

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 Drechselbank JWL-1442 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 Maschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

- 1. Konformitätserklärung**
- 2. Garantieleistungen**
- 3. Sicherheit**
Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken
- 4. Maschinenspezifikation**
Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang
- 5. Transport und Inbetriebnahme**
Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Absaug Anschluss
Inbetriebnahme
- 6. Betrieb der Maschine**
Richtige Arbeitsstellung
Drehstuhl Auswahl
Drehzahlwahl
Drehen zwischen Spitzen
Drehen von Schalen und Tellern
Schleifen und Imprägnieren
- 7. Rüst- und Einstellarbeiten**
Drehzahlwechsel
Spindel Blockierung
Spindelstock Schwenkung
Spindelteilung
Spannmittel Montage
Handstahlaufgabe Einstellung
Reitstock Einstellung
- 8. Wartung und Inspektion**
Klemmexcenter-Einstellung
Riemen- und Lagerwechsel
- 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.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungsansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Drechselbank ist ausschließlich zum Dreheln von Holz geeignet. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

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.

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 Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und 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 Kopfhair 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.

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

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

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

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf fester und ebener Tischfläche steht.

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

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

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.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

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

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.

Es ist darauf zu achten dass das Drechselwerkzeug beim Bearbeiten mit beiden Händen sicher gehalten und sicher geführt wird.

Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.

Bearbeiten Sie nur ein Werkstück, das sicher eingespannt ist. Vor dem Einschalten immer prüfen.

Werkstücke vor dem Spannen zwischen Spitzen beidseitig mit Zentrierbohrung versehen.

Große und unwichtige Werkstücke nur mit kleiner Drehzahl bearbeiten.

Bei Schleifarbeiten die Handstahlaufgabe entfernen.

Rissige Werkstücke dürfen nicht verwendet werden.

Spannschlüssel oder Spannstifte vor dem Einschalten der Maschine entfernen.

Riemenabdeckung immer schließen.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden

Drehen Sie nach jeder Aufspannung das Werkstück von Hand und prüfen Sie die sichere Aufspannung und freie Rotation.

Starten Sie die Maschine in der niedrigsten Drehzahlstufe.

Späne und Werkstückeile nur bei stehender Maschine entfernen.

Auslaufende Werkstücke nie von Hand abbremsen.

Die Spindelblockierung nur bei stehender Spindel betätigen.

Messungen nie am rotierenden Werkstück vornehmen.

Nicht auf der Maschine stehen.

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

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

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

3.3 Restrisiken

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

Verletzungsgefahr durch das frei rotierende Werkstück.

Nicht homogene bzw. nicht belastbare Werkstücke können auf Grund der Zentrifugalkraft explodieren.

Verarbeiten Sie nur ausgesuchte Hölzer ohne Fehler.

Unwichtige Werkstücke führen zu Verletzungsgefahr.

Verletzungsgefahr durch unsichere Werkzeugführung, bei nicht exakt angestellter Werkzeugaufgabe und stumpfen oder defektem Drechselwerkzeug.

Rückschlaggefahr. Das Werkzeug wird von dem sich drehenden Werkstück erfasst und gegen den Bediener geschleudert.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstücke und Werkstückteile.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augen-, Gehör- und Staubschutz tragen. Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

| | |
|---------------------------|----------------------|
| Drehdurchmesser über Bett | 355mm |
| Spitzenweite | 1065mm |
| Drehzahlen | 8 |
| Drehzahlbereich | 370-2500 U/min |
| Spindelnase | 1" x 8 TPI |
| Spindelkonus | MK 2 |
| Spindelteilung | 36 x 10° |
| Spindelstock-Schwenkung | 45°, 90°, 135°, 180° |
| Reitstockkonus | MK 2 |
| Reitstockbohrung | 9mm |
| Reitstock Pinolenhub | 100mm |
| Spindel Arbeitshöhe | 1100mm |

| | |
|------------------------------|-----------------|
| Maschinenabmessungen (LxBxH) | 1840x630x1400mm |
| Maschinengewicht | 165 kg |

| | |
|--|-------------------|
| Netzanschluss | 230V ~1/N/PE 50Hz |
| Abgabeleistung | 0,75 kW (1PS) S1 |
| Betriebsstrom | 3.7 A |
| Anschlussleitung (H07RN-F)3x1,5mm ² | |
| Bauseitige Absicherung | 10A |

4.2 Schallemission

| | |
|-----------------------------------|------------|
| Schalldruckpegel(nach EN 11202): | |
| Leerlauf | 72,5 dB(A) |
| Bearbeitung | 78,4 dB(A) |

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.

Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Lieferumfang

Grauguß-Maschinenständer
300 mm Handstahlauflage
Ausleger für Handstahlauflage
Mitlaufende Körnerspitze
150mm Aufspansscheibe
M33x3,5 Spindeladapter
Stirnmitnehmer und Ausstoßbolzen
Bedienwerkzeug
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

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.

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 bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Montage der Gussfüße:

Entfernen Sie den Spindelstock, den Reitstock und die Handstahlauflage.

ACHTUNG Das Maschinebett ist schwer! Seien Sie vorsichtig und holen Sie sich Hilfe zum Aufsetzen auf eine Werkbank (Fig 1).

Befestigen Sie die Gussfüße (B) mit 8 Innensexkantschrauben und 8 Federscheiben (D).

Schrauben Sie die Nivellierelemente (A) in die Gußfüße.

