiben (DD) und Muttern (EE).

Muttern vorerst nicht festziehen.

Befestigen Sie die GummifüÙe (LL) an den FüÙen mit den gelieferten Sechskantschrauben (X), Scheiben (CC) und Muttern (EE).

Stellen Sie den Maschinenstand auf eine ebene Bodenfläche und ziehen Sie alle Muttern fest.

### Montage Abricht-Dickenhobel auf den Stand

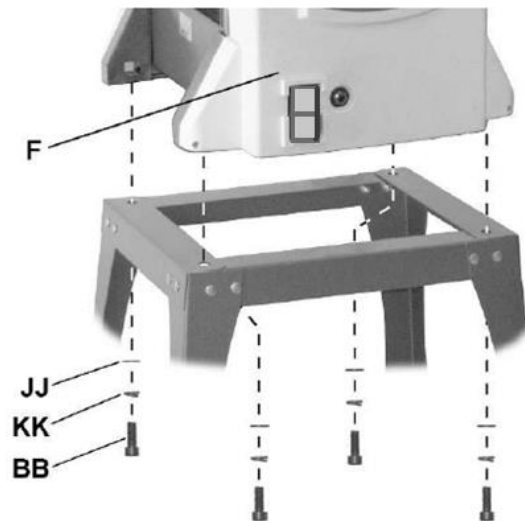


Fig 4

Heben Sie den Abricht-Dickenhobel (F) auf den zusammengebauten Stand und befestigen Sie mit den gelieferten Inbusschrauben (BB), Federscheiben (KK) und Scheiben (JJ).

Ein 5mm Inbusschlüssel ist mitgeliefert.

### Montage Abricht-Dickenhobel

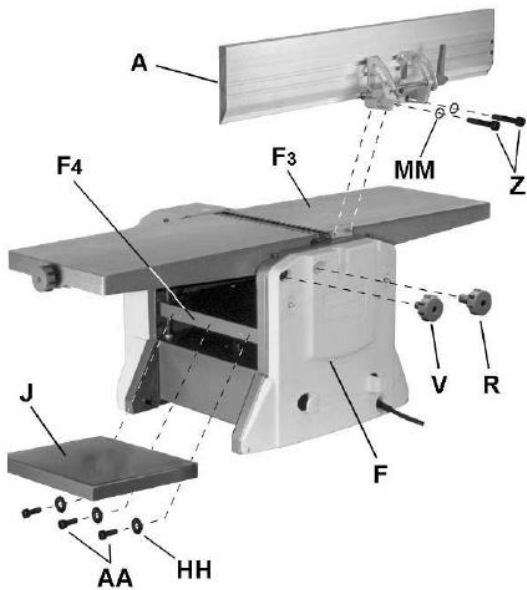


Fig 5

#### Fügeanschlag

Schrauben Sie den Fügeanschlag (A) rückseitig am Abgabetisch (F3) mit 2 Inbusschrauben (Z) und Scheiben (MM) fest.

#### Aufgabetisch Klemmung

Der Aufgabetisch kann auf Position festgeklemmt werden.

Montieren Sie dazu die Klemmgriffe (V, R).

#### Dickentisch Verlängerung

Montieren Sie die Dickentisch-Verlängerung (J) am Dickentisch (F4) mit 3 Inbusschrauben (AA) und Scheiben (HH).

#### Tischverlängerung Einstellung

Mit 2 Gewindestiften wird das freie Ende der Tischverlängerung in der Höhe eingestellt. Zur Minimierung der Hobelstufe, die Tischverlängerung etwas höher als den Dickentisch (F4) einstellen.

Zum Anheben des Tisches die Gewindestifte im Uhrzeigersinn drehen.

Ein 4mm Inbusschlüssel ist mitgeliefert.

#### Dickentisch Klemmung

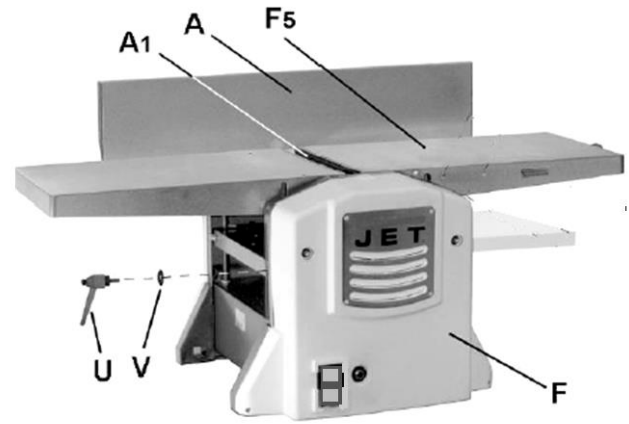


Fig 6

Montieren Sie den Klemmhebel (U) und die Scheibe (T).

#### Messerschutz

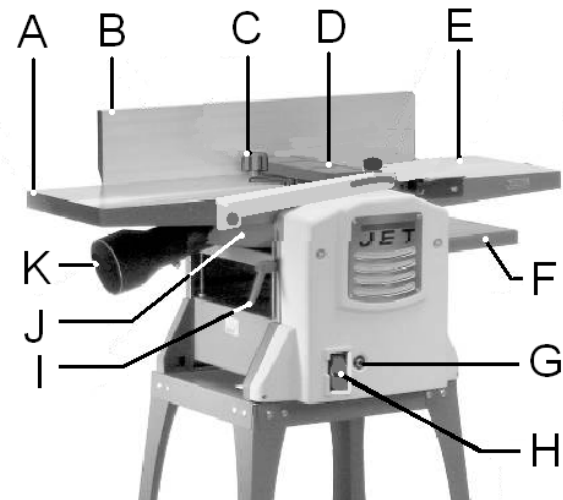


Fig 7

Montieren Sie den Messerschutz (D) am Abgabetisch (A).

#### 5.3 Elektrischer Anschluss

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

Beachten Sie dass die Netzspannung mit den Leistungsschilddaten der Maschine übereinstimmt.

Die bauliche Absicherung muss 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H05VV-F.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

## 5.4 Absaug Anschluss

Die Maschine muss vor der Inbetriebnahme an eine Absaugung angeschlossen werden.

## 5.5 Inbetriebnahme

Die Maschine kann am EIN/AUS Schalter (H, Fig 7) ein- und ausgeschaltet werden.

Bei Überlast schaltet die Maschine selbsttätig ab.

Nach einer Abkühlzeit von ca. 5 Minuten lässt sich der Thermoschutzschalter (G, Fig 7) wieder eindrücken.

## 6. Betrieb der Maschine

### 6.1 Abrichten und Fügen

Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen.

**Der Wechsel von Abrichten auf Dickenhobeln und zurück darf nur bei absolutem Maschinenstillstand vorgenommen werden.**

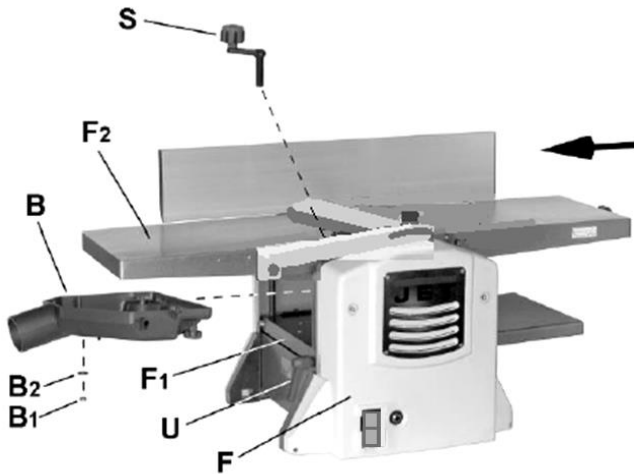


Fig 8

Lösen Sie den Klemmhebel (U, Fig 8).

Montieren Sie die Dicken-Kurbel(S).

Drehen Sie die Kurbel (S) gegen den Uhrzeigersinn bis der Dickentisch (F1) voll abgesenkt ist.

Entfernen Sie die Mutter (B1) und Scheibe (B2) vom Absauganschluss (B).

Montieren Sie den Absauganschluss (B) im Dickentisch-Einzugsbereich

Die 2 Positionsnoppen und das Montagegewinde müssen mit den Bohrungen im Dickentisch (F1) übereinstimmen.

Kurbeln Sie den Dickentisch nach oben bis der Absauganschluss (B) zwischen Dickentisch (F1) und Abgabebereich (F2) festklemmt.

Achtung: nicht zu stark festklemmen!

Den Dickentisch-Klemmhebel (U) festziehen.

Optionaler Schritt:

Sichern Sie den Absauganschluss mit Mutter (B1) und Scheibe (B2) von der Unterseite des Dickentischs (F1).

Entfernen Sie die Dicken-Kurbel (S).

### Wichtig:

Der Absauganschluss (B) muss korrekt installiert sein. Sowohl beim Abrichten als auch beim Dickenhobeln.

Bei inkorrektter Montage werden die Elektrischen-Endschalter nicht betätigt und die Maschine lässt sich nicht einschalten.

### Spanabnahme Zustellung:

Lösen Sie die Klemmgriffe (F)

Stellen Sie am Zustellgriff (E) die gewünschte Spanabnahme ein.

Ziehen Sie die Klemmgriffe (F) wieder fest.

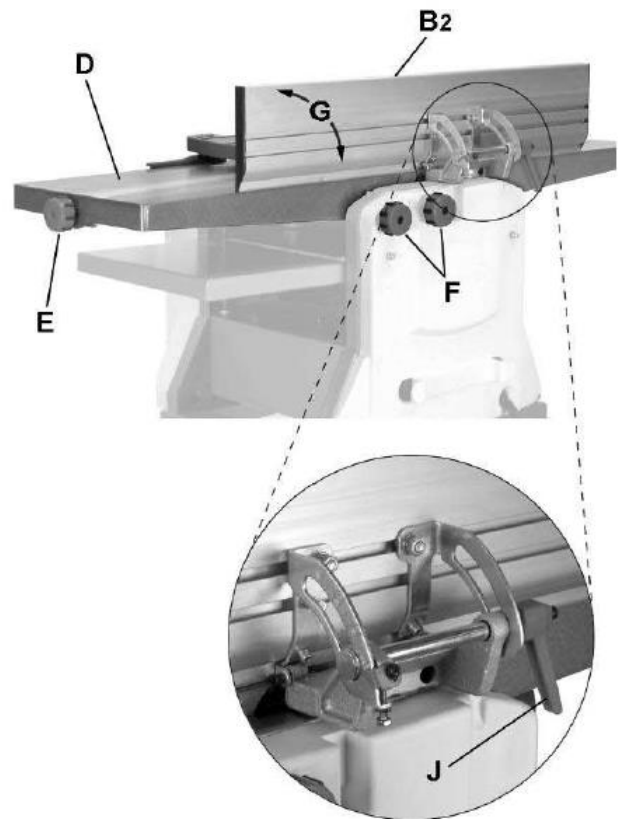


Fig 9

Lösen Sie den Indexiergriff (J) zur Winkelverstellung des Fügeanschlags.

