

www.promac.ch / www.promac.fr

Metallbandsäge Scie à ruban

SX-815DA SX-815DV

Bedienungsanleitung

Inhaltsverzeichnis

2	CE-Konformitätserklärung
3 - 4	Sicherheitsvorschriften
7	Zusammenbau
8	Maschinenbeschreibung
9	Maschinendaten
10 - 11	Elektrische Anlage
12	Aufstellen / Inbetriebnahme
13	Inbetriebnahme / Einstellungen
14	Wahl des Sägebandes
15	Wartung / Ausserbetriebsetzung
20 - 21	Ersatzteilzeichnung
22	Ersatzteilliste
23	Garantieschein

Mode d'emploi

Index

2	Déclaration CE de conformité
5 - 6	Consignes de sécurité
7	Montage
8	Éléments principaux de la machine
9	Caractéristiques techniques
10 - 11	Installation électrique
16	Installation / Mise en marche
17	Mise en marche / Réglages
18	Sélection du ruban
19	Entretien / Mise hors service
20 - 21	Vue éclatée
22	Liste des pièces de rechange
23	Bon de garantie





TOOLTEK CO., LTD., 345, Sec. 1. Chung Ching Road, Ta Ya 428, Taichung Hsien, R.O.C.

Diese Maschine wurde durch SLG, Germany gemäß untenstehenden
CE -Normen geprüft und zertifiziert:

98/37/EC
72/23/EEC
89/336/EEC

Registriernummer: No. 99-1-396-0 vom 25.10.1999

TOOLTEK LTD. erklärt hiermit, dass die folgende Maschine: **SX-815DA, SX-815DV**

sofern diese gemäß der beigelegten Bedienungsanleitung gebraucht und gewartet wird, den
Vorschriften betreffend Sicherheit und Gesundheit von Personen, gemäß den oben aufgeführten
Richtlinien der EG entspricht.

Cette machine a été contrôlé et certifiée par SLG, Germany selon les
normes CE ci-dessous:

98/37/EC
72/23/EEC
89/336/EEC

Numéro d'enregistrement No. 99-1-396-0 du 25.10.1999

TOOLTEK LTD. déclare que la machine sous-mentionnée: **SX-815DA, SX-815DV**

est, sous condition qu'elle soit utilisée et maintenue selon les instructions du manuel d'instruction
joint, conforme aux prescriptions sur la santé et la sécurité des personnes, selon les directives sur
la sécurité des machines mentionnées ci-dessus.

Taichung.....
TOOLTEK CO. LTD.

R. Sheng
Geschäftsleiter
Directeur



Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence.

Comme toutes les machines, une scie à ruban comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accident. Par contre, la négligence des précautions élémentaires entraîne inévitablement le risque d'accident pour l'opérateur.

La conception de cette machine est spécifique à l'utilisation préconisée. Pour cette raison, nous déconseillons formellement toute utilisation pour des opérations non prévues par le constructeur et toute modification de la machine.

Si vous avez des questions concernant l'utilisation et si vous ne trouvez pas la réponse dans ce mode d'emploi, veuillez demander conseil à votre distributeur qui vous assistera professionnellement.

DIRECTIVES GENERALES DE SÉCURITÉ ET DU MANIEMENT DES MACHINES

1. Pour votre propre sécurité, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, vous familiarise avec ses possibilités et limites d'exploitation et vous informe des risques encourus du fait de négligences.
2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.
3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre. En cas d'utilisation d'adaptateurs sans contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.
4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.
5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manoeuvre provoque inévitablement des accidents.
6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soient bien éclairés.
7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.
8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'éviter la mise en marche par les enfants.
9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.
10. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux, mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.
11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des

12. Porter toujours des lunettes de protection et, le cas échéant, un masque anti-poussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.
13. Bloquer toujours la pièce à usiner dans un étau ou un dispositif de fixation. La tenue manuelle comporte des risques et il est préférable que les deux mains restent disponibles pour les manipulations de la machine.
14. Adopter une position de stabilité corporelle (position des pieds, équilibre du corps).
15. Maintenir la machine en bon état. Garder les arrêtes de coupe propres et bien acérées afin de pouvoir exploiter toutes les capacités de la machine. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et l'échange des outils.
16. Débrancher la fiche secteur avant de procéder aux travaux de maintenance ou à l'échange d'éléments tels que lame de scie, forets et outils de coupe etc.
17. Utiliser exclusivement les accessoires recommandés et respecter les instructions données à cet effet dans le mode d'emploi. L'emploi d'un accessoire étranger au système comporte des risques d'accident.
18. Eviter la mise en marche involontaire. Avant chaque branchement au secteur, vérifier systématiquement que l'interrupteur de la machine est en position ARRET (AUS).
19. Ne jamais monter sur la machine. Son basculement ou le contact avec l'outil de coupe peut causer des accidents très graves.
20. Contrôler les organes défectueux de la machine. Les organes de protection ou les pièces endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés avant la poursuite du travail.
21. Ne jamais laisser une machine seule en état de marche. Couper systématiquement l'alimentation secteur et ne quitter la machine que lorsqu'elle s'est complètement arrêtée.
22. Ne jamais intervenir sur une machine sous l'effet de l'alcool, de certains médicaments ou de drogues.
23. S'assurer que l'alimentation est coupée avant toute intervention sur les organes électriques, le moteur d'entraînement etc.