Sorgen Sie für eine gleichmäßige Bodenberührung und kontern Sie die Muttern (C).

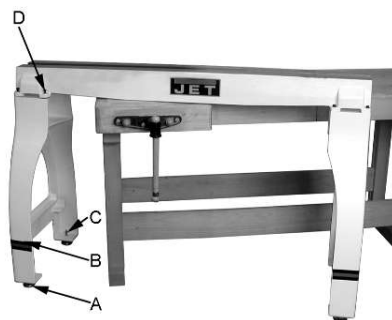


Fig 1

Nun können Spindelstock, Reitstock und Handstahlauflage wieder montiert werden (Fig 2).



Fig 2

Ablage:

Falls Sie es wünschen können Sie eine Ablagefläche zwischen die Maschinenfüße montieren (siehe Fig 3).

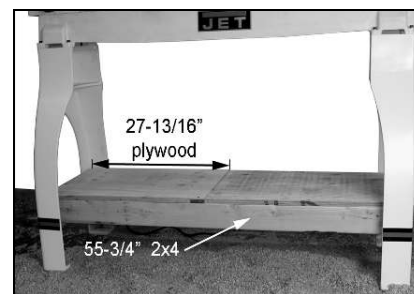


Fig 3

5.3 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen. Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss dabei 10A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

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

5.4 Absaug Anschluss

Vermeiden Sie eine hohe Luftstaubkonzentration. Setzen Sie ein geeignetes Absaug- bzw. Filtersystem ein.

5.5 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

6. Betrieb der Maschine

6.1 Richtige Arbeitsstellung

Das Drechselwerkzeug immer aufgelegt and der Handstahlaufgabe führen. Dabei die Finger geschlossen halten und mit dem Handballen an der Handstahlaufgabe abstützen (Fig 4 und 5).

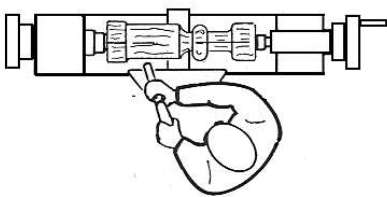


Fig 4

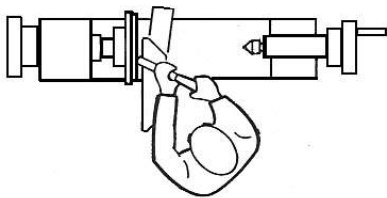


Fig 5

6.2 Drehstahl Auswahl:

Erfolgreiches Drechseln hängt nicht von hohen Drehzahlen ab, sonder von der richtigen Anwendung der Drechselwerkzeuge.

Eine Voraussetzung für fachgerechtes Drechseln ist ein einwandfreies und geschärftes Drechselwerkzeug.

Die wichtigsten Drechselstähle:

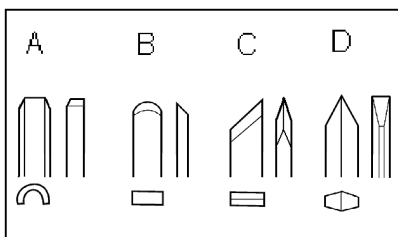


Fig 6

Drechselröhre (A, Fig 6).

Wichtigstes Drechselwerkzeug, wird verwendet zur Schrumpferspannung, zum Aushöhlen von Schalen und Tellern und zum Drechseln von Einschnürungen (Fig 7).

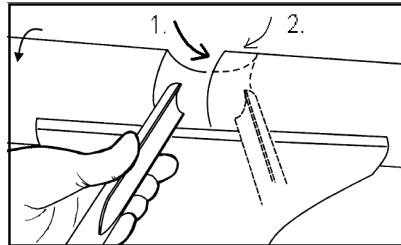


Fig 7

Schaber (B, Fig 6). Wird verwendet zur Außen- und Innenkalibrierung sowie zum Entfernen von Bearbeitungsriefen.

Schrägmeißel (C, Fig 6). Wird verwendet zum Drechseln von V-Rillen, zur Außenkalibrierung und zum Querholzdrechseln. Die Schneide wird parallel zur Schnittrichtung angestellt (Fig 8).

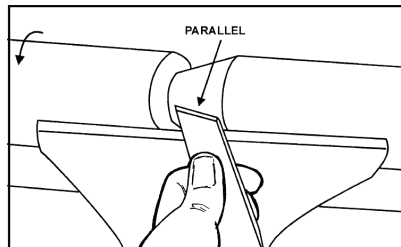


Fig 8

Abstechstahl (D, Fig 6). Wird verwendet um direkt in das Werkstück einzutauchen, z.B. beim Hinterdrehen und Abstechen. Kann auch als Schaber eingesetzt werden.

6.3 Drehzahlwahl:

Große und unwichtige Werkstücke nur mit kleiner Drehzahl bearbeiten.

Beim Auftreten von Vibrationen die Maschine stoppen und Abhilfe schaffen.

Beachten Sie die Drehzahlempfehlung.