Wieder festklemmen.

### Richtige Arbeitsstellung:

Stellen Sie sich seitlich versetzt neben den Aufgabebereich (Fig 10)

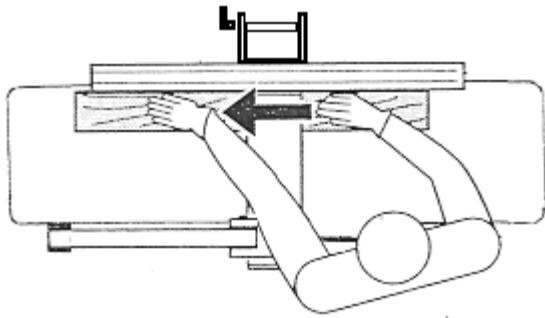


Fig 10

**Werkstückhandhabung:**

Werkstück gerade über den Aufgabetisch schieben. Dabei die Finger geschlossen halten und mit der flachen Hand führen.

Fassen Sie mit den Händen niemals unter den Messerschutz.  
Halten Sie immer ausreichend Abstand zur Hobelwelle.

Führen Sie ein Werkstück nicht über die offen laufende Hobelwelle zurück.

Hobeln Sie Werkstücke stets über die volle Werkstücklänge.

Lange Werkstücke (länger als Abrichttische) durch Rollenböcke oder Tischverlängerungen abstützen.

**Hobeln von Breitseiten mit einer Werkstücke bis zu 75mm Höhe:**

Werkstück an den Werkstückanschlag anlegen. Die Höhe des Messerschutzes an das Werkstück anpassen. Beim Führen des Werkstücks gleiten die Hände über den Messerschutz hinweg (Fig 11).

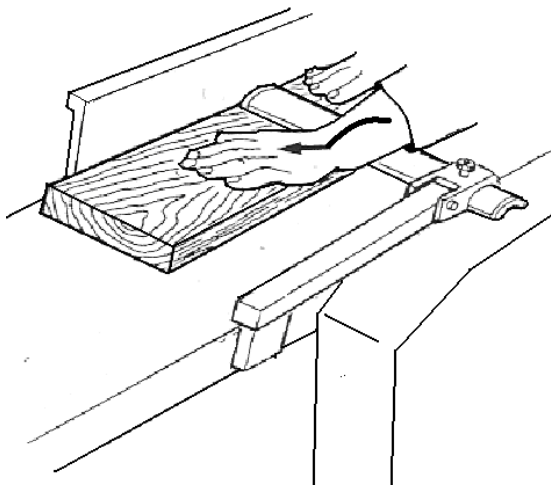


Fig 11

**Hobeln von Schmalseiten (Fügen) und Werkstücke über 75mm Höhe:**

Werkstück an den Werkstückanschlag anlegen. Den Messerschutz seitlich an das Werkstück anstellen (Fig 12).

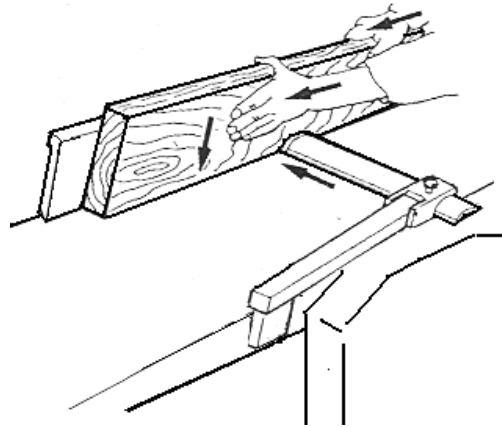


Fig 12

**Anschrägen und Fasen am Anschlag:**

Werkstück an den Werkstückanschlag anlegen. Den Messerschutz seitlich an das Werkstück anstellen (Fig 13).

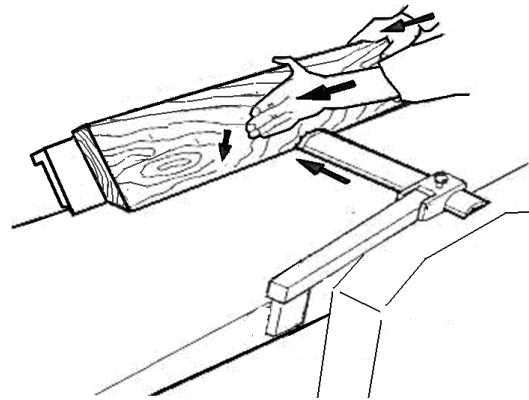


Fig 13

**Hobeln von schmalen Leisten:**

Zum sicheren Führen von schmalen Leisten ist ein Hilfsanschlag anzubringen (Fig 14).

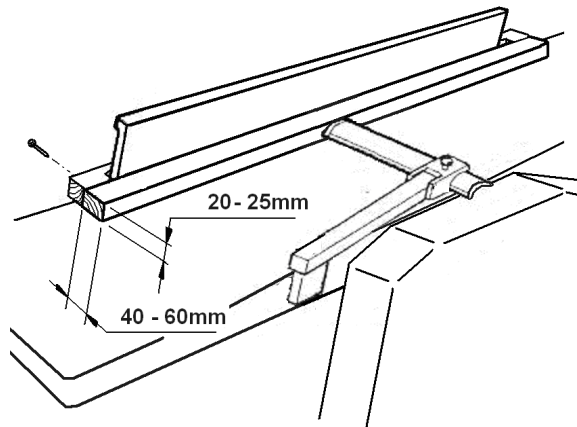


Fig 14

**Arbeitshinweise:**

Die Abrichttische sind ab Werk genau eingestellt. Abrichttische nur belasten wenn diese geschlossen und



zum Gehäuse verriegelt sind, sie könnten sonst Schaden nehmen.

Nur mit scharfen Hobelmessern arbeiten!

Suchen Sie Werkstücke nach Fremdkörpern (Nägel, Schrauben) und losen Ästen ab.

Werkstück mit dem dickeren Ende voraus führen, hohle Seite unten.

Werkstück nach Möglichkeit längs zum Faserverlauf hobeln.

Die Oberflächenqualität ist besser wenn in mehreren Durchgängen jeweils weniger Material abgenommen wird.

Maschine ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet werden soll. Die Messerwelle mit dem Messerschutz abdecken.

Zum Abrichten und Fügen kurzer Werkstücke müssen Schiebehölzer oder Werkstückhalter benutzt werden. Diese müssen an die Werkstücke angepasst sein.

## 6.2 Dickenhobeln

Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen.

Fall die Maschine gerade für Abrichtoperationen gerüstet ist, entfernen Sie den Absauganschluss (B, Fig 15). Siehe Kapitel Abrichten und Fügen.

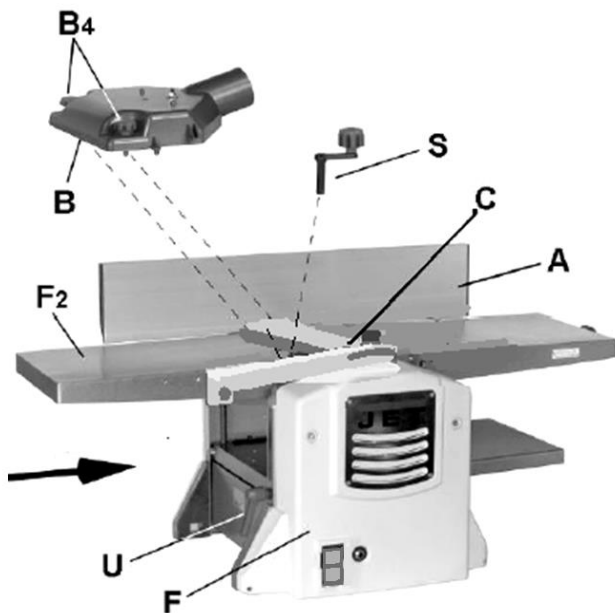


Fig 15

Schieben Sie den Messerschutz (C) zur Seite, damit wird die Hobelwelle frei.

Achtung: Hobelmesser sind gefährlich scharf. Seien Sie vorsichtig im Hobelwellenbereich. Hohes Verletzungsrisiko.

Positionieren Sie den Absauganschluss (B) und klemmen Sie ihn mit den 2 Griffschrauben (B4) am Abgabetisch (F2) fest.

## Dickentisch Zustellung

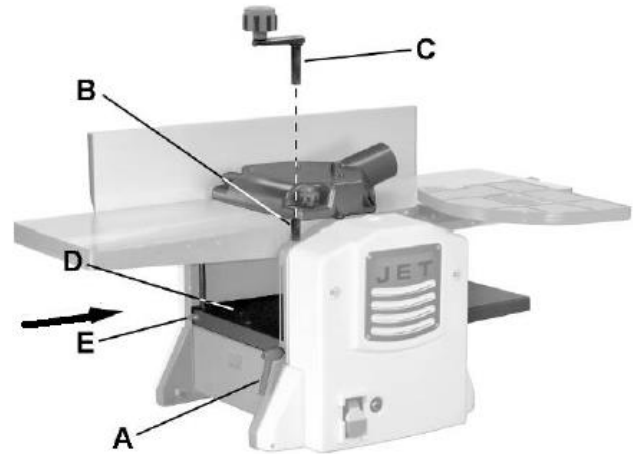


Fig 16

Lösen Sie den Klemmhebel (A).

Drehen Sie die Kurbel (C) im Uhrzeigersinn um den Dickentisch (D) anzuheben.

Die Werkstückdicke wird an der Skala (E) angezeigt.

Ziehen Sie den Klemmhebel (A) wieder fest.

### Richtige Arbeitsstellung:

Um das Werkstück in die Maschine einzuführen, stellen Sie sich seitlich versetzt neben die Zuführöffnung.

### Werkstückhandhabung:

Stellen Sie den Dickentisch auf Werkstückdicke ein.

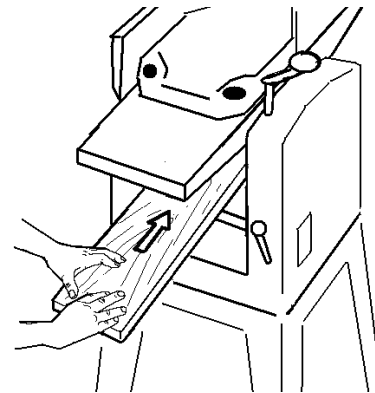


Fig17

Werkstück langsam und gerade einschieben. Das Werkstück wird automatisch eingezogen. Werkstück gerade durch die Hobelmaschine führen. Um das Werkstück aus der Maschine zu entnehmen, stellen Sie sich seitlich versetzt neben die Abnahmeöffnung.