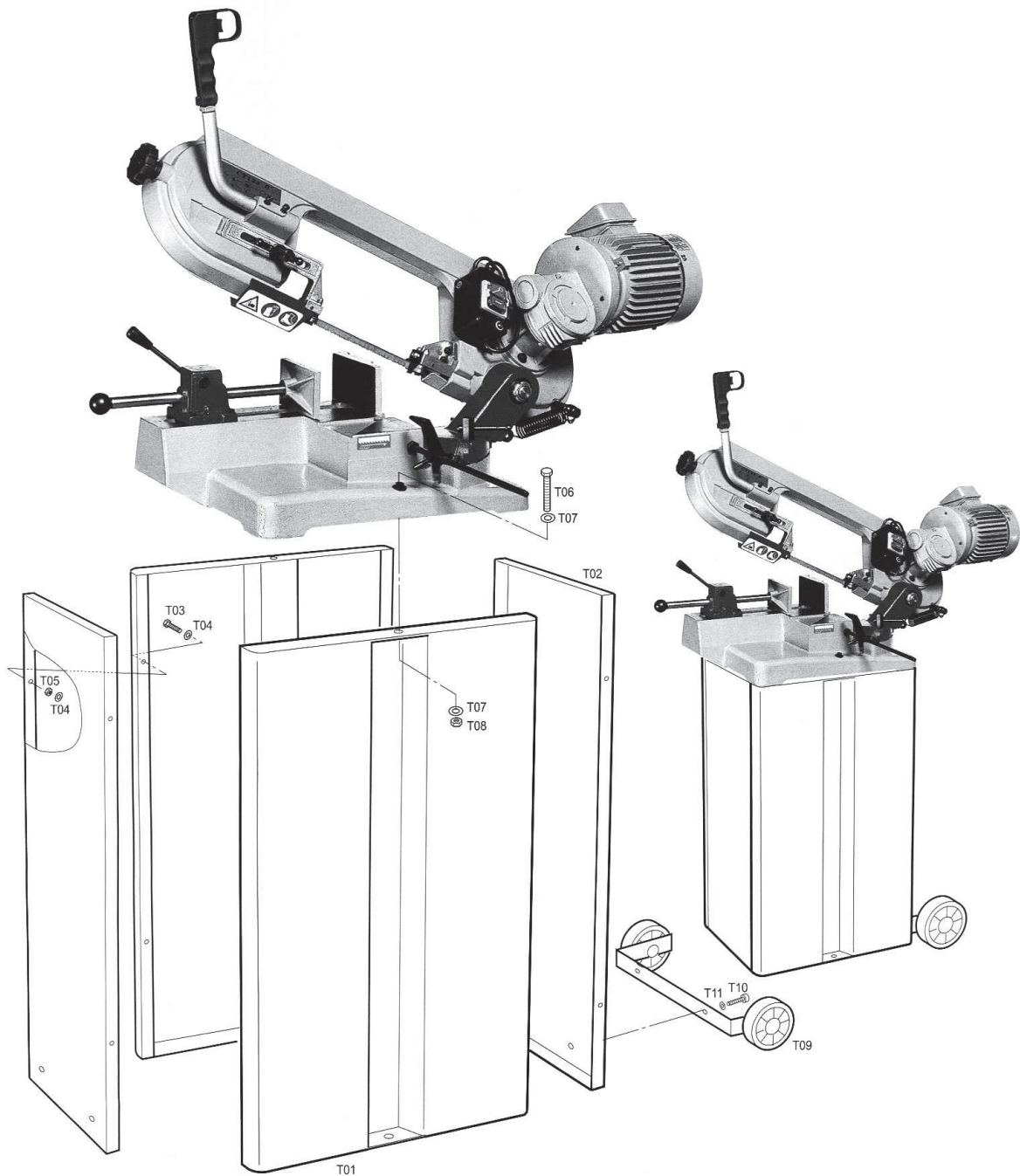
Mettez vos lunettes de travail!

Zusammenbau / Montage

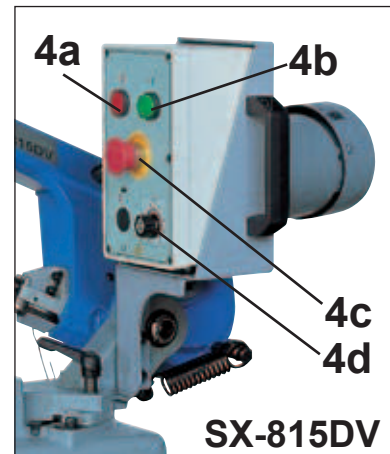
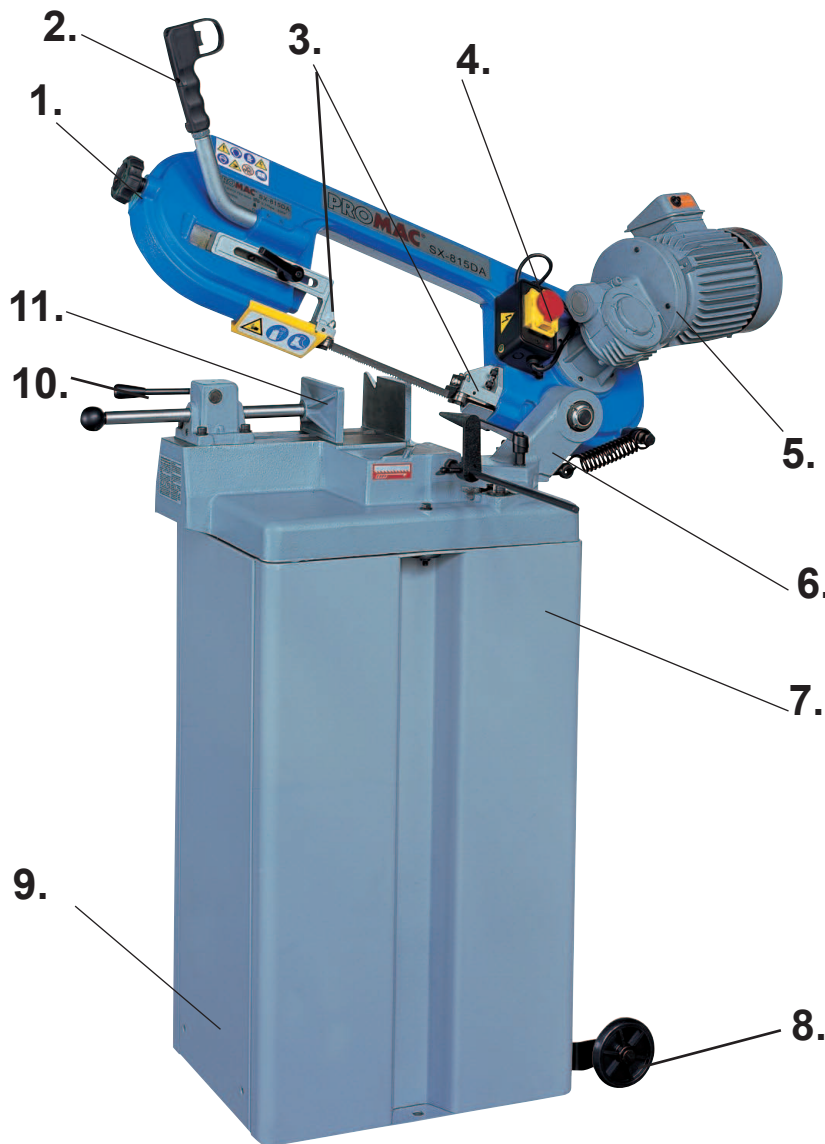
PROMAC
SX-815DA / SX-815DV

1. Die 4 Standbleche miteinander verschrauben.
2. Maschine mit Stand verschrauben.
3. Transporträder an Stand befestigen.
4. Maschine ist fertig montiert.