Drehzahlempfehlung

| Werkstück | Schruppen U/min | Allg. U/min | Schlichten U/min |
|-----------|-----------------|-------------|------------------|
| < 50 | 1600 | 2500 | 2500 |
| 50-100 | 700 | 1600 | 2500 |
| 100-150 | 500 | 1250 | 1600 |
| 150-200 | 370 | 700 | 1250 |
| 200-250 | 370 | 500 | 900 |
| 250-300 | 370 | 500 | 700 |
| 300-350 | 370 | 370 | 500 |

| mm | | | |
|---------|------|------|------|
| < 50 | 1600 | 2500 | 2500 |
| 50-100 | 700 | 1600 | 2500 |
| 100-150 | 500 | 1250 | 1600 |
| 150-200 | 370 | 700 | 1250 |
| 200-250 | 370 | 500 | 900 |
| 250-300 | 370 | 500 | 700 |
| 300-350 | 370 | 370 | 500 |

6.3 Drehen zwischen Spitzen:

Markieren und kornen Sie die Werkstückmitte an beiden Enden. Bei harten Hölzern kann spindelstockseitig erforderlich sein Einschnitte anzubringen (siehe Fig 9).

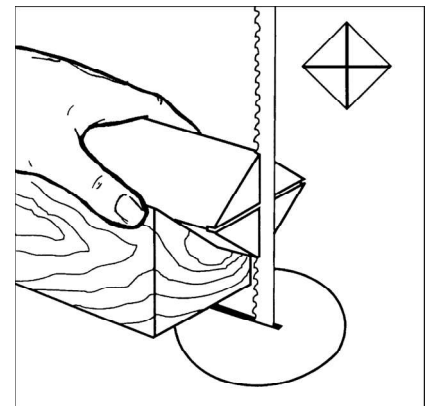


Fig 9

Der Stirnmitnehmer wird in den Spindelkonus eingesteckt und kann mit dem Ausstoßbolzen wieder entfernt werden.

Spannen Sie das zentrierte Werkstück zwischen den Stirnmitnehmer und die Reitstock Mitlaufkörnerspitze. Drehen Sie das Reitstock Handrad bis die Mitlaufkörnerspitze im Werkstück gut fest sitzt. Drehen Sie das Handrad eine Vierteldrehung zurück und klemmen Sie die Reitstockpinole fest.



Fig 10

Drehen Sie das Werkstück von Hand und prüfen Sie die sichere Aufspannung und die freie Rotation (Fig 10).



Fig 11

Beim Arbeiten zwischen den Spitzen wird die Höhe der Handstahlaufgabe ca. 3 mm über der Spitzenhöhe eingestellt (Fig. 11 und 12)



Fig 12

6.4 Drehen von Schalen und Tellern:

Drehen Sie die Außenkontur zwischen den Spitzen.

Das Andrehen eines kurzen Zapfens (A, Fig 13) mit dem Innendurchmesser der Aufspannscheibe hilft dabei das Werkstück in der zweiten Aufspannung zu zentrieren.

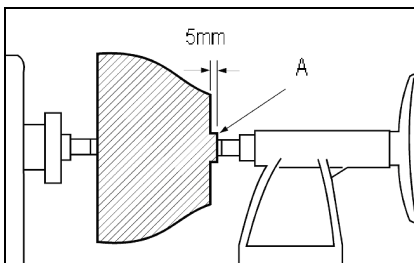


Fig 13

Befestigen Sie das Werkstück (A, Fig 14) mit 4 Holzschrauben (C) direkt an der Aufspannscheibe. Seien Sie vorsichtig bei der Schraubenwahl. Zu lange Schrauben ragen in den Zerspanungsbereich und zu kurze ergeben keine sichere Aufspannung.

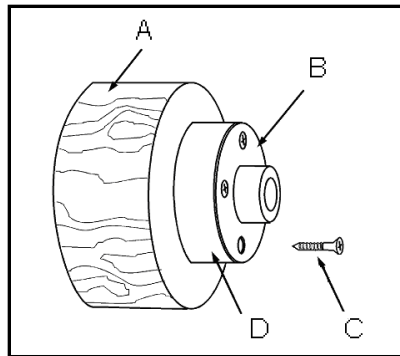


Fig 14

Falls keine Schraubenbefestigung zulässig ist kann das Werkstück auch auf eine Trägerscheibe (D) aufgeklebt werden, welche wiederum mit der Aufspannscheibe verschraubt ist. Mit einem dazwischengeklebten Stück Papier vermeiden Sie Beschädigungen des Werkstücks beim späteren Lösen.

Die Aufspannscheibe zusammen mit dem bereits aufgespannten Werkstück auf die Spindelnase aufschrauben und von Hand festziehen.

Drehen Sie das Werkstück von Hand und prüfen Sie die sichere Aufspannung und die freie Rotation.

Beim Arbeiten mit der Aufspannscheibe wird die Höhe der Handstahlaufgabe leicht unterhalb der Spitzenhöhe eingestellt.

Achtung: Arbeiten Sie mit dem Drehstuhl nur links von der Drehmitte.

Beginnen Sie die Spanabnahme am Schalenrand und führen Sie die Drechselröhre möglichst in einer durchgängigen Bewegung bis zum Schalengrund.

Führen Sie die Drechselröhre mit der linken Hand, während die rechte Hand zum Körper schwingt (Fig 15).

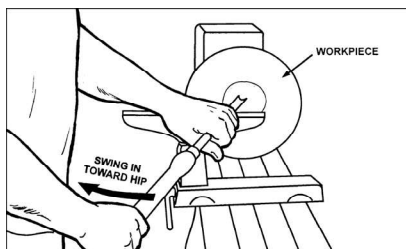


Fig 15

Versetzen Sie die Handstahlaufgabe nach außen und drehen Sie die Schalenunterseite fertig.