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

### Arbeitshinweise:

Nur mit scharfen Hobelmessern arbeiten!

Werkstück mit dem dickeren Ende voraus einführen, hohle Seite unten.

Max. 2 mm Spanabnahme. Bleibt das Werkstück stecken Dickentisch um ca. 1/2 Kurbeldrehung absenken.

Werkstück nach Möglichkeit längs zum Faserverlauf hobeln (Fig 18).

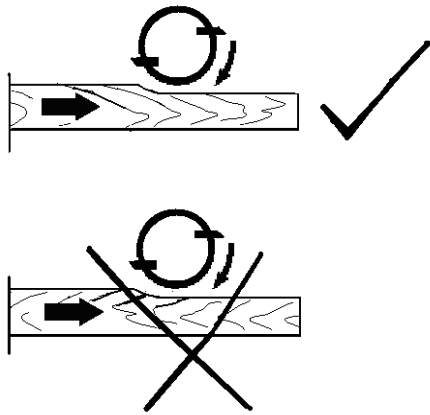


Fig 18

Die Oberflächenqualität ist besser wenn in mehreren Durchgängen jeweils weniger Material abgenommen wird.

Maschine ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet werden soll.

Werkstücke die kürzer als 160mm sind, dürfen nicht bearbeitet werden.

Max. 2 Werkstücke gleichzeitig hobeln. An den beiden Außenseiten zuführen.

## 7. Rüst- und Einstellarbeiten



Rüst- und Einstellarbeiten nur bei gezogenem Netzstecker durchführen.

Hobelmesser sind scharf! Zum Wechseln der Hobelmesser immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen.

### 7.1 Hobelmesser Wechsel

Der Hobelmesserwechsel darf nur bei gezogenem Netzstecker erfolgen.

Zum Wechseln der Hobelmesser immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Schieben Sie den Messerschutz (C) zur Seite um zur Messerwelle zu gelangen.

Lösen Sie die Sechskantschrauben (A) der Hobelmesser Andrückleiste.

Vom Aufgabetisch (K) aus gesehen im Uhrzeigersinn. (Handschuhe benutzen!).

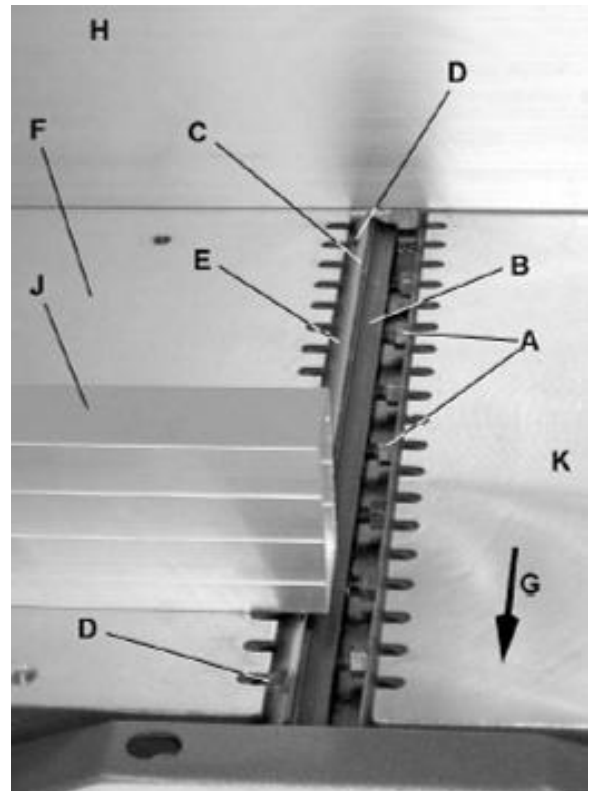


Fig 19

Zunächst Hobelmesser (C) dann Hobelmesser Andrückleiste (B) aus der Messerwelle (E) entfernen.

Oberflächen der Messerwelle und Hobelmesser Andrückleisten mit Harzlöser reinigen (verwenden Sie keine Reinigungsmittel, welche die Leichtmetallbauteile angreifen können).

### 7.2 Hobelmesser Montage und Einstellung

Hobelmessermontage und Einstellung nur bei gezogenem Netzkabel durchführen.

Zur Montage der Hobelmesser immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Verwenden Sie nur geeignete Hobelmesser, welche EN 847-1 und der technischen Spezifikation entsprechen.

Ungeeignete, falsch montierte, stumpfe oder beschädigte Hobelmesser können sich lösen bzw. die Rückschlaggefahr stark erhöhen.

Achten Sie darauf, dass immer beide Hobelmesser zugleich ausgetauscht werden.

Die Hobelmesser-Andrückleisten sind zueinander gewuchtet und können beliebig eingesetzt werden.

Die Hobelmesser dürfen nicht nachgeschliffen werden.

Verwenden Sie nur original JET Austauschteile.

Hobelmesser-Andrückleiste in die Führungsspalte der Messerwelle legen. Die Vierkantschrauben soweit herauschrauben, dass das Hobelmesser gerade noch eingeschoben werden kann.

Scharfes Hobelmesser einlegen und mit der Andrückleiste so ausrichten, dass beide seitlich über die Messerwelle nicht überstehen.

Die Einstellung der Hobelmesser erfolgt mit am Abgabetisch (F2, Fig 20) aufgelegter Messerlehre (J).

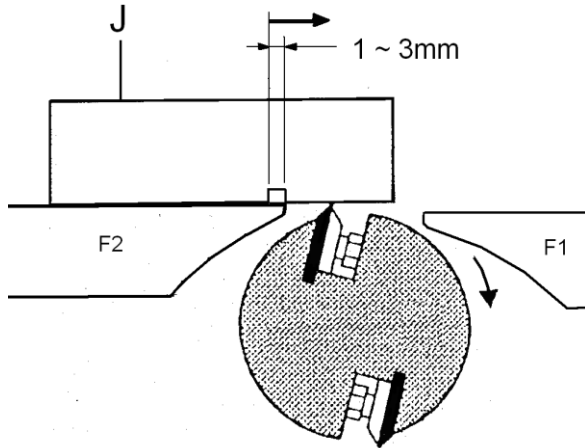


Fig 20

Beim Drehen der Messerwelle muss die Messerlehre 1 bis 3 mm vom Hobelmesser mitgenommen werden.

Die Hobelmesser sind richtig eingestellt wenn sie gleich hoch sind wie der Abgabetisch oder minimal höher.

Die Hobelmesser müssen an beiden Enden eingestellt werden.

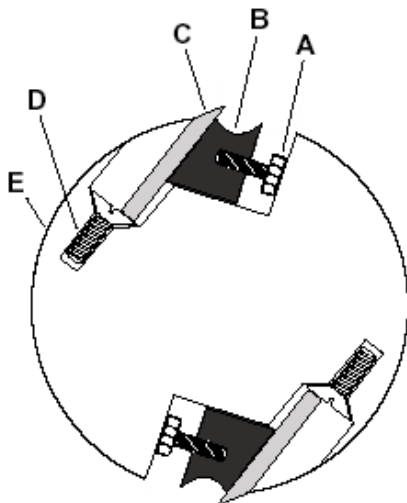


Fig 21

Die Feineinstellung der Hobelmesser erfolgt mit den Stellschrauben (D).

Beim Festschrauben des Hobelmessers mit den beiden äußeren Sechskantschrauben (A) beginnen, danach die restlichen Schrauben festziehen.

Das Werkzeug zum Festschrauben nicht verlängern, keine Schläge auf das Werkzeug.

Vorgang beim zweiten Hobelmesser wiederholen.

Messerschutz wieder anbringen.

### 7.3 Fügeanschlag Einstellung

Der Fügeanschlag (A) kann von 90° bis 45° eingestellt werden.

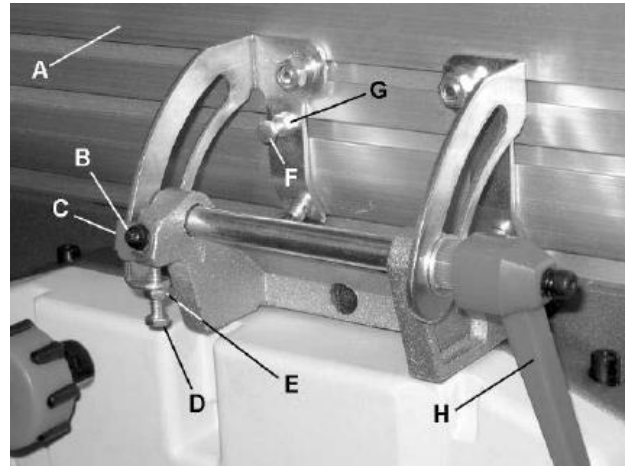


Fig 22

Prüfen Sie mit einem Winkel die korrekte 90° Einstellung zum Tisch.

Gegebenenfalls korrigieren Sie den 90° Fixanschlag (D).

Gegebenenfalls korrigieren Sie den 45° Fixanschlag (F).

Gegebenenfalls korrigieren Sie den Skalenzeiger (B).

## 8. Wartung und Inspektion



Wartungs-, Reinigungs- und Inspektionsarbeiten nur bei gezogenem Netzstecker durchführen.

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Ersetzen Sie beschädigte Hobelmesser sofort.

Prüfen Sie vor jedem Arbeitsbeginn die Beweglichkeit der Rückschlaggreifer (müssen von selbst zurückfallen).

### Wechsel der Bürsten:

Netzstecker ziehen

Nach 50 Betriebsstunden den Zustand der Bürsten überprüfen.

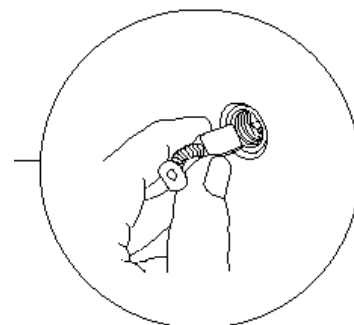


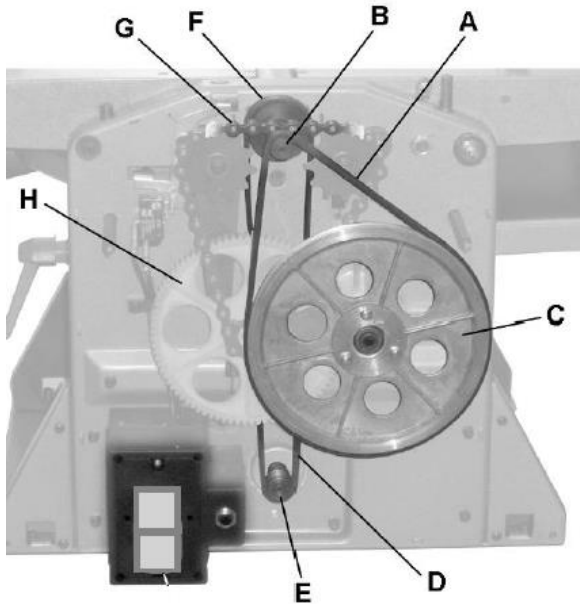
Fig 23

Bei einer Bürstenlänge unter 5 mm müssen diese ersetzt werden.  
(Jet Artikel Nr.: JJP8BT-169...2 Stück erforderlich).