1. Visser les 4 tôles formant le socle.
2. Visser la machine avec le stand.
3. Fixer les roues à l'arrière du stand.
4. La machine est prête.







SX-815DA



- Hauptelemente:**
- 1.) Bandspannrad
 - 2.) Handgriff mit Drücker
 - 3.) Sägebandführung
 - 4.) Schalter-Box SX-815DA
 - 4a) Stoptaste
 - 4b) Starttaste
 - 4c) Not-/Ausschalter
 - 4d) Drehzahlregler
 - 5.) Hauptmotor 230V
 - 6.) Lagerbock
 - 7.) Maschinenbett
 - 8.) Transporträder
 - 9.) Maschinenstand
 - 10.) Feststellhebel
 - 11.) Schnellspan-Schraubstock

- Eléments principaux:**
- 1.) Manivelle de tension de lame
 - 2.) Poignée de mise en marche
 - 3.) Guide-lame
 - 4.) Boîtier de commande SX-815DA
 - 4a) Inter Stop
 - 4b) Inter Start
 - 4c) Inter Poing
 - 4d) Inter vitesses
 - 5.) Moteur principal
 - 6.) Bras de l'archet
 - 7.) Base de la machine
 - 8.) Roues de transport
 - 9.) Socle de la machine
 - 10.) Levier de blocage
 - 11.) Etau à serrage rapide

SX-815DA / SX-815DV			
Schnittvermögen <i>Capacité de coupe</i>	90° 45° 60°	O=150mm  =180x150mm O=125mm  =120x90mm O=70mm	
Bandgeschwindigkeit <i>Vitesse de bande</i>	65m/min / 20 - 65m/min (SX-815DV)		
Band-Motor / Moteur scie	230V / 0.375Kw		
Sägeband-Abmessungen <i>Dimensions de la lame</i>	1735 x 12.7 x 0.64mm		
Band-Umlenkrollen <i>Diamètre des volants</i>	244 mm		
Abmessungen / Dimensions	Länge / Longueur Breite / Largeur Höhe / Hauteur Höhe / Hauteur	1100 mm 390 mm 880 (Arbeitstisch/ Travail) 1650 (Total)	
Gewicht (Brutto/Netto) <i>Poids (brut/net)</i>	60 (SX-815DA) / 64 kg (SX-815DV)		
Winkelschnitt / Angle de coupe	0 - 60°D		
Geräusch / Niveau sonore	74dB (SX-815DA) / < 70 dB (SX-815DV)		
Vorsicherung / Fusible	min. 10A		
 HINWEIS		 AVERTISSEMENT	
Weil die Säge auf Grund Ihrer einfachen Konstruktion keine eingebaute Sicherung besitzt, muß sie durch die Vorsicherung der Gebäudeinstallation entsprechend geschützt werden (min. 10A).		Il est indispensable de protéger en amont la machine par un disjoncteur magnéto-thermique (min. 10A).	

Lärmtest

Gemäß Punkt 1.7.4f der Maschinen-Richtlinien 89/392 EG

Es wurden 4 Messungen der Maschine bei Leerbetrieb vorgenommen:

- Das Mikrophon wurde am Kopf des Bedieners in einer mittleren Höhe angebracht.
- Der Dauergeräuschpegel betrug unter 70 dB (A) beim Modell SX-815DV und bei 74 dB (A) beim Modell SX-815DA.
- Der maximale Geräuschpegel C wurde immer unterhalb 130 dB gemessen.

ANMERKUNG: bei Maschinenbetrieb schwankt die Geräuschstärke je nach Art der verarbeitenden Materialien. Der Bediener wird daher die Intensität abschätzen und die verantwortlichen Personen mit geeigneten Schutzmittel im Sinne des DL.vo 277/1991 ausrüsten müssen.

Niveau sonore

en conformité avec le point 1.7.4f de la Directive Machines 89/392 CEE

Il a été effectué 4 mesures sur la machine fonctionnant à vide.

- le microphone a été placé à proximité de la tête de l'opérateur de taille moyenne.
- la machine modèle SX-815DV émet à vide un niveau sonore inférieur à 70 dB (A) et la machine modèle SX-815DA de 74 dB (A).
- le niveau maximum de la pression acoustique instantanée PONDEREE C a toujours été inférieur à 130 dB.

NOTA BENE : avec la machine en marche, le niveau sonore variera selon les matériaux usinés. Par conséquent, l'utilisateur devra en apprécier l'intensité et fournir le cas échéant au personnel des casques de protection auriculaire, selon les termes du D.L. vo 277/1991.