6.5 Schleifen und Imprägnieren:

Entfernen Sie die Handstahlaufgabe.

Beginnen Sie mit einer 120 Körnung und setzen Sie stufenweise feineres Schleifpapier ein.

Verwenden Sie vorzugsweise kraftbetriebene Schleifwerkzeuge um konzentrische Schleifritzen zu vermeiden.

Stoppen Sie bei einer 220 Körnung.

Erste Imprägnierung aufbringen und trocknen lassen.

Fertigschleifen mit 320 oder 400 Körnung.

Das Werkstück mit einem Abstichstahl vom Reststück ansatzweise trennen. (Unter Durchmesser 80mm mit einer feinen Handsäge durchtrennen).

Zweite Imprägnierung aufbringen und trocknen lassen.

Die Oberfläche fertig polieren.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise

Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden. Netzstecker ziehen!

7.1 Drehzahlwechsel

Am Drehzahlwahlhebel (J, Fig16) kann eine der 8 verfügbaren Drehzahlen eingestellt werden. Ziehen Sie am Drehzahlwahlhebel und bewegen Sie ihn nach links (geringe Drehzahl) oder nach rechts (hohe Drehzahl).



Fig 16

Achtung: Nehmen Sie Drehzahlwechsel nur bei laufender Maschine vor um eine Beschädigung der Variomatik zu vermeiden.

7.2 Spindel Blockierung

Drücken Sie Bolzen (G, Fig 16) bis er einrastet um die Spindel zu blockieren.

Achtung:

Die Spindelblockierung nur bei stehender Spindel betätigen.

7.3 Spindelstock Schwenkung

Lösen Sie den Rastbolzen (F, Fig 17) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

Zum Schwenken öffnen Sie die Spindelstockklemmung (E) und ziehen Sie am Rastbolzen.



Fig 17

Zur Bearbeitung großer Werkstücke muss der Spindelstock um 90° geschwenkt, sowie der Ausleger der Handstahlaufgabe montiert werden.

Warnung: Die Maschine nur mit fixierter Spindelstockklemmung und festgeschraubtem Rastbolzen betreiben.

Der Spindelstock kann überall entlang des Maschinenbettes festgeklemmt werden.

7.4 Spindelteilung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Schrauben Sie den Indexierstift in die Bohrung (M, Fig 18) am Spindelstock.

In der Spindel befinden sich 12 Bohrungen im Abstand von 30°

Die 3 Bohrungen am Spindelstock haben einen Abstand von 20°

Die Kombination dieser Bohrungen erlaubt es die Spindel alle 10° zu teilen.

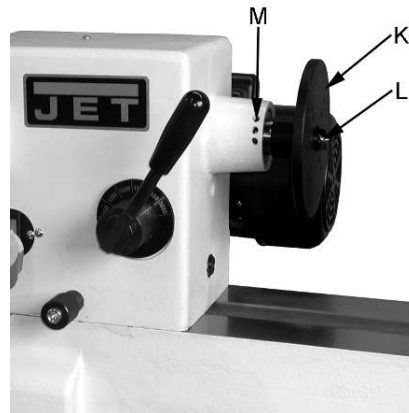


Fig 18

7.5 Spannmittel Montage

Die Aufspanscheibe (K, Fig 18) wird zum Drehen von Schüsseln und Tellern verwendet.

Es befinden sich eine Vielzahl von Löchern (L) in der Aufspanscheibe um das Werkstück zu befestigen.

Schrauben Sie die Aufspanscheibe im Uhrzeigersinn auf die Spindel und sichern Sie mit 2 Gewindestiften.

Demontage:

Lösen Sie die 2 Gewindestifte bevor Sie die Aufspanscheibe wieder abschrauben.

Blockieren Sie die Spindel und verwenden Sie den gelieferten Gabelschlüssel.

7.6 Handstahlaufgabe Einstellung

Stellen Sie die Handstahlaufgabe so nahe an das Werkstück als möglich und fixieren Sie die Position mit dem Hebel (N, Fig 19).



Fig 19

Stellen Sie die Höhe ca. 3mm über die Spitzhöhe und klemmen Sie den Indexiergriff (O, Fig 19).

7.7 Reitstock Einstellung

Drehen Sie das Handrad (R, Fig 20) im Uhrzeigersinn um die Pinole auszufahren und klemmen Sie den Indexiergriff (Q, Fig 20).

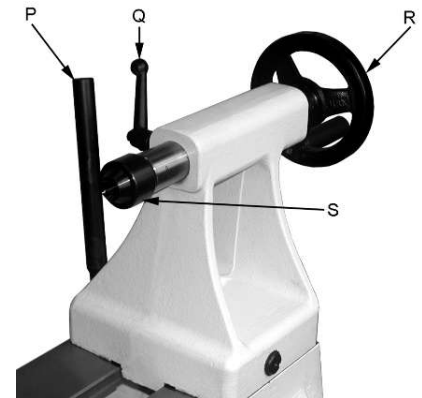


Fig 20

Der Hebel (P, Fig 20) klemmt den Reitstock am Maschinenbett fest.

Der Rollkörper (S, Fig 20) kann durch Drehen des Handrads im Gegen-Uhrzeigersinn ausgeworfen werden. Zum Tieflochbohren entfernen Sie die Zentrierspitze des Rollkörners.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise

Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden. Netzstecker ziehen!