#### **Wechsel der Riemen:**

Unterbrechen Sie die Stromzufuhr.

Achtung: Hobelmesser sind gefährlich scharf. Seien Sie vorsichtig im Hobelwellenbereich. Hohes Verletzungsrisiko.



**Fig 24**

Entfernen Sie die Frontabdeckung der Maschine.

Ersetzen Sie den Vorschubriemen (A) oder den Hauptantriebsriemen (D).

Bringen Sie die Frontabdeckung wieder an.

### **9. Störungsabhilfe**

Instandsetzungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten grundsätzlich nur bei ausgeschaltetem Antrieb und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

Sämtliche Schutzeinrichtung sofort wieder anbringen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

#### **Motor startet nicht**

\*Kein Strom-Zuleitung und Sicherung prüfen.

\*Motor, Schalter oder Kabel defekt-Elektrofachkraft kontaktieren.

\*Überlastschutz hat reagiert- 5 Minuten abkühlen lassen, Überlastschuttschalter drücken und neu starten.

#### **Starke Maschinenvibrationen**

\*Maschine steht uneben-Ausgleich schaffen.

\*Hobelmesser unterschiedlich-Messerbreite muss gleich sein.

\*Beschädigtes Hobelmesser-Messersatz sofort austauschen.

#### **Bearbeitete Oberfläche ist schlecht**

\*Hobelmesser stumpf-Scharfe Hobelmesser einsetzen.

\*Hobelmesser durch Späne zugesetzt-Späne entfernen.

\*Spanabnahme zu hoch-in mehreren Durchgängen hobeln.

\*Gegen die Faser gearbeitet-Werkstück von der Gegenrichtung bearbeiten.

\*Werkstück inhomogen.

\*Werkstück Feuchte zu hoch.

#### **Hobelstufe**

\*Unzureichende Werkstückführung-Rollbock verwenden.

\*Stumpfe Hobelmesser-Scharfe Hobelmesser einsetzen.

\*Hobelmesser stehen über-Hobelmesser einstellen.

\*Werkstück liegt uneben auf-Werkstück vorher abrichten.

#### **Werkstück uneben**

\*Hobelmesser schräg eingebaut-Messerlehre verwenden.

#### **Werkstückvorschub gering**

\*Zu viel Spanabnahme zugestellt-In mehreren Durchgängen hobeln.

\*Dickentisch verharzt-Reinigen und Gleitwachs auftragen.

#### **Dickentischverstellung schwergängig**

\*Unzureichende Schmierung-Führungen ölen.

\*Klemmung nicht gelöst-Klemmung lösen.

#### **Hobelleistung gering**

\*Antriebsriemen rutscht-Riemen nachspannen oder tauschen.

\*Tischflächen verharzt-Reinigen und Gleitwachs auftragen.

\*Vorschubrollen zu rutschig mit Schleifpapier leicht aufrauen

\*Stumpfe Hobelmesser-Scharfe Hobelmesser einsetzen.

### **10. Umweltschutz**

Schützen Sie die Umwelt!

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



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

## **11. Lieferbares Zubehör**

### **Artikel Nummer 707401**

Satz von 2 HSS Hobelmessern für JPT-8B-M

### **Artikel Nummer 709402**

Offenes Untergestell für JPT-8B-Mr

### **Artikel Nummer 707411**

Satz von 2 HSS Hobelmessern für JPT-10B-M

### **Artikel Nummer 709207**

Rollenbock klappbar

# FR - FRANCAIS

## Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la **raboteuse-dégauchisseuse JPT-8B-M / JPT-10B-M**. 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 scie, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et en suivre les instructions. .

### Table des Matières

#### 1. Déclaration de conformité

#### 2. Garantie

#### 3. Sécurité

Utilisation conforme  
Consignes de sécurité  
Risques

#### 4. Spécifications

Indications techniques  
Emission de bruit  
Contenu de la livraison  
Description de la machine

#### 5. Transport et montage

Transport  
Montage  
Raccordement au réseau électrique.  
Raccordement au collecteur de poussières  
Mise en exploitation

#### 6. Fonctionnement de la machine

Dégauchir et jointer  
Raboter en épaisseur

#### 7. Réglages

Changement des lames  
Montage et réglage de la lame de rabotage  
Réglage de la butée de rainure

#### 8. Entretien et inspection

#### 9. Détecteur de pannes

#### 10. Protection de l'environnement

#### 11. Accessoires

#### 1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

#### 2. Garantie

JPW (Tool) AG 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.

JPW (Tool) AG se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

#### 3. Sécurité

##### 3.1 Utilisation conforme

Cette machine convient au rabotage du bois et des dérivés du bois. Le travail d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

La machine n'est pas conçue pour le travail de matériaux métalliques.

La pièce doit pouvoir être posée et guidée sans problème.

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est techniquement en parfait état.

N'utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être respectées scrupuleusement.

En cas d'utilisation non conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

### 3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non conforme d'une dégauchisseuse peut être très dangereuse. C'est pourquoi il est important de suivre les conseils d'utilisation et les consignes de préventions des accidents de ce manuel afin d'assurer l'usage correct de cette machine.

Lire attentivement et comprendre ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.



Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modification à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter un équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

- des lunettes protectrices,
- une protection acoustique
- une masque anti poussières.



Ne pas porter **de gants**.

Le temps de freinage de la machine ne doit pas dépasser 10 secondes.

Pour enlever les pièces coincées attendre que le moteur ne marche plus et que la machine soit complètement en arrêt.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manoeuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.

Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

Déconnecter la machine du réseau en retirant la prise lorsqu'elle n'est pas utilisée et avant tous travaux d'entretien, ainsi que lors du changement des lames.

Ne jamais utiliser la machine si vous êtes fatigué.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.



Ne jamais mettre les mains dans la machine en marche.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes, surtout les enfants.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables. Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte contre les incendies, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Utiliser un collecteur de poussières afin d'éviter une production de poussières trop élevée.

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

Les poussières de certains bois exotiques et de bois durs, tels que le hêtre et le chêne sont classées comme étant cancérogènes.

Retirer les clous et autres corps étrangers de la pièce avant de débiter l'usinage.

Ne jamais mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

La butée de pièce doit toujours être correctement fixée.

Toujours garder une distance suffisante à l'arbre.

Utiliser le guide de dégauchisseuse pour dégauchir une tranche étroite et bien mener la pièce.

Pour dégauchir une pièce fine ou étroite, utiliser un guide additionnel, pour que vos mains gardent une distance suffisante à l'arbre.

Couvrir la partie de l'arbre, qui n'est pas couverte par la pièce, avec la protection de lame.

Adapter la protection de lame précisément aux dimensions de la pièce.

Ne jamais mettre les mains en guidant la pièce au-dessous de la protection de lame!

Ne pas travailler de pièces qui ne peuvent pas être posées sur la table en toute sécurité.

Pour raboter des pièces inférieures à 200 mm, des dispositifs auxiliaires (p.ex. plaque coulissante) sont nécessaires.

Ne pas raboter de pièces qui ne peuvent pas être tenues correctement en gardant une distance de sécurité à l'arbre.

Ne jamais ramener une pièce sur l'arbre ouvert.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Raboter toujours la pièce sur sa longueur totale, en passage continu.

Utiliser toujours des lames bien affilées.

Pour les pièces longues, utiliser des supports roulants devant et derrière la machine.

Tenir les surfaces des tables propres, éliminer surtout les résidus de résine.

Les grappins du protecteur contrecoup doivent retourner automatiquement dans leur position normale (vers le bas).

Ne jamais mettre les mains dans la machine en marche pour mener ou enlever une pièce.

Utiliser des dispositifs auxiliaires (plaque coulissante), pour raboter des petites pièces dans la machine. Les pièces doivent toutefois avoir une longueur minimale de 160mm.

Raboter au maximum deux pièces en même temps.

Pour raboter des surfaces qui ne sont pas parallèles, utiliser des chargeurs appropriés (faire des chargeurs sur mesure).

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.



Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

### 3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent.

Contact avec l'arbre dans la zone coupe. Pour une protection efficace toujours adapter la protection des lames à la dimension de la pièce.

Danger d'éjection. La pièce s'accroche à l'arbre en rotation et est éjectée vers l'utilisateur.

Danger de pièces éjectées.

Danger d'entraînement par avance automatique.

Danger d'écrasement par sortie automatique des pièces.

Risque de nuisance par poussières de bois, copeaux et bruit.

Porter des équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine.

Utiliser un collecteur de poussières!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

## 4. Spécifications

### 4.1 Indications techniques

#### JPT-8B-M

##### Dégauchissage

Largeur	max 200 mm
Longueur table	740 mm
Distance table/surface	350 mm
Butée de pièce	540 x 105 mm
Zone d'inclinaison	0 - 45°
Epaisseur	max.3 mm

##### Rabotage

Largeur de rabotage	max 200 mm
Passage	5 - 120 mm
Longueur de table	270 mm
Longueur min pièce	160 mm
Vitesse d'avance	6 m/min
Epaisseur rabotage	max. 2 mm

Nombre de fers	2
Vitesse de l'arbre n <sub>o</sub>	9000 T/min
Nombre de coupe par minute	18000
Longueur de lame	200 mm
Epaisseur de lame	1,5 mm

Buse d'aspiration	Ø100 mm
-------------------	---------

##### Dimensions de la machine (Lxlxh)

	780 x 440 x 550 mm
Poids net	28 kg

Voltage	1~230V, PE, 50-60Hz
Puissance	1500W
Courant électrique	6,8 A
Raccordement	H05W-F 3G1mm <sup>2</sup>
Fusible du secteur électrique	16A

Classe d'isolation	I
--------------------	---

#### JPT-10B-M

##### Dégauchissage

Largeur	max 254 mm
Longueur table	954 mm
Distance table/sol	mm
Butée de pièce	630 x 120 mm
Zone d'inclinaison	0 - 45°
Epaisseur	max.3 mm

##### Rabotage

Largeur de rabotage	max 254 mm
Passage	5 - 120 mm
Longueur de table	305 mm
Longueur min pièce	160 mm
Vitesse d'avance	6 m/min
Epaisseur rabotage	max. 2 mm