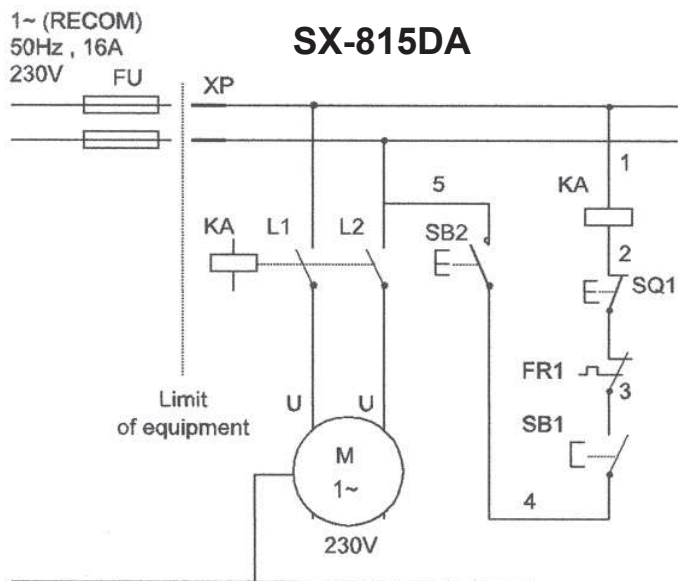
Elektrisches Schema / Schéma électrique **PROMAC** SX-815DA / SX-815DV

HINWEIS

Das Elektroschema enthält die notwendigen Angaben für den korrekten Anschluss Ihrer Maschine ans Netz. Wird der Netzanschluss (Stecker) geändert oder sonstige Eingriffe vorgenommen, müssen diese von einem Fachmann vorgenommen werden.

AVERTISSEMENT

Le schéma du câblage électrique contient les indications nécessaires au raccordement correct de la machine au réseau. Tous changements de raccordement (prise) doivent être effectués par un électricien.



Elektrische Stückliste / Liste de pièces électriques

Prüfen Sie die Drehrichtung des Motors. Bei Sicht auf die Antriebswelle sollte die Drehrichtung nach links sein. Falls dies nicht der Fall ist, halten Sie die Maschine an und vertauschen Sie zwei der drei elektrischen Phasendrähte.

Vérifiez le sens de rotation du moteur. Vu sur l'arbre d'entraînement, le sens de rotation est à gauche. Dans le cas contraire, arrêtez la machine et intervertissez deux câbles de l'alimentation triphasée.

Kurzzeichen Référence	Artikel/Funktion Article/Fonction	Tech. Daten Données techn.	Anzahl Qté	Bemerkungen Remarques
FU	Sicherung Fusible	AC 230V		
KA	Relais Relais	230VAC 10A	1	CE KEDU KTD12
FR1	Motorschutzschalter Relais thermique	250VAC 7A	1	CE
SQ1	Mikroschalter Microcontact	AC 500VAC 20.5A	1	CE
SB1	Not-/Ausschalter Arrêt coup de poing	250VAC IP54	1	CE
SB2	Startdrücker Inter. de démarrage	250VAC IP54	1	CE
M	Bandmotor Moteur ruban	230V 0.375Kw	1	CE
PE	Erdung / Terre			

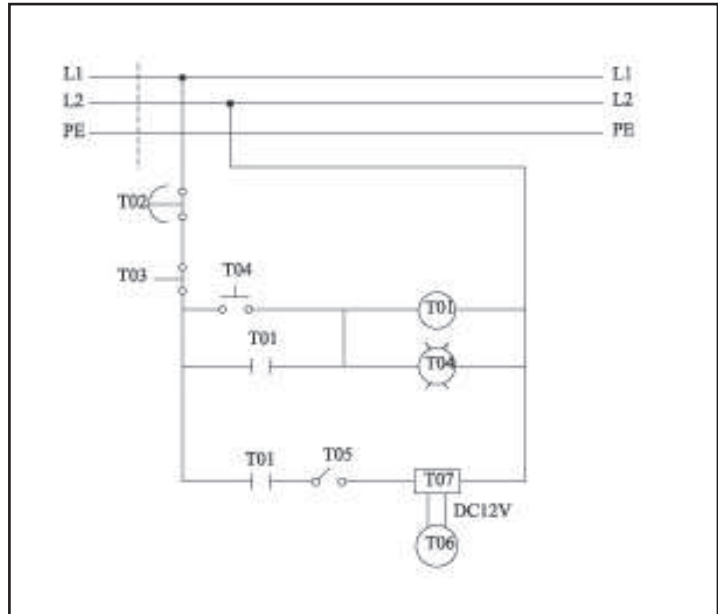
⚠ HINWEIS

Das Elektroschema enthält die notwendigen Angaben für den korrekten Anschluss Ihrer Maschine ans Netz. Wird der Netzanschluss (Stecker) geändert oder sonstige Eingriffe vorgenommen, müssen diese von einem Fachmann vorgenommen werden.

⚠ AVERTISSEMENT

Le schéma du câblage électrique contient les indications nécessaires au raccordement correct de la machine au réseau. Tous changements de raccordement (prise) doivent être effectués par un électricien.

SX-815DV



Elektrische Stückliste / Liste de pièces électriques

Prüfen Sie die Drehrichtung des Motors. Bei Sicht auf die Antriebswelle sollte die Drehrichtung nach links sein. Falls dies nicht der Fall ist, halten Sie die Maschine an und vertauschen Sie zwei der drei elektrischen Phasendrähte.

Vérifiez le sens de rotation du moteur. Vu sur l'arbre d'entraînement, le sens de rotation est à gauche. Dans le cas contraire, arrêtez la machine et intervertissez deux câbles de l'alimentation triphasée.

Kurzzeichen Référence	Artikel/Funktion Article/Fonction	Tech. Daten Données techn.	Anzahl Qté	Bemerkungen Remarques
T02	Not-Ausschalter Inter Poing	CIRO	1	CE
T03	Stoptaste Inter Stop	XB7-7A42 Teleniecanique	1	CE
T04	Starttaste Inter Start	XB7-EW3361 Teleniecanique	1	CE
T01	Relais / Relais	MS1	1	CE
T07	Drehzahlschalter Inter vitesses	GORGE	1	CE
T06	Bandmotor Moteur bande	GORGE	1	CE
T05	Endschalter Inter micro	CIRO	1	CE
PE	Erdung / Terre			



MANUTENTION ET TRANSPORT

1. Le poids de la machine est reparti de façon inégale sur la surface du bâti. Avant tout déplacement, veillez à ce que les points de soutien assurent une stabilité correcte.
2. Les déplacements de la machine à l'aide d'un chariot élévateur doivent être pratiqués lentement et avec la plus grande précaution. **Risque de renversement!**