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

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

8.1 Klemmexcenter Einstellung

Sollt eine Nachstellung erforderlich sein, entfernen Sie zuerst die Anschlagsschraube (A, Fig 21).

Schieben Sie Spindelstock, Reitstock oder Handstahlaufgabe an das Bettende und stellen Sie die Mutter (B) geringfügig nach.

Testen Sie die Klemmwirkung.

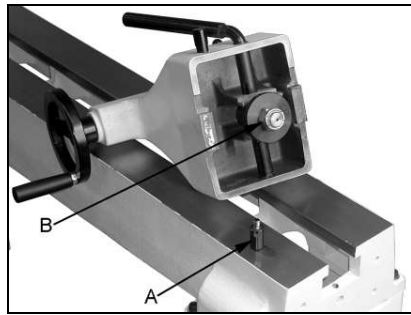


Fig 21

8.2 Riemen- und Lagerwechsel

Riemen- und Lagerwechsel sind schwierig auszuführen. Bringen Sie den gesamten Spindelstock in eine Reparaturwerkstatt.

Den Drehzahlwahlschalter in der höchsten Drehzahlstufe fixieren und während der gesamten Reparatur dort belassen.

Riemenabdeckung entfernen, den Riemen von der Motorriemenscheibe abnehmen.

Das Handrad (C, Fig 22) nach dem Lösen von 2 Gewindestiften entfernen.

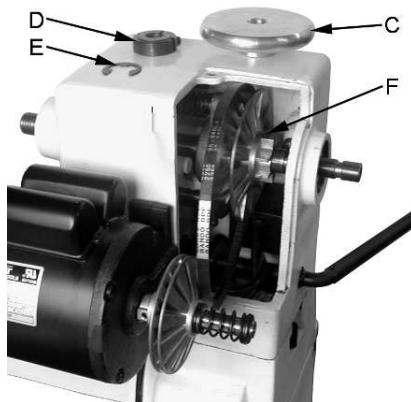


Fig 22

Die Stellmutter (D) nach dem Lösen der Innensexkantschraube entfernen.

Den C-Ring (E) von der Spindel entfernen.

Die 2 Gewindestifte in der rechten Riemenscheibe (F) lösen.

Mit Hilfe eines Aluminium- oder Hartholzstückes die Spindel in Richtung Reitstock hämmern. (Verwenden Sie ein weiches Material als Triebfling um eine Spindelbeschädigung zu vermeiden).

Zum Riemenwechsel genügt es wenn die rechte Riemenscheibe entfernt wird. Es ist nicht erforderlich die Spindel gänzlich zu entfernen (Fig 23).



Fig 23

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Hinweis:

Markieren Sie die Passfeder auf der Riemenscheibe als Orientierungshilfe. Die Stellmutter am Lager anstellen, danach wieder etwas zurückdrehen und die Innensexkantschraube festziehen.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-
Netzsicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