Nombre de fers	2
Vitesse de l'arbre n <sub>o</sub>	9000 T/min
Nombre de coupe par minute	18000
Longueur de lame	260 mm
Epaisseur de lame	1,5 mm



Buse d'aspiration	Ø64(Ø57)mm & Ø100 mm
Dimensions de la machine (Lxlxh)	980 x 470 x 1120 mm
Poids net	34 kg
Voltage	230V ~1/N/PE 50-60Hz
Puissance	1500W
Courant électrique	6,8 A
Raccordement	H05W-F 3G1mm <sup>2</sup>
Fusible du secteur électrique	16A
Classe d'isolation	I

#### 4.2 Emission de bruit

(Incertitude de mesure 4 dB)  
Pièce d'œuvre épicea 100mm

Puissance sonore (selon EN ISO 3746):

Marche à vide	LwA 101,5 dB(A)
Usinage	LwA 105,8 dB(A)

Niveau de pression sonore (selon EN ISO 11202):

Marche à vide	LpA 88,7 dB(A)
Usinage	LpA 96,4 dB(A)

Les indications donnée sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.  
Bien qu'il existe un rapport entre les niveaux d'émission et la nuisance nous ne pouvons pas savoir si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

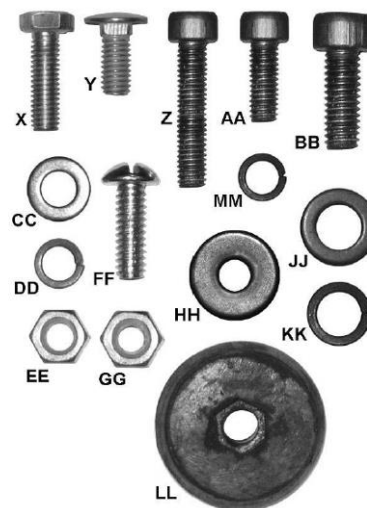
Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

#### 4.3 Contenu de la livraison

- Raboteuse-dégauchisseuse (F)
- Butée de pièce (A)
- Protège lame (F)
- Rallonge de la table de la raboteuse (J)
- Buse d'aspiration (B)
- Raccord adaptateur de tuyaux 57 / 100 mm (K)
- 2 griffes à poussoir (L)
- Manivelle d'épaisseur (S)
- Module pour le réglage des lames (P)
- Eléments du socle (D, E, G, H, N)...seulement JPT-10B-M
- 4 Patins en caoutchouc (LL)
- Mode d'emploi et liste pièces de rechange (M)
- Vis et écrous
- Levier et poignées ( R, S, T, U, V)



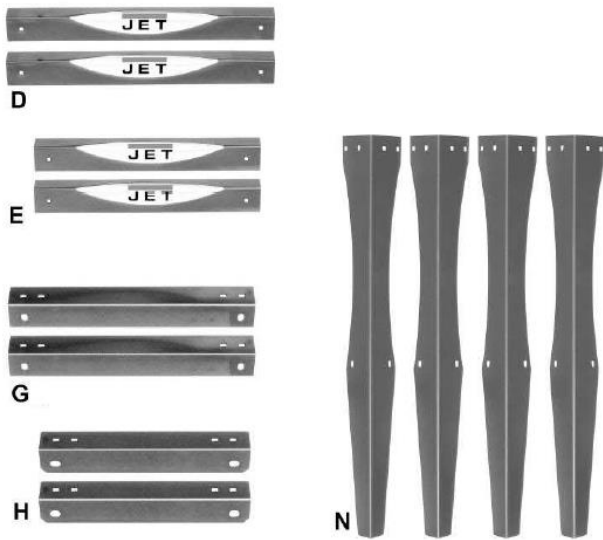
Eléments principaux



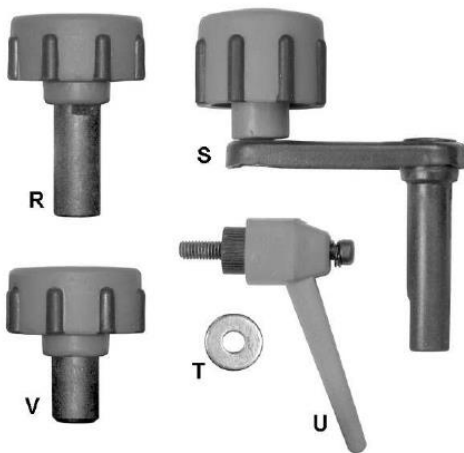
Vis et écrous



Outils de montage



Socle de machine



Levier et poignées

#### 4.4 Description de la machine

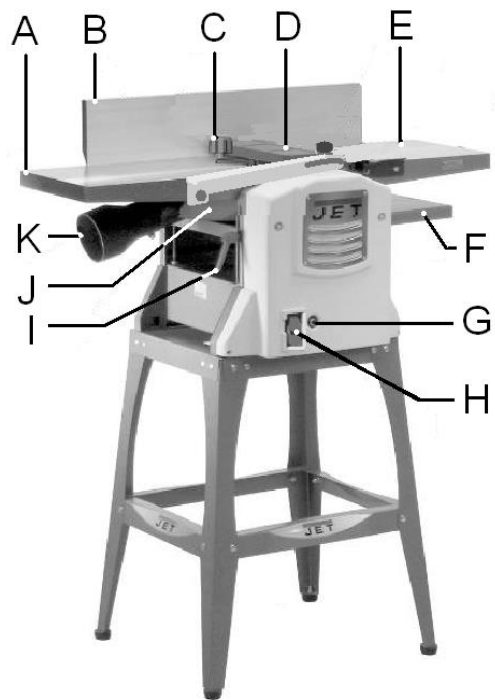


Fig 1

- A.... Table de dégagement
- B.... Guide de rainure
- C.... Manivelle d'épaisseur
- D.... Protège-lame
- E.... Table de distribution
- F.... Rallonge de table de rabotage
- G.... Coupe-circuit
- H.... Commutateur marche/arrêt
- I.... Blocage de la table de rabotage
- J.... Buse d'aspiration
- K.... Adaptateur de tuyau

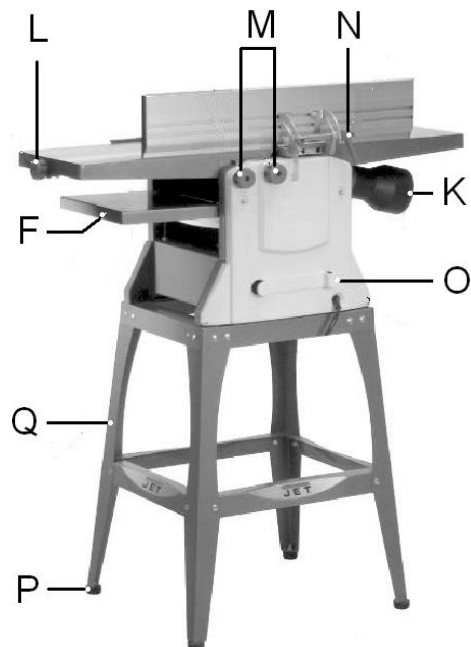


Fig 2

- L.... Avance de rabotage
- M.... Fixation de la table de distribution
- N.... Blocage de pivotement du guide de rainure
- O.... Crochets pour enroulement du câble électrique
- P.... patins en caoutchouc
- Q....Pieds

## 5. Transport et mise en exploitation

### 5.1. Transport

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie. Placer la machine sur une surface stable et plane.

La machine peut aussi être fixée à la surface.

Le câble d'alimentation peut être enroulé sur les crochets prévus à cet effet (O, Fig 2).

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

### 5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir immédiatement votre fournisseur si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne pas monter la machine.

Ne jeter l'emballage que lorsque la machine est montée et qu'elle fonctionne correctement.

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

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

#### Montage du socle (en option pour JPT-8B-M...797402)

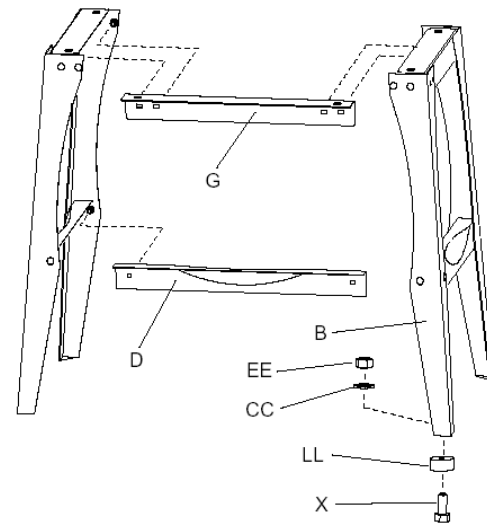
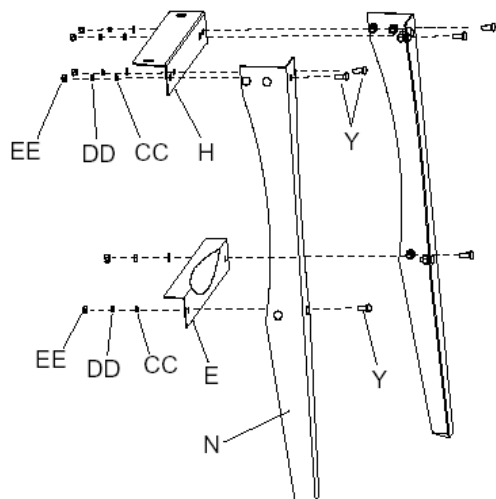


Fig 3

Relier les pieds (N), les barres transversales supérieures (H) et inférieures (E) avec les vis borgnes (Y), les rondelles (CC), les rondelles élastiques ondulées (DD) et les écrous (EE) joints à la livraison.

Tout d'abord, ne pas bloquer les écrous.

Fixer les patins en caoutchouc (LL) sous les pieds avec les vis hexagonales (X), les rondelles (CC) et les écrous (EE) joints à la livraison.

Poser le socle sur une surface plane et bloquer tous les écrous.

#### Montage de la raboteuse dégauchisseuse sur le socle

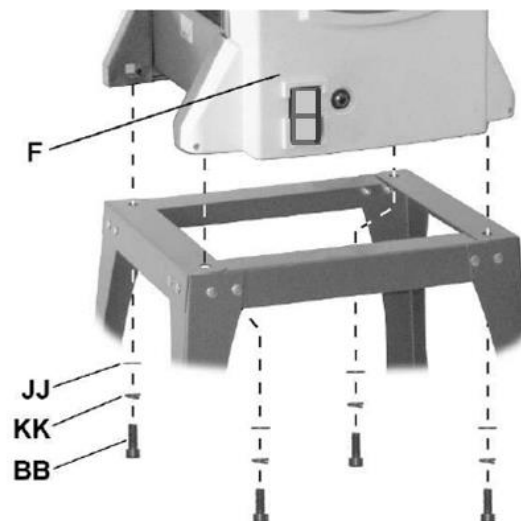


Fig 4

Positionner la raboteuse dégauchisseuse (F) sur le socle monté et la fixer avec les vis à six pans creux (BB), les rondelles élastiques ondulées (KK) et les rondelles (JJ) joints à la livraison.