RECOMMANDATIONS CONCERNANT LA MACHINE

- Le fonctionnement de la machine ne demande qu'une seule personne
- Afin d'assurer la meilleure mise en service possible, nous recommandons de faire fonctionner la machine neuve, sans charge, pendant une demi-heure
- Avant chaque coupe, s'assurer que la pièce est solidement bloquée dans l'étau et qu'elle est maintenue de façon appropriée aux extrémités
- Seuls les rubans de scie dont les dimensions figurent dans les spécifications doivent être montés sur la machine
- Consultez votre revendeur spécialisé avant d'entreprendre vous-même tout genre de réparation

INSTALLATION DE LA MACHINE

Veiller à ce que le local d'installation remplisse les conditions minimales suivantes:

- Alimentation électrique en conformité avec les caractéristiques du moteur d'entraînement
- Température ambiante: -10°C à +50°C
- Humidité relative de l'air: inférieure à 90%

UTILISATION

- La machine sert à la coupe des matériaux métalliques de profils et formes variés et d'un type couramment utilisé dans les ateliers mécaniques, l'industrie du décolletage et la construction métallique. Tout autre utilisation que le sciage est strictement déconseillé.
- Il faut impérativement que le ruban ait la denture appropriée à l'épaisseur du matériau à couper.
- L'éclairage ambiant doit être de 300 Lux minimum sur la zone de travail.

RÉGLAGE DES SUPPORTS-GUIDES LAME

Le dos du ruban de scie doit s'appuyer sur le support guide arrière et le ruban doit passer entre les roulements. En desserrant le boulon, le guide arrière du support de gauche, monté sur un excentrique, peut facilement être déplacé et ajusté à l'épaisseur du ruban. Les roulements sur le côté droit sont ajustés de la même manière, à la différence près que le guide ajustable est ici situé à l'avant. L'écart entre le ruban et les roulements ne doit pas dépasser 0,05 mm.

ÉTAU

La pièce doit être prise dans l'étau de manière à ce que l'extrémité à couper dépasse le ruban. Le déplacement de la mâchoire de l'étau se fait à l'aide du levier (12) de l'étau. Pour le serrage de la pièce il faut approcher l'étau de la pièce à serrer en prenant soin de mettre le levier de l'étau en position haute. Ensuite reculer légèrement la mâchoire et bloquer la pièce en abaissant le petit levier de l'étau.

MISE EN MARCHÉ



ATTENTION

En cas de danger ou d'incident de fonctionnement, appuyer sur le bouton-poussoir rouge interrompant toute activité de la machine!

1. Contrôler la tension du ruban.
2. Bloquer la pièce à usiner dans l'étau.
3. Approcher le plus possible le guide lame gauche de la pièce à couper.
4. Mettre la machine en marche en appuyant sur le bouton de démarrage „I“ et après en appuyant sur l'inter de la poignée.
5. La durée du ruban est prolongée si vous le graissez régulièrement avec de la graisse de sciage pour métaux (PROMAC Art. 100103; vendue en Suisse seulement).
6. Une fois la coupe effectuée, la machine s'arrête en relâchant l'inter de la poignée.

MISE EN MARCHÉ ET ARRÊT DE LA MACHINE

Pour la mise en marche, le bras de scie doit être soulevé. Appuyer sur l'inter de démarrage, ensuite appuyer sur l'inter de la poignée de descente de l'archet. La machine s'arrête lorsque l'on relâche l'inter de la poignée ou si l'on appuie sur le bouton-poussoir d'arrêt. Dans le modèle SX-815DV sont les vitesses réglable avec l'interupteur de vitesses.

RÉGLAGE DE LA COURSE DU RUBAN

S'assurer en ouvrant le carter de l'archet que le ruban se déplace correctement sur les volants en restant en appui sur le talon des volants.

RÉGLAGE DES GUIDES-LAME

Les guides-lame doivent être positionnés aussi près que possible des mâchoires d'étau. Le guide de droite est fixe, par contre le guide de gauche peut être déplacé. On règle la position du guide de gauche après avoir desserré la molette (14). Bien resserrer la molette après ce réglage.

REMPACEMENT DU RUBAN DE SCIE

La machine est livrée équipée d'un ruban. Pour le choix de la denture la mieux adaptée aux travaux, veuillez vous reporter au tableau de la page suivante. Le modèle SX 815DA exige un ruban de dimensions 1735 x 13 x 0.64 mm.

1. Débrancher la machine de sa source d'énergie
2. Soulever le bras de scie
3. Ouvrir le capot protecteur du ruban et enlever les copeaux accumulés
4. Détendre le ruban en tournant le volant de tension vers la gauche
5. Pousser le guide lame gauche le plus loin possible vers la droite
6. Dégager le ruban des deux volants et des guides lame
7. Contrôler l'orientation des dents du ruban à installer, le retourner au besoin.
Denture dans le sens de la flèche située sur l'archet
8. Placer le ruban sur les volants
9. Pousser le ruban, dans les guides lame, complètement vers le haut. Le dos du ruban doit s'appuyer sur le roulement arrière
10. Tendre légèrement le ruban tout en le faisant bouger sur les volants
11. Après avoir contrôlé la position du ruban dans les guides et l'appui de son dos aux épaulements des deux volants, rétablir la tension du ruban
12. Mettre brièvement en marche la machine afin de s'assurer du bon défilement du ruban. Si le déplacement s'avère incorrect, se reporter au chapitre „Réglage de la course du ruban“.



IMPORTANT

Vérifier que le dos du ruban s'appuie correctement sur les épaulements des deux volants.

- A. Utiliser une denture adaptée à l'épaisseur du matériau à couper. A tout moment, trois dents au moins doivent être en contact avec la pièce (les dents de scie sinon seraient endommagées).
- B. Afin d'obtenir une surface de coupe propre, la denture ne doit pas être choisie plus fine que nécessaire (si le nombre des dents, en contact avec la pièce, est trop élevé, la vitesse de coupe est ralentie, le ruban s'use plus vite et les traits de scie sont courbés et manquent de parallélisme)
- C. Le tableau suivant donne les dentures approximatives des rubans en fonction de l'épaisseur du matériau. Votre fournisseur de rubans ou l'ingénieur des méthodes pourra vous conseiller d'avantage au sujet de la denture la plus appropriée aux pièces à couper.