Starke Maschinenvibrationen

*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

*Das Werkstück ist schlecht zentriert-

*Die Drehzahl ist zu hoch-

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

Artikel Nummer 708345
Werkzeugablage

Artikel Nummer 708330
Stirnmitnehmer MK2

Artikel Nummer 708331
Mitlaufkörnerspitze MK2

Artikel Nummer 708337
Feste Ringspitze MK2

Artikel Nummer 708332
Gesichtsschutzschild

Artikel Nummer 709008
Set von 8 Stück Drechselstäben

Werkzeuge und Spannmittel siehe JET-Preisliste

JET

JWL-1442

WOOD LATHE

**708358LM
230/50/1**

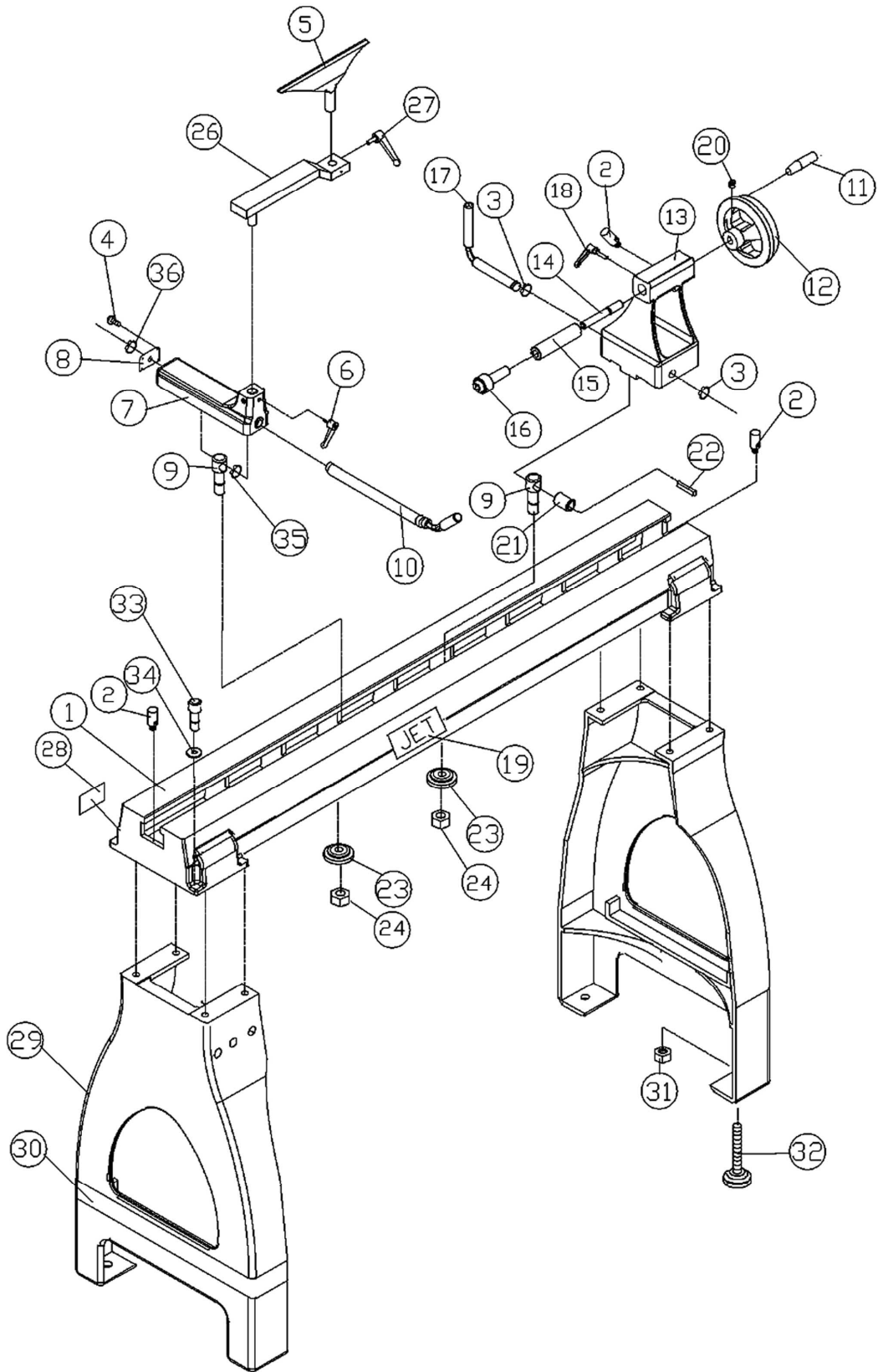
PARTS LIST

Walter Meier (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden
Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
jetinfo.eu@waltermeier.com
www.jettools.com