Une clé pour vis à six pans creux de 5 mm est jointe à la livraison.

## Schema d'assemblage

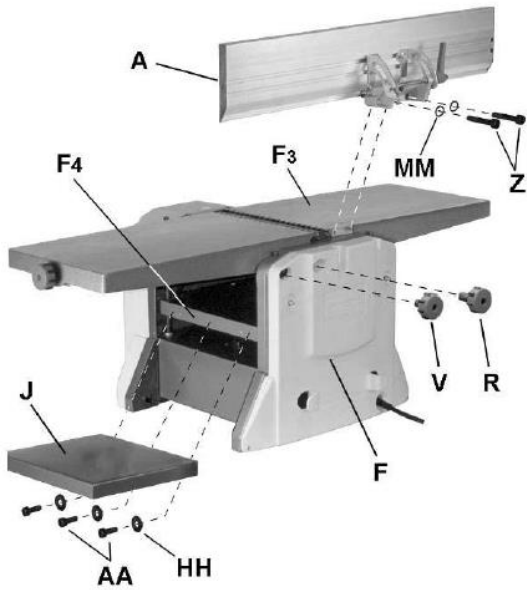


Fig 5

### Guide de rainure

Visser le guide de rainure (A) au dos de la table de dégagement (F3) avec 2 vis à six pans creux (Z) et des rondelles (MM).

### Fixation de la table de distribution

La table de distribution peut être fixée en position.

Pour cela monter les poignées de fixation (V, R).

### Rallonge de la table de raboteuse

Monter la rallonge de table (J) sur la table de raboteuse (F4) avec 3 vis à six pans creux (AA) et des rondelles (HH).

### Réglage de la rallonge

Le bord libre de la rallonge est réglable en hauteur avec les 2 vis sans tête

Pour minimiser la hauteur de rabotage, régler la rallonge légèrement plus haut que la table de rabotage (F4).

Pour relever la table, tourner les vis sans tête dans le sens des aiguilles d'une montre.

Une clé pour vis à six pans creux de 4 mm est jointe à la livraison.

## Fixation de la table de raboteuse.

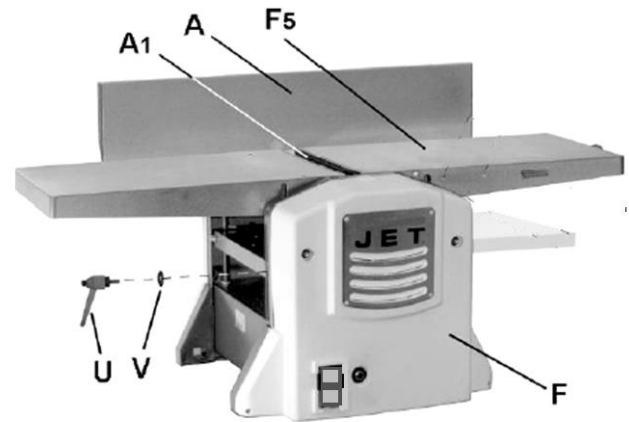


Fig 6

Monter la poignée de serrage (U) et la rondelle (T).

## Protège-lame

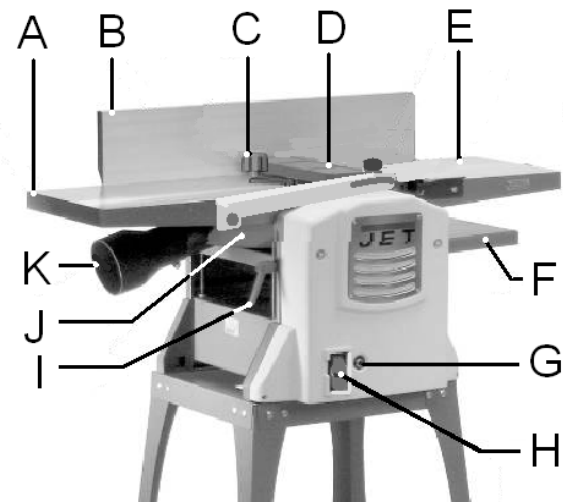


Fig 7

Monter le protège-lame (D) sur la table de dégagement (A).

## 5.3 Raccordement au réseau électrique

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 16A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H05VV-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

## 5.4 Raccordement à un collecteur de poussières

Avant la mise en exploitation il faut connecter la machine à un collecteur de poussières.

## 5.5 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton Marche/Arrêt (H, Fig 7).

En cas de surcharge du moteur celui-ci s'arrête automatiquement.

Après un refroidissement d'env. 5 minutes presser le bouton de rappel (G, Fig 7).

## 6. Fonctionnement de la machine

### 6.1 Dégauchir et jointer

Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

**Le changement de dégauchisseuse en raboteuse et vice versa ne doit être opéré que sur la machine à l'arrêt absolu.**

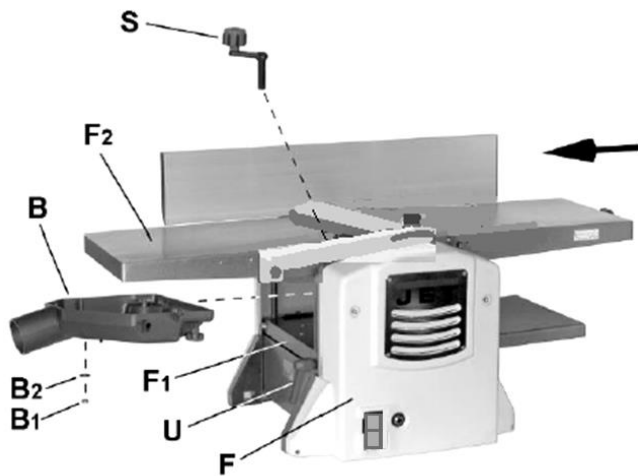


Fig 8

Desserrer le levier de blocage (U, Fig 8).

Monter la manivelle d'épaisseur (S).

Tourner la manivelle (S) en sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la table de rabotage (F1) soit complètement descendue.

Retirer l'écrou (B1) et la rondelle (B2) de la buse d'aspiration (B).

Monter la buse d'aspiration (B) dans la zone d'attraction de la table de raboteuse

Les 2 marques de positionnement et le filetage de montage doivent correspondre avec les trous de la table de rabotage F1)

Relever la table de rabotage jusqu'à ce que la buse d'aspiration (B) se bloque entre la table de rabotage (F1) et

la table de dégagement (F2).

Attention : Ne pas bloquer trop fort !

Serrer le levier de serrage de la table de rabotage (U).

Etape facultative:

Fixer la buse d'aspiration sous la table de rabotage (F1) avec un écrou (B1) et une rondelle (B2)

Retirer la manivelle d'épaisseur (S).

### Important:

La buse d'aspiration (B) doit être installée correctement, aussi bien en dégauchisseuse qu'en raboteuse

Si le montage est incorrect, les interrupteurs de fin de course ne peuvent être manipulés et la machine ne peut être mise en route.

### Avance de rabotage:

Desserrer les leviers de serrage (F)

Régler la poignée de réglage (E) sur l'épaisseur d'enlèvement souhaitée.

Resserrer les leviers (F).

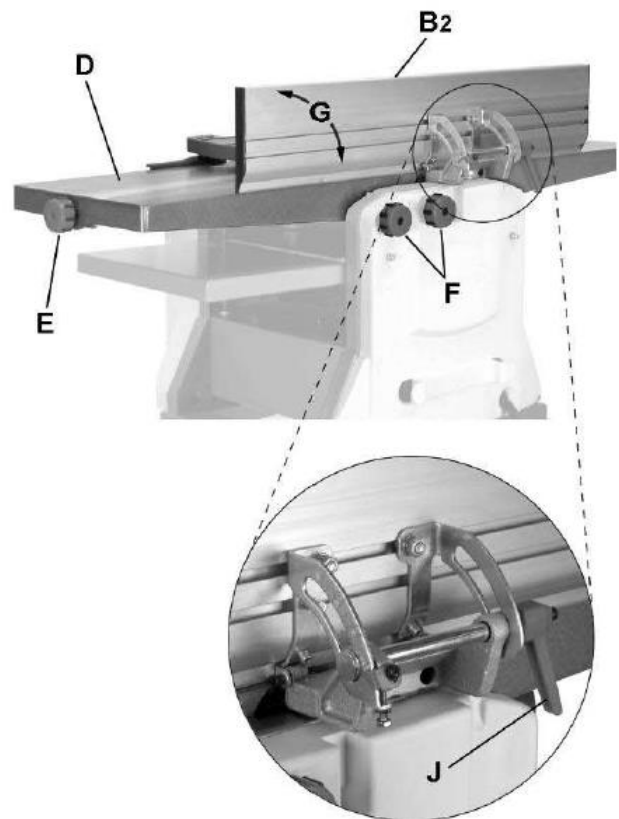


Fig 9

Desserrer la poignée de l'axe (J) pour modifier l'angle de la butée de rainure.

Resserrer la poignée.

### Position de travail:

Debout devant la machine en direction du travail (Fig 10).

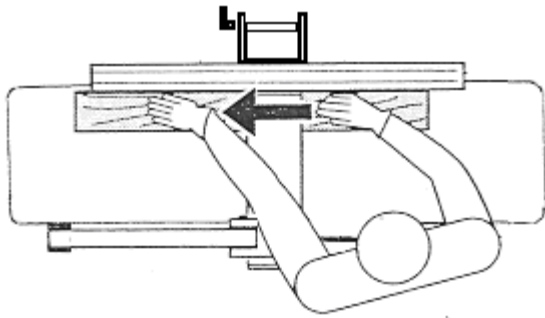


Fig 10

**Manœuvre des pièces:**

Mener la pièce, tout droit, au-dessus de la table. Garder vos doigts réunis et mener la pièce du plat de la main.

Ne jamais mettre les mains en dessous de la protection de lame!

Toujours garder une distance suffisante à l'arbre.

Ne jamais ramener une pièce sur l'arbre ouvert.

Raboter toujours la pièce sur sa longueur totale, en passage continu.

Pour des pièces longues (plus longues que la table) utiliser des supports roulants ou une rallonge de table.

**Rabotage de parement et de pièces de hauteur jusqu'à 75mm:**

Poser la pièce contre le guide.