Tableau pour le choix de la denture du ruban		
Epaisseur du matériau	Denture	n° d'article
< 1,5 mm	18	2157
1,5 - 3,5 mm	10 / 14	2156
3 - 3,5 mm	8 / 12	2155
> 5 mm	6 / 10	2154

REMARQUE

1. La denture 10/14 (dents par pouce) donne en général de bonnes coupes avec les tubes et profilés en double-T ou I en fer sur des parois d'une épaisseur courante ou réduite.
2. Les matériaux à section rectangulaire doivent de préférence être attaqués par le côté étroit. Le choix de la denture (c'est-à-dire le nombre des dents par pouce) doit garantir que trois dents au moins sont simultanément en contact avec la pièce. Si le profil du côté étroit s'avère trop faible, c'est le côté large qui doit être placé face au ruban, et l'on choisira alors une denture de lame moins fine.

GRAISSAGE DU RUBAN

Pour une longue durée de vie du ruban, il est conseillé de graisser le ruban régulièrement avec une graisse de sciage pour métaux (PROMAC Art. 100103; vendue en Suisse seulement).

2003 Servante

De construction robuste avec réglage de la hauteur entre 800 et 1160mm. Largeur du rouleau 365mm.



ATTENTION

Certains matériaux tels que l'inox ou l'aluminium réclament des huiles spécifiques.

Les travaux d'entretien les plus importants sont indiqués ci-après et classés en entretiens quotidiens, hebdomadaires, mensuels et semestriels. Un mauvais entretien, équivaut à une usure prématurée et une diminution du rendement.

Entretien journalier

- Enlèvement des copeaux
- Vérification de l'usure du ruban
- Soulèvement du bras afin d'éviter la fatigue du ressort de rappel
- Contrôle du fonctionnement des volets de protection et du bouton d'arrêt d'urgence

Entretien hebdomadaire

- Nettoyage général approfondi, enlèvement de copeaux.
- Nettoyage et graissage de la vis de tension, des rainures de l'étau et des bras-guides du ruban
- Nettoyage du logement du ruban
- Affûtage des dents
- Contrôle du fonctionnement des volets de protection et du bouton d'arrêt d'urgence

Entretien mensuel

- Vérification du serrage de toutes les vis
- Contrôle de l'intégrité des volets de protection

Entretien semestriel

- Vidange de la boîte d'engrenage. La première vidange doit être effectuée après 50 heures de marche. Utiliser l'huile PROMAC 100 381 (SAE 90) (livrable en Suisse seulement) , GEARCO 85W-140 de „National Chemsearch“ (France) ou une huile équivalente.

Entretien supplémentaire

Les travaux supplémentaires d'entretien doivent être réalisés par des spécialistes. Nous recommandons de s'adresser au concessionnaire.

Le remplacement des protections et la réparation des dispositifs de sécurité font partie de l'entretien supplémentaire.

MISE HORS SERVICE

Si la machine doit être mise au repos durant une période prolongée, nous recommandons:

- de débrancher la machine de sa source d'énergie
- de nettoyer soigneusement la machine et de l'enduire d'un agent conservateur
- de mettre la machine sous bâche, si nécessaire

EVACUATION DES DÉCHETS

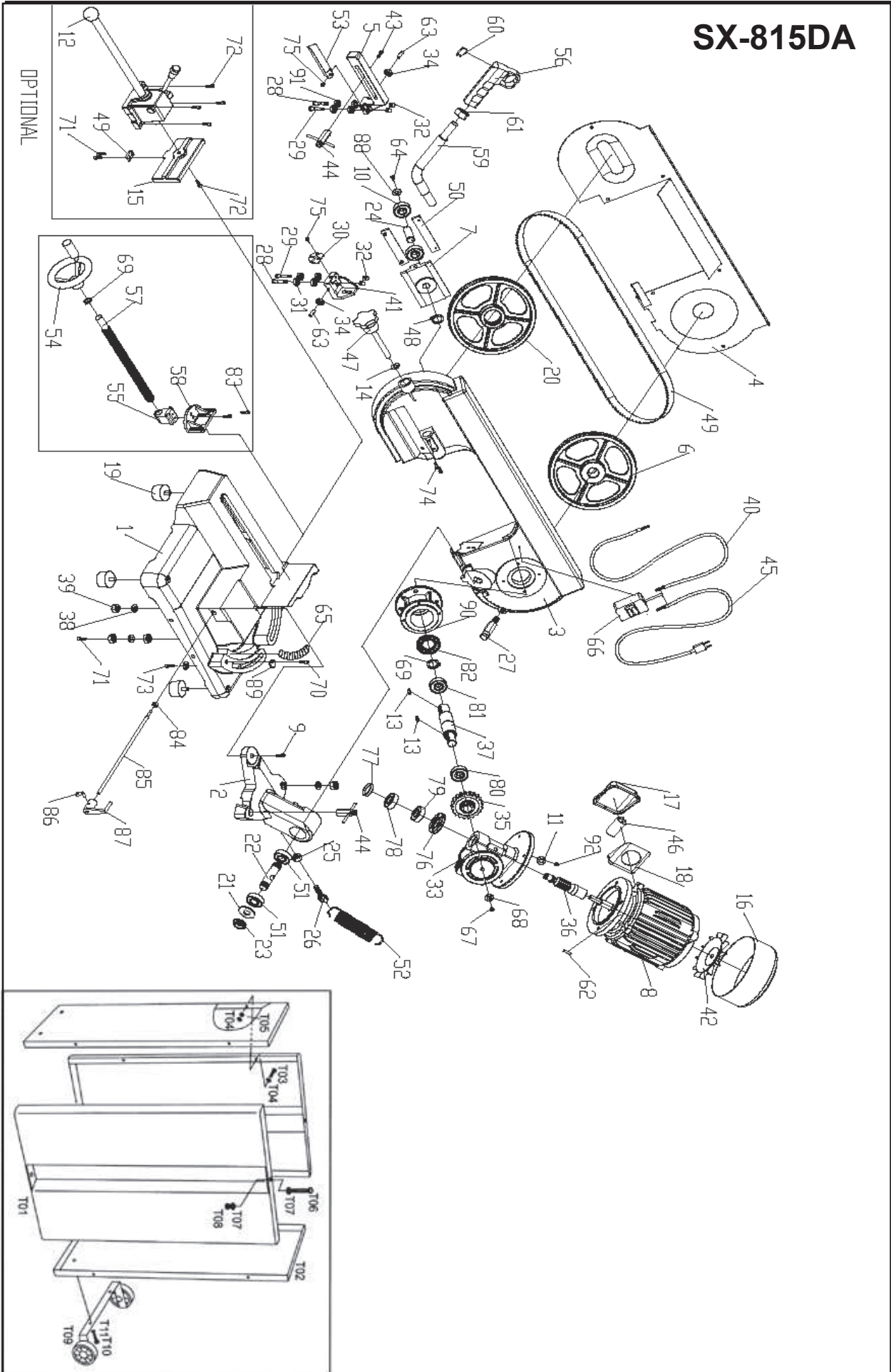
Réglementations générales

Lors de la mise hors service définitive, il convient de tenir compte de la nature et de la composition des matériaux à ferrailer. Dans le détail, ceci signifie:

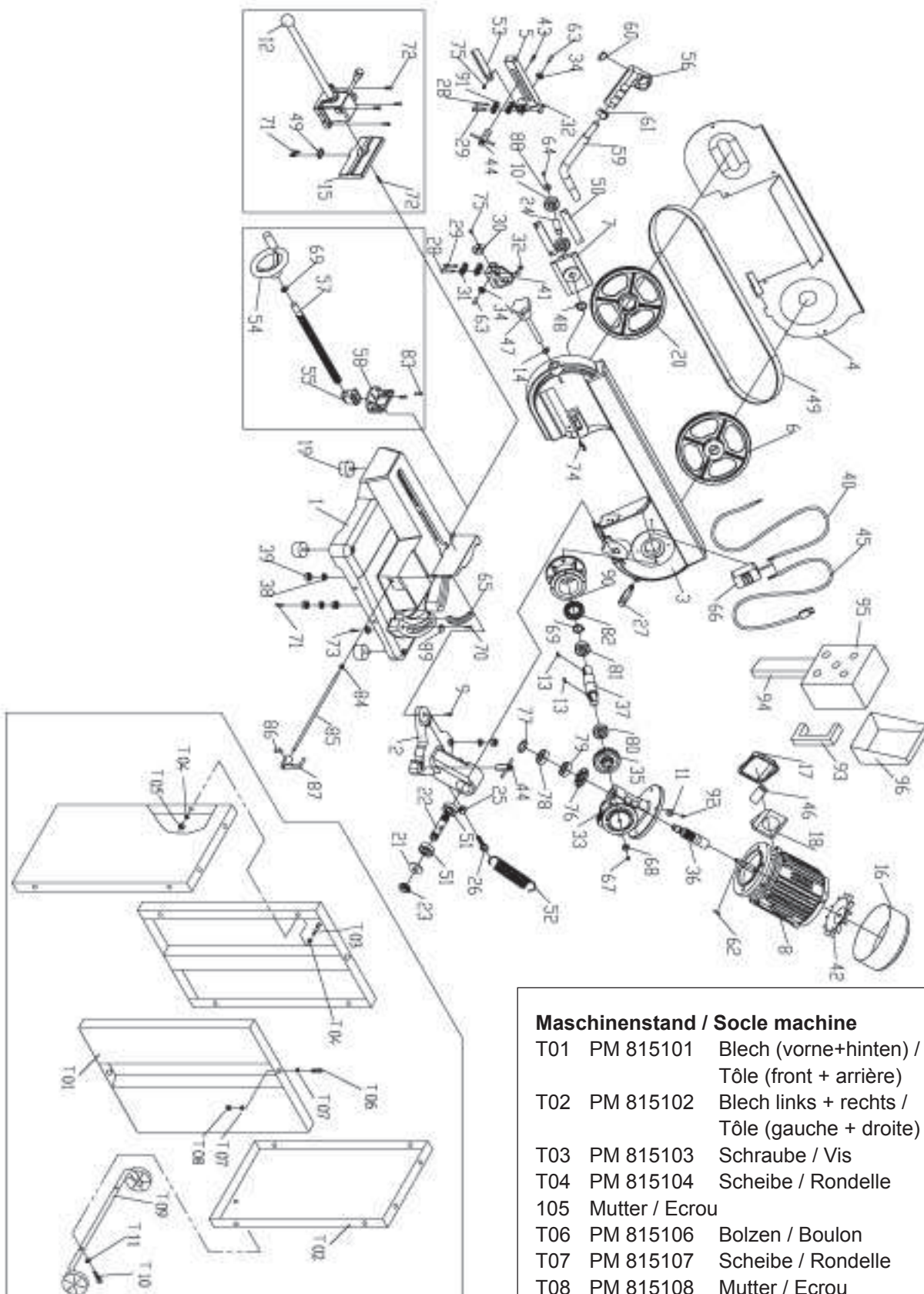
- Que les pièces en fonte et les matériaux ferreux, composés exclusivement de métal, en tant que matière secondaire doivent, nonobstant indemnité pour les composants inclus, être transmis aux établissements sidérurgiques habilités à opérer le recyclage.
- Que les modules électriques, y compris le câble secteur et le matériel électronique assimilé aux ordures ménagères, peuvent directement être remis à l'administration de l'évacuation des déchets.
- Concernant le stockage, le transport et l'évacuation des huiles et graisses minérales, synthétiques, composées ou hydrosolubles et usagées, constituant des déchets spéciaux, il convient de s'adresser au Consortium pour les huiles usagées.

Remarque: Les lois et directives sur l'évacuation des déchets subissant sans cesse des modifications, et sont de ce fait sujettes aux changements, le consommateur est tenu de s'informer des directives s'appliquant aux machines-outils au moment de leur mise à la ferraille qui peuvent découler des normes indiquées ci-dessus. Pour cette raison, les indications ci-dessus sont uniquement données à titre d'information.