P-708358M 2010/06/25

Bed Assembly

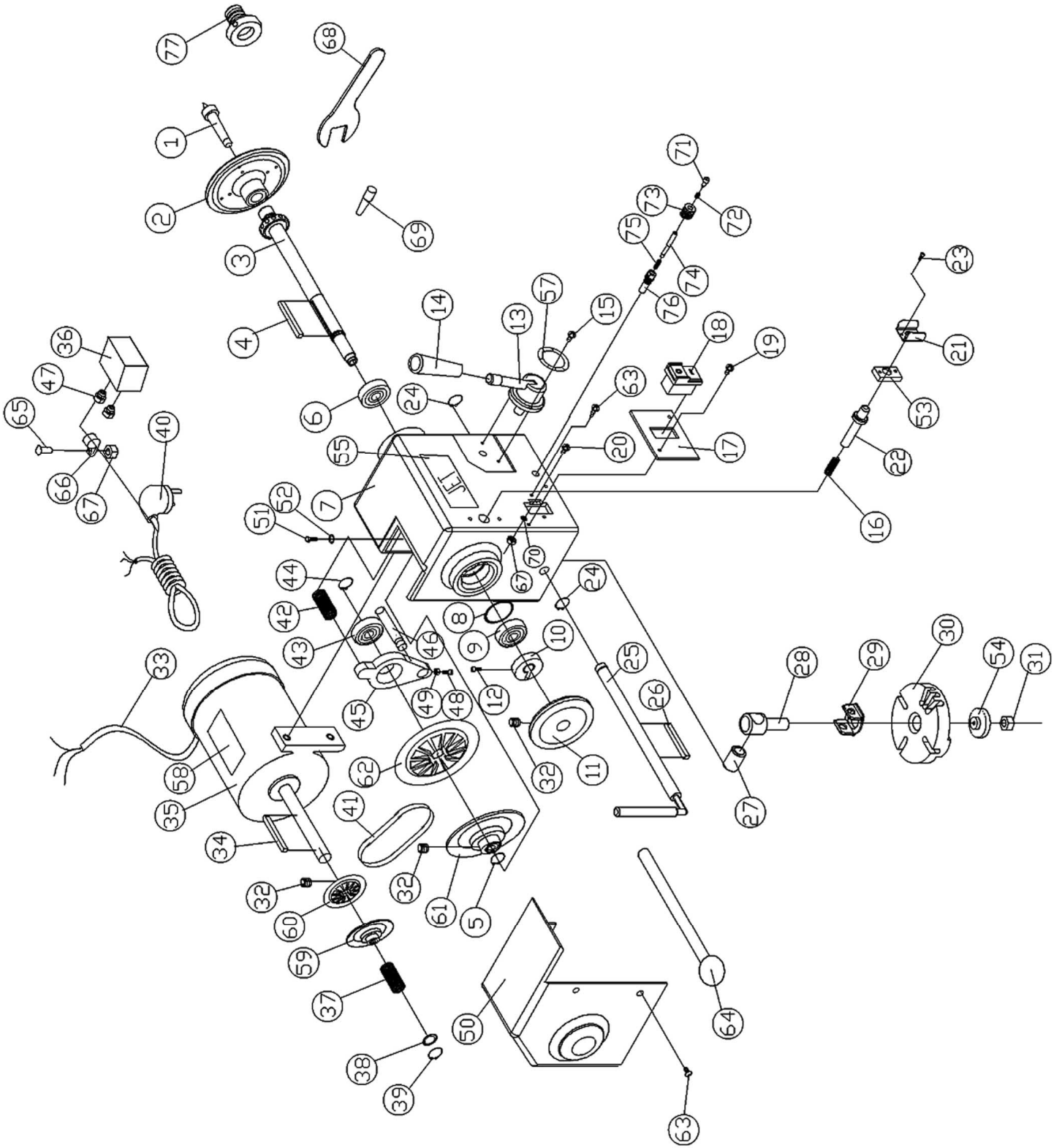


Parts List for the JWL-1442 Woodworking Lathe

Bed Assembly

| Index No. | Part No. | Description | Size | Qty. |
|-----------|--------------------|---|---------------------------|------|
| 1..... | JWL1442-201 | Bed | | 1 |
| 2..... | JWL1442-202 | Stud | | 3 |
| 3..... | JWL1442-124 | C-Ring | S19 | 2 |
| 4..... | 6295736 | Hex Socket Cap Screw | 10-24 x 1/2" | 4 |
| 5..... | JWL1442-205 | Tool Rest | | 1 |
| 6..... | JWL1442-206 | Tool Support Handle | | 1 |
| 7..... | JWL1442-207 | Tool Support Base | | 1 |
| 8..... | JWL1442-208 | End Cover | | 1 |
| 9..... | JWL1442-128 | Clamp Bolt | | 2 |
| 10 | JWL1442-210A | Tool Support Rod | | 1 |
| 11 | JWL1442-211 | Handle | | 1 |
| 12 | JWL1442-212 | Handwheel | | 1 |
| 13 | JWL1442-213 | Tailstock | | 1 |
| 14 | JWL1442-214 | Lead Screw | | 1 |
| 15 | JWL1442-215E | Quill | | 1 |
| 16 | JWL1442-216 | Live Center | | 1 |
| 17 | JWL1442-217 | Tailstock Rod | | 1 |
| 18 | JWL1442-218 | Tailstock Quill Handle | | 1 |
| 19 | JWL1442-219 | JET Label | | 1 |
| 20 | TS-0267021 | Set Screw | 1/4"-20 x 1/4" | 2 |
| 21 | JWL1442-127 | Bushing | | 1 |
| 22 | JWL1442-126 | Key | 5 x 5 x 30 | 1 |
| 23 | JWL1442-154 | Clamp | | 2 |
| 24 | TS-0561081 | Hex Nut | 3/4"-10 | 2 |
| 26 | JWL1442-226 | Extension Tool Rest | | 1 |
| 27 | JWL1442-227 | Handle | | 1 |
| | JWL1442-TCA | Tailstock Complete Assembly (not shown) | | 1 |
| | JWL1442-TRCA | Tool Rest Complete Assembly (not shown) | | 1 |
| 28 | JWL1442-228E | I.D. Label | | 1 |
| 29 | JWL1642-203 | Stand | | 2 |
| 30 | JWL1642-205 | JET Stripe | | 2 |
| 31 | TS-0561031 | Hex Nut | 3/8" | 4 |
| 32 | JWL1642-206 | Adjustable Foot | 3/8" | 4 |
| 33 | TS-0208081 | Hex Socket Cap Screw | 5/16" - 18 x 1-1/2" | 8 |
| 34 | TS-0680032 | Flat Washer | 5/16" | 8 |
| 35 | JWL1442-228 | C-Ring | S25 | 1 |
| 36 | JWL1442-229 | C-Ring | S18 | 1 |