Ajuster la hauteur du protège lame à la pièce. En menant la pièce, les mains glissent au-dessus du protège lame (Fig 11).

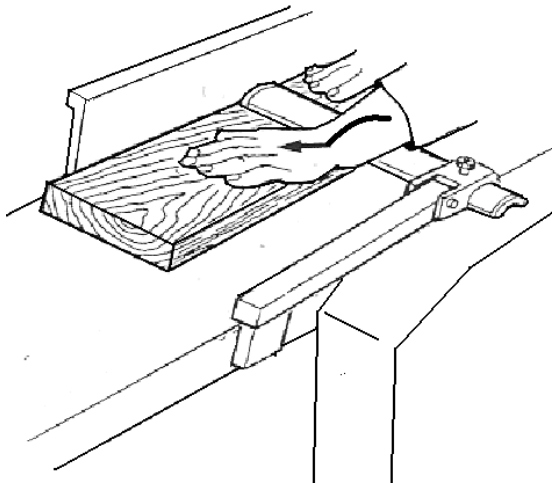


Fig 11

**Rabotage d'une tranche et de pièces de hauteur supérieure à 75mm:**

Poser la pièce au guide.

Mettre le protège lame contre le côté de la pièce (Fig 12).

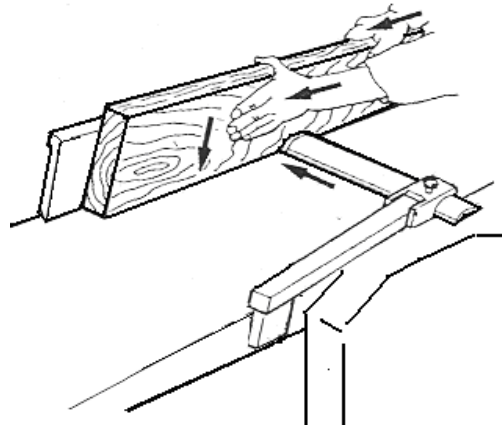


Fig 12

**Ebraser et chanfreiner:**

Poser la pièce au guide.

Mettre le protège lame contre le côté de la pièce (Fig 13).

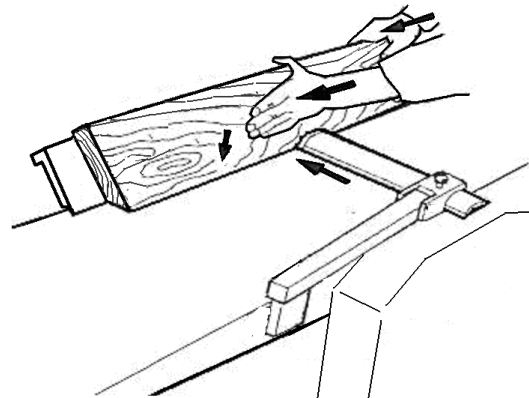


Fig 13

**Raboter des baguettes étroites**

Pour travailler les pièces étroites en toute sécurité, il faut utiliser une butée auxiliaire (Fig 14).

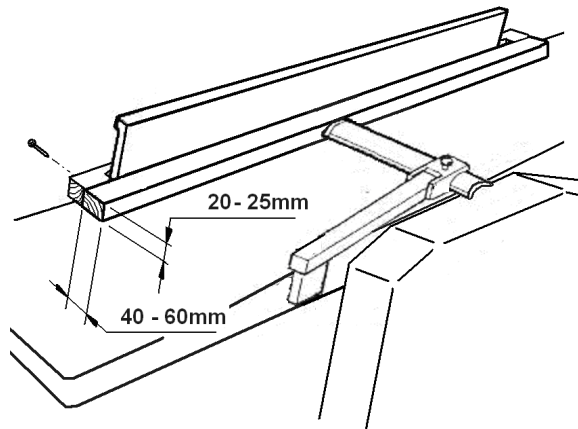


Fig 14

**Conseils:**

Les tables de dégauchisseuse sont réglées avec précision au départ usine. Il ne faut y poser des charges que

lorsqu'elles sont fermées et fixées au corps de la machine, sinon elles peuvent subir des dommages.

Ne travailler qu'avec des lames bien affilées!

Vérifier que les pièces ne comportent pas de clous, ni de vis, ni de branches lâches.

Le bout le plus épais de la pièce passe d'abord dans la machine, le côté creux vers le bas.

Si possible toujours dégauchir la pièce le long du fibrage.

Le résultat du travail est meilleur si vous faites plusieurs passages en rabotant moins de matériel.

Arrêter la machine si vous ne continuez pas le travail. Couvrir l'arbre avec le protège lame.

Pour dégauchir et jointer des pièces courtes, il faut utiliser des poussoirs ou des fixes pièces. Ceux-ci doivent être adaptés aux pièces à usiner.

## 6.2 Raboter

Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Si la machine est équipée pour le dégauchissage, retirer la buse d'aspiration (B, Fig 15). Voir chapitre : dégauchir et jointer.

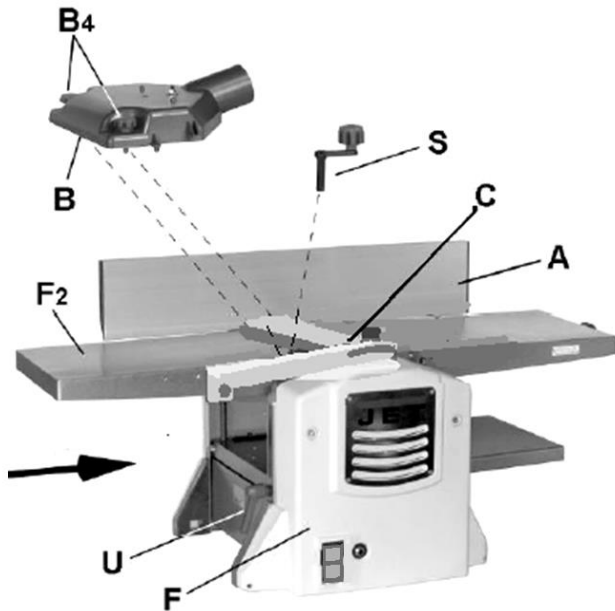


Fig 15

Faire glisser le protège-lame sur le côté (C), ainsi l'arbre de rabot est dégagé.

Attention : Les fers de rabotage sont très acérés. Il faut être très prudent dans la zone de l'arbre du rabot. Grand danger de blessures.

Positionner correctement la buse d'aspiration (B) et la fixer à la table de dégagement (F2) avec 2 poignées à vis (B4)

### Avance de la table de rabotage

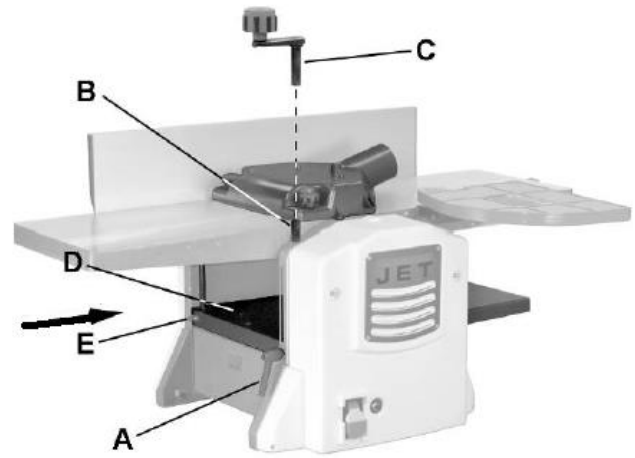


Fig 16

Desserrer le levier de serrage (A).

Tourner la manivelle (C) dans le sens des aiguilles d'une montre pour relever la table de rabotage (D).

L'épaisseur de l'enlèvement est indiquée sur la graduation (E).

Resserrer le levier de serrage (A).

### Position de travail:

Pour passer une pièce dans la machine, se positionner décalé sur le côté de la table d'entrée.

### Manœuvre des pièces:

Ajuster la table raboteuse à l'épaisseur de la pièce à usiner.

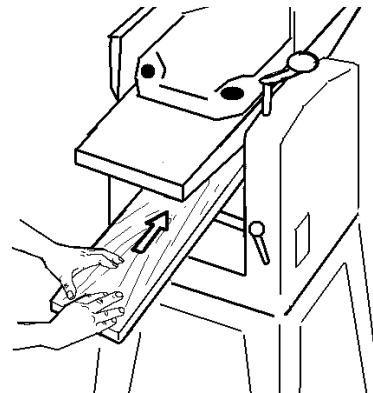


Fig17

Introduire la pièce doucement et droit dans la machine. La pièce rentre automatiquement.

Passer la pièce droit dans la machine.

Pour retirer la pièce de la machine, se positionner décalé sur le côté de la table de sortie.

Pour des pièces longues, utiliser des supports roulants.

### Conseils:

Ne travailler qu'avec des lames bien affilées!

Le bout le plus épais de la pièce passe d'abord dans la machine, le côté creux vers le bas.

Epaisseur de rabot max. 2 mm. Si votre pièce reste coincée, abaisser la table raboteuse d'env. ½ rotation de manivelle.

Si possible toujours raboter la pièce le long du fibrage.

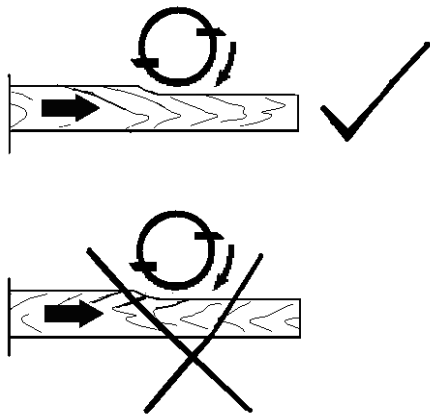


Fig 18

Le résultat du travail est meilleur si vous faites plusieurs passages en rabotant moins de matériel.

Arrêter la machine si vous ne continuez pas le travail.

Ne pas usiner une pièce de longueur inférieure à 160mm.

Raboter au max. 2 pièces en même temps. Les passer des deux côtés extérieurs.

## 7. Réglages



Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.

Les lames sont coupantes. Toujours porter des gants pour le changement des lames.

Le non-respect de cette mesure peut entraîner des blessures graves.

### 7.1 Changement des lames

Pour le changement des lames, déconnecter la machine du réseau.

Toujours porter des gants pour le changement des lames.

Faire glisser le protège-lame (C) sur le côté pour dégager l'arbre de rabot.

Desserrer la vis hexagonale (A) de la barre de contre pression du fer.

Vu de la table de distribution (K) tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

(Porter des gants!).