SX-815DA



SX-815DV



Maschinenstand / Socle machine

- | | | |
|-----|----------------|--|
| T01 | PM 815101 | Blech (vorne+hinten) /
Tôle (front + arrière) |
| T02 | PM 815102 | Blech links + rechts /
Tôle (gauche + droite) |
| T03 | PM 815103 | Schraube / Vis |
| T04 | PM 815104 | Scheibe / Rondelle |
| 105 | Mutter / Ecrou | |
| T06 | PM 815106 | Bolzen / Boulon |
| T07 | PM 815107 | Scheibe / Rondelle |
| T08 | PM 815108 | Mutter / Ecrou |
| T09 | PM 815109 | Radsatz / Jeu roues |
| T10 | PM 815110 | Bolzen / Boulon |
| T11 | PM 815111 | Scheibe / Rondelle |

Ersatzteilliste / Liste de pièces détachés

PROMAC
SX-815DA / SX-815DV

1	PM 815001	Tischplatte / Base			d'alimentation
2	PM 815002	Drehsegement / Bras d'archet	46	PM 815046	Kondensator / Condensateur SX-815DA
3	PM 815003	Sägearm / Archet	47	PM 815047	Spanngriff / Levier de tension
4	PM 815004	Abdeckung / Couvercle	48	PM 815048	Sicherungsring / Circlip
5	PM 815005	Flansch / Support guide lame	49		Sägeblatt / Ruban
6	PM 815006	Antriebsrad / Volant moteur	50	PM 815050	Platte / Plaque
7	PM 815007	Flansch / Flasque	51	PM 815051	Kugellager / Roulement 32004
8	PM 815008	Motor / Moteur SX-815DA	52	PM 815052	Feder / Ressort
	PM-815008V	Motor / Moteur SX-815DV	53	PM 815053	Abdeckung / Protection
9	PM 815009	Bolzen / Axe	56	PM 815056	Griff / Poignée
10	PM 815010	Kugellager / Roulement	59	PM 815059	Hebel / Levier
11	PM 815011	Dichtung / Joint	60	PM 815060	Schalter / Interrupteur
12	PM 815012	Schnellspannstock / Etau à serrage rapide	61	PM 815061	Mutter / Ecrou
13	PM 815013	Keil / Clavette	62	PM 815062	Keil / Clavette SX-815DA
14	PM 815014	Scheibe / Rondelle		PM 815062	Keil / Clavette SX-815DV
15	PM 815015	Schraubstockbacke / Mors mobile	63	PM 815063	Stift / Goupille
16	PM 815016	Lüfterdeckel / Couvercle ventilateur SX-815DA	64	PM 815064	Schraube / Vis
	PM 815016	Lüfterdeckel / Couvercle ventilateur SX-815DV	65	PM 815065	Skala / Règlette
17	PM 815017	Deckel / Couvercle SX-815SA	66	PM 815066	Schalter / Interrupteur SX-815DA
18	PM 815018	Flansch / Flasque SX-815DA	67	PM 815067	Schraube / Vis
19	PM 815019	Gummifuss / Pied en caoutchouc	68	PM 815068	Scheibe / Rondelle
20	PM 815020	Spannrad / Volant fou	69	PM 815069	Sicherungsring / Circlip
21	PM 815021	Scheibe / Rondelle	70	PM 815070	Schraube / Vis
22	PM 815022	Welle / Axe	71	PM 815071	Schraube / Vis
23	PM 815023	Mutter / Ecrou	72	PM 815072	Schraube / Vis
24	PM 815024	Welle / Axe	73	PM 815073	Schraube / Vis
25	PM 815025	Mutter / Ecrou	74	PM 815074	Schraube / Vis
26	PM 815026	Bolzen / Boulon	75	PM 815075	Schraube / Vis
27	PM 815027	Bolzen / Boulon	76	PM 815076	Simmerring / Joint 25x37x7
28	PM 815028	Welle / Axe	77	PM 815077	Simmerring / Joint 35x7
29	PM 815029	Welle / Axe	78	855200	Kugellager / Roulement 6202
30	PM 815030	Platte / Plaque	79	PM 815079	Kugellager / Roulement 6805
31	855167	Kugellager / Roulement 607	80	PM 303204	Kugellager / Roulement 6006
32	PM 815032	Mutter / Ecrou	81	PM 303204	Kugellager / Roulement 6006
33	PM 815033	Gehäuse / Carcasse réducteur	82	PM 815082	Simmerring / Joint 30x55x8
34	PM 815034	Kugellager / Roulement	84	PM 815084	Mutter / Ecrou
35	PM 815035	Zahnrad / Engrenage	85	PM 815085	Stange / Barre
36	PM 815036	Schneckenrad / Engrenage	86	PM 815086	Flügelschraube / Vis de serrage
37	PM 815037	Welle / Axe	87	PM 815087	Anschlage / Butée
38	PM 815038	Scheibe / Rondelle	88	PM 815088	Dichtung / Joint
39	PM 815039	Mutter / Ecrou	89	PM 815089	Einstellscheibe / Rondelle ajustable
40	PM 815040	Kabel / Câble SX-815DA	90	PM 815090	Flansch / Flasque
41	PM 815041	Flansch / Guide lame	91	855167	Kugellager / Roulement 607
42	PM 815042	Lüfterflügel / Ventilateur SX-815DA	92	PM 815092	Schraube / Vis
	PM 815042	Lüfterflügel / Ventilateur SX-815DV	93	PM 815093	Griff / Poignée
43	PM 815043	Schraube / Vis	94	PM-815094	Halter / Porte boîte
44	PM 815044	Spanngriff / Levier	95	PM-815095	Gehäuse / Boîte électrique
45	200034	Netzkabel / Câble	96	PM-815096	Abdeckung / Couvercle

PROMAC[®]

Garantie



Wir gewähren Ihnen auf den unten eingetragenen Artikeln Garantie auf die Dauer von 12 Monaten ab Laufdatum. Einzige Voraussetzung: dieses ausgefüllte persönliche Garantie-Zertifikat muss der zur Reparatur eingesandten Metallbandsäge beigelegt sein.

Par ce document nous nous engageons à réparer la machine mentionnée ci-dessous en garantie pendant une période de 12 mois à partir de la date d'achat. Cette garantie ne sera pas honorée si ce certificat dûment complété n'est pas renvoyé avec la machine en question pour toute réparation.

Modell / Modèle

Namen und Anschrift des Käufers / Nom et adresse de l'acheteur

Serie-Nr. / N° de série

Kaufdatum / Date de l'achat

Händler-Stempel

Cachet du revendeur