Headstock Assembly



Parts List for the JWL-1442 Woodworking Lathe

Headstock Assembly

| Index No. | Part No. | Description | Size | Qty. |
|-----------|--------------|-------------------------------------|--------------------------|------|
| 1..... | JWL1442-101 | Spur Center..... | MT2 | 1 |
| 2..... | JWL1442-102 | Face Plate | 6"..... | 1 |
| 3..... | JWL1442-103 | Spindle | | 1 |
| 4..... | JWL1442-104 | Key..... | 4 x 4 x 80 | 1 |
| 5..... | JWL1442-105 | E-Ring..... | E-19..... | 1 |
| 6..... | BB-6205ZZ | Ball Bearing..... | 6205ZZ..... | 1 |
| 7..... | JWL1442-107E | Headstock | | 1 |
| 8..... | JWL1442-108 | Wave Washer | | 1 |
| 9..... | BB-6304LLB | Ball Bearing..... | 6304LLB..... | 1 |
| 10..... | JWL1442-110 | Lock Nut | 3/4"-16..... | 1 |
| 11..... | JWL1442-111 | Hand wheel | | 1 |
| 12..... | TS-0207031 | Hex Socket Cap Screw | 1/4"-20 x 5/8" | 1 |
| 13..... | JWL1442-113 | Speed Selector Assembly..... | | 1 |
| | TS-0270051 | Set screw (not shown) | 5/16"-18UNC x 1/2" | 1 |
| 14..... | JWL1442-114 | Handle | | 1 |
| 15..... | TS-081C052 | Round Head Machine Screw | 10-24 x 3/4 | 2 |
| 16..... | JWL1442-116 | Spring | | 1 |
| 17..... | JWL1442-117E | Switch Bracket..... | | 1 |
| 18..... | JWL1442-118E | Switch | | 1 |
| 19..... | TS-081C022 | Round Head Machine Screw | 10-24 x 3/8" | 2 |
| 20..... | TS-081C052 | Round Head Machine Screw | 10-24 x 3/4" | 2 |
| 21..... | JWL1442-121 | Bracket | | 1 |
| 22..... | JWL1442-122 | Spindle Lock Pin | | 1 |
| 23..... | 6295736 | Hex Socket Cap Screw | 10-24 x 1/2" | 2 |
| 24..... | JWL1442-124 | C-Ring | S19 | 2 |
| 25..... | JWL1442-125 | Lever..... | | 1 |
| 26..... | JWL1442-126 | Key..... | 5 x 5 x 30 | 1 |
| 27..... | JWL1442-127 | Bushing | | 1 |
| 28..... | JWL1442-128A | Bolt..... | | 1 |
| 29..... | JWL1442-129 | Support Bracket..... | | 1 |
| 30..... | JWL1442-130 | Index Bracket | | 1 |
| 31..... | TS-0561081 | Hex Nut | 3/4"-10 | 1 |
| 32..... | TS-0267021 | Set Screw..... | 1/4"-20 x 1/4" | 6 |
| 33..... | JWL1442-133E | Motor Cord | | 1 |
| 34..... | JWL1442-134 | Key..... | 4 x 4 x 80 | 1 |
| 35..... | JWL1442-135E | Motor | 1HP, 1Ph..... | 1 |
| | JWL1442-MF | Motor Fan (not shown)..... | | 1 |
| | JWL1442-MFC | Motor Fan Cover (not shown)..... | | 1 |
| | JWL1442-CS | Centrifugal Switch (not shown)..... | | 1 |
| | JWL1442-CC | Capacitor Cover (not shown)..... | | 2 |
| | JWL1442-SC | Starting Capacitor (not shown)..... | 200MFD, 125VAC | 1 |
| | JWL1442-RC | Running Capacitor (not shown)..... | 25uF, 250VAC | 1 |
| 36..... | JWL1442-136E | Switch Box | | 1 |
| 37..... | JWL1442-137 | Spring | | 1 |
| 38..... | JWL1442-138 | Sleeve..... | | 1 |
| 39..... | JWL1442-139 | C-Ring | S16 | 1 |
| 40..... | JWL1442-140E | Power Cord | | 1 |
| 41..... | JWL1442-141 | V-Belt..... | 3V-250..... | 1 |
| 42..... | JWL1442-142 | Spring | | 1 |

| Index No. | Part No. | Description | Size | Qty. |
|-----------|--------------|--------------------------|-----------------|------|
| 43 | BB-6006LB | Ball Bearing | 6006LB | 1 |
| 44 | JWL1442-144 | C-Ring | S32 | 1 |
| 45 | JWL1442-145 | Shifting Lever Bracket | | 1 |
| 46 | JWL1442-146 | Rack | | 1 |
| 47 | JWL1442-147E | Strain Relief | | 2 |
| 48 | TS-0207061 | Hex Socket Cap Screw | 1/4"-20 x 1" | 1 |
| 49 | TS-0561011 | Hex Nut | 1/4"-20 | 1 |
| 50 | JWL1442-150 | Pulley Cover | | 1 |
| 51 | TS-0081031 | Hex Head Bolt | 5/16"-18 x 3/4" | 2 |
| 52 | TS-0720081 | Lock Washer | 5/16" | 2 |
| 53 | JWL1442-153 | Plate | | 1 |
| 54 | JWL1442-154 | Clamp | | 1 |
| 55 | JWL1442-155 | JET Label | | 1 |
| 57 | JWL1442-157E | Speed Label | | 1 |
| 58 | JWL1442-158E | Motor Label | | 1 |
| 59 | JWL1442-159 | Motor Pulley (left) | | 1 |
| 60 | JWL1442-160 | Motor Pulley (right) | | 1 |
| 61 | JWL1442-161 | Spindle Pulley (left) | | 1 |
| 62 | JWL1442-162 | Spindle Pulley (right) | | 1 |
| 63 | TS-081C022 | Round Head Machine Screw | 10-24 x 3/8" | 4 |
| 64 | JWL1442-164 | Knockout Rod | | 1 |
| 65 | TS-081C082 | Pan Head Screw | 10-24 x 1-1/2" | 1 |
| 66 | JWL1442-166 | Clip | | 1 |
| 67 | TS-056007 | Hex Nut | 10-24 | 2 |
| 68 | JWL1442-168 | Spanner Wrench | | 1 |
| 69 | JWL1442-169 | Index Pin | | 1 |
| 70 | JWL1442-170 | Star Washer | 3/16" | 2 |
| 71 | JWL1442-171 | Hex Socket Cap Screw | | 1 |
| 72 | JWL1442-172 | Spring | | 1 |
| 73 | JWL1442-173 | Index Knob | | 1 |
| 74 | JWL1442-174 | Index Shaft | | 1 |
| 75 | JWL1442-175 | Spring | | 1 |
| 76 | JWL1442-176 | Index Bushing | | 1 |
| 77 | 10000450 | Adaptor | | 1 |
| 78 | JWL1442-178E | Direction Label | | 1 |

**JWL-1442
708358LM**

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

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

230/50/1