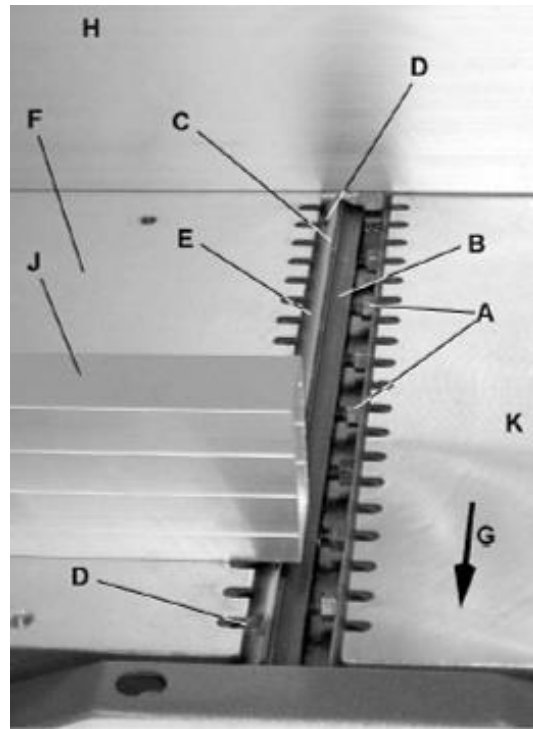


Fig 19

Retirer de l'arbre (E), tout d'abord le fer (C) ensuite la barre de contre pression du fer (B).

Nettoyer les surfaces de l'arbre et de la barre de contre pression avec un dissolvant pour résine (ne pas utiliser de produit de nettoyage, qui pourrait corroder les parties en métal léger).

### 7.2 Montage et réglage de la lame de rabotage

Pour le montage des lames déconnecter la machine du réseau.

Toujours porter des gants pour le montage des lames.

N'utiliser que des lames qui correspondent à EN 847-1 et aux indications techniques.

Des lames impropres, mal montées, endommagées ou usées peuvent décaler, respectivement augmenter le danger de contrecoup.

Toujours changer toutes les 2 lames ensemble et en même temps.

Les barres à contre-pression des lames sont équilibrées et peuvent être utilisées à volonté.

Il ne faut pas réaffûter les lames.

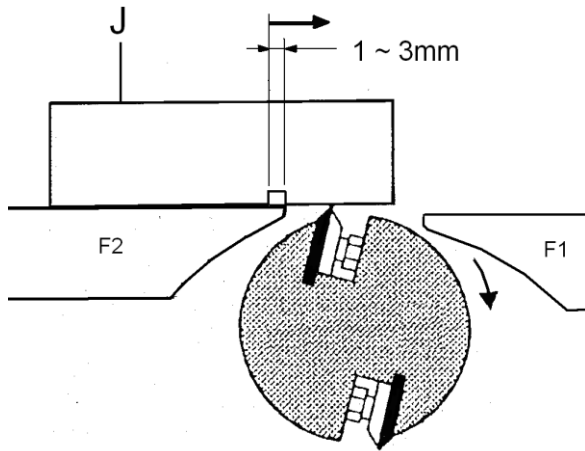
Utiliser des pièces de rechange originales de JET.

Poser la barre à contre-pression dans la fente de guidage de l'arbre. Dévisser les vis à tête carrée de manière à pouvoir tout juste encore glisser les lames dedans.

Insérer la lame et ajuster avec la barre à contre-pression de manière à ce que les deux ne dépassent pas l'arbre sur les côtés.

Pour ajuster des lames poser le module de réglage (S) sur la table de sortie (F2, Fig 20).



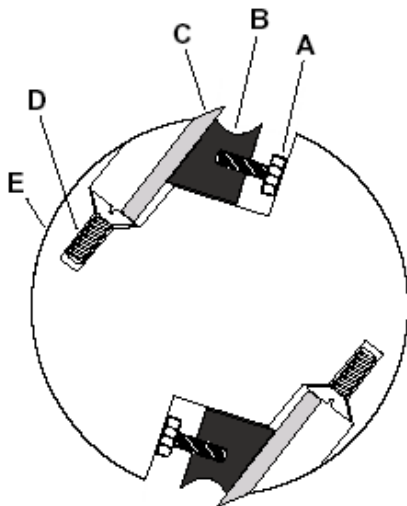


**Fig 20**

Lorsque la broche à fer tourne, il faut que le fer entraîne le module sur un à 3 mm.

Les fers sont bien réglés lorsqu'ils sont à la même hauteur ou très légèrement plus hauts que la table de dégagement

Les fers doivent être réglés des deux côtés



**Fig 21**

Le réglage précis des lames se fait avec les vis de réglage (D).

Commencer par les deux vis à tête carrée extérieures (A) pour serrer la lame.

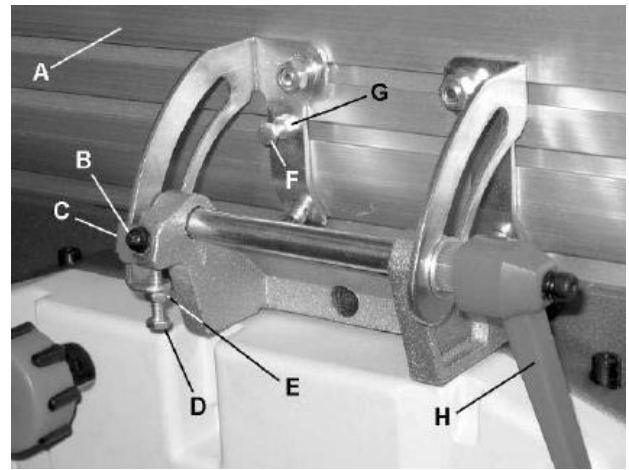
Ne pas rallonger l'outil de serrage, ne pas donner de coups sur l'outil.

Renouveler l'opération pour la deuxième lame.

Repositionner le protège lame.

### 7.3 Réglage de la butée de rainure

La butée de rainure (A) peut être réglée de 90° à 45°.



**Fig 22**

A l'aide d'une équerre, vérifier l'angle correct à 90° par rapport à la table.

Le cas échéant, corriger l'angle à 90° de la butée fixe (D).

Le cas échéant, corriger l'angle à 45° de la butée fixe (F).

Le cas échéant, corriger la graduation (B).

## 8. Entretien et inspection



Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Nettoyer la machine régulièrement.

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

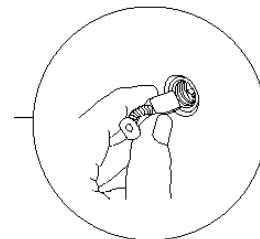
Remplacer immédiatement une lame endommagée ou usée.

Avant de commencer le travail, vérifier le libre fonctionnement des barres de contre-pression (elles doivent retomber automatiquement).

### Changement des balais:

Débrancher la machine du réseau!

Après 50 heures de travail, contrôler l'état des balais



**Fig 23**

Si les balais ont moins de 5 mm, il faut les changer.  
(Jet article n°: JJP8B-169...2 balais nécessaires)

### Changement des courroies :

Débrancher la machine du réseau!

**Attention :** Les fers sont dangereusement acérés, Il faut être très prudent dans la zone de l'arbre du rabot.  
- Grand danger de blessures !

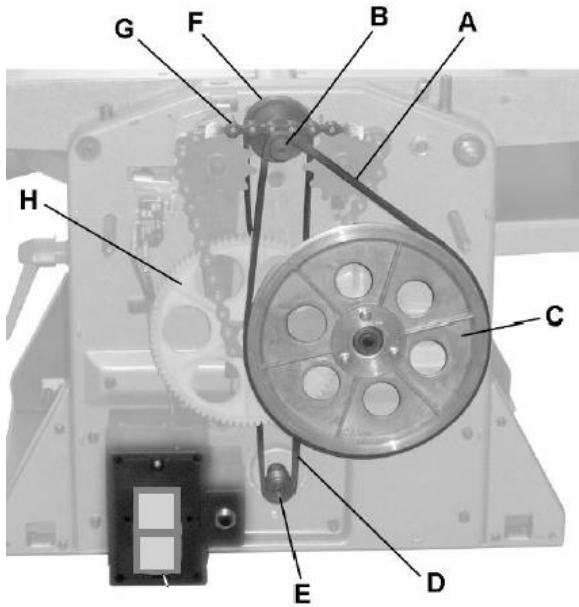


Fig 24

Retirer le carter frontal de la machine.

Remplacer la courroie d'entraînement (A) ou la courroie principale (D).

Remonter le carter frontal.

## 9. Détecteur de pannes

Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

### Moteur ne se met pas en route

\*Pas de courant-  
Vérifier le voltage.

\*Défaut au moteur, bouton ou câble-  
Contacter un électricien qualifié.

\*Réaction de surcharge-  
Laisser refroidir pendant 5 minutes, appuyer sur le bouton de relais de surcharge et redémarrer la machine.

### Vibration violente de la machine

\*La machine n'est pas sur un sol plat-  
Repositionner la machine.

\*Les lames sont différentes-  
Largeur des lames doit être identique.

\*Lame endommagée-  
Remplacer la série de lames.

### Surface travaillée pas nette

\*Lame usée-  
Remplacer par des lames coupantes.

\*Trop de copeaux sur la lame-  
Enlever les copeaux.

\*Epaisseur de rabot trop grande-  
Dégauchir en plusieurs passages.

\*Travail contre le fibrage-  
Usiner la pièce dans l'autre sens.

\*Pièce non-homogène.

\*Pièce trop humide.

### Echelon de dégauchissage

\*Avancement de la pièce insuffisant-  
Utiliser un support roulant.

\*Lames usées-  
Remplacer par des lames coupantes.

\*Lames débordent-  
Régler les lames

\*La pièce n'est pas à plat-  
Au préalable dégauchir la pièce.

### Pièce déformée

\*Lames montées de travers ou biais-  
Fixer les lames à l'aide du module de réglage.

### Avance de la pièce traînant

\*Copeaux trop épais-  
Raboter en plusieurs passages.

\*Trop de résidus de résine sur la surface de table-  
Nettoyer la table et l'enduire de cire de glissage.

### Position de rabot difficile à installer

\*Graissage insuffisant-  
Graisser les guidages.

\*Dispositif de blocage serré-  
Desserrer le dispositif.

### Puissance faible de la dégauchisseuse

\*Courroie du moteur glisse-  
Resserrer ou remplacer la courroie.

\*Trop de résidus de résine sur la surface de table-  
Nettoyer la table et l'enduire de cire de glissage.

\*Rouleau glisse trop-  
Gratter légèrement avec un papier-émeri.

\*Lames usées-  
Remplacer par des lames coupantes.

## 10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

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



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.

## 11. Accessoires

### Article 707401

Série de 2 lames HSS pour JPT-8B-M

### Article 707402

Socle pour JPT-8B-M

### Article 707411

Série de 2 lames HSS pour JPT-10B-M

### Article 709207

Servante pliable à rouleaux