

PROMAC®

07-2017

Miter Cold Saw
Gehrungsbandsäge
Scie circulaire Mitre

Model MCS-275



CE

Schweiz / Suisse
JPW (TOOL) AG.
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden Switzerland
www.promac.ch

France
TOOL France / PROMAC
57, rue du Bois Chaland, Z.I. du Bois Chaland
case postale 2935 FR-91029 Evry Cedex
www.promac.fr

CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Metal Cold Saw / Metall Kalt Säge / Scie à froid en métal

MCS-275-T

Brand / Marke / Marque:

PROMAC

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

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

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

EN ISO 12100:2010

EN 13898:2003+A1:2009

EN 60204-1:2006/AC2010

EN 61000-6-2:2005

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

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

Hansjörg Meier

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits
JPW (Tool) AG



2017-07-01 Alain Schmid, General Manager

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

GB - ENGLISH

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new PROMAC machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a PROMAC MCS-275 miter cold saw to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

...Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. JPW (TOOL) AG Warranty

3. Safety

Authorized use

General safety notes

Remaining hazards

4. Machine specifications

Technical data

Noise emission

Contents of delivery

5. Transport and start up

Transport and installation

Assembly

Mains connection

Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments

Changing sawblade

Saw blade selection

Miter adjustment

Blade travel adjustment

Blade guard adjustment

8. Maintenance and inspection

9. Troubleshooting

10. Available accessories

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2. Designed in consideration with the standards**.

2. JPW (TOOL) AG Warranty

JPW (Tool) AG guarantees that the supplied product(s) is/are free from material defects and manufacturing faults.

This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear and tear.

Further details on warranty (e.g. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are an integral part of the contract.

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

JPW (Tool) AG 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 sawing machinable metal and plastic materials only.

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

Never cut magnesium- high danger to fire!

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 and maintenance 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 these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of metalworking 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

Metalworking 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

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

For the safe handling of saw blades wear work gloves.

Insure that the workpiece does not roll when cutting round pieces.

Use suitable table extensions and supporting aids for difficult to handle workpieces.

Never hold a workpiece just by hand – the workpiece must firmly be clamped in the vise.

Never cut pieces that are too small.

For safety reasons this machine requires the use of two hands and may not be operated standing on a staircase or leather.

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 cord 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.

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.

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

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.

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 dump environment and do not expose it to rain.

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

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

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

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

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

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

Take care that the selection of the saw blade depends on the material and profile to be cut.

Remove defective saw blades immediately.

Do not use the power tool if the ON/OFF switch does not turn the power tool ON and OFF.

3.3 Remaining hazards

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

The moving saw blade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Thrown cutting chips and noise can be health hazards.

Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and ear protection.

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

MCS-275:

Cutting capacity tube 90°	ø80 mm □50x100 mm
Cutting capacity tube 45°	ø65 mm □50x70 mm
Cutting capacity solid	ø40 mm
Miter capacity left/right	+/-45°
Blade speed 230V	42 rpm
Blade speed 400V	42 / 84 rpm
Blade size max.	ø275 / 32 mm
Coolant capacity	2,5 Litre
Overall LxWxH	900x550x800 mm
Weight	90 kg

Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0,95 kW (1,3 HP)S1
Reference current	6 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm ²
Installation fuse protection	16 A

Mains	400V ~3/PE 50Hz
Output power	0,95 kW (1,3 HP)S1
Reference current	3 A
Extension cord (H07RN-F):	4x1,5mm ²
Installation fuse protection	16 A

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):

Idling	72,3 dB (A)
Operating	89,8 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels.

As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.3 Contents of delivery

Operating handle with trigger switch
Adjustable stock stop
Complete coolant system
Assembly kit
Operating manual
Spare parts list

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted stable on firm and levelled surface or onto machine stand.

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!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Operating Handle Installation:

Screw the threaded end (D, Fig 1) of the operating handle (B) into the threaded opening (E).

Tighten the lock nut (C).

Attach the cable connector (F) to the socket on the back of the switchbox.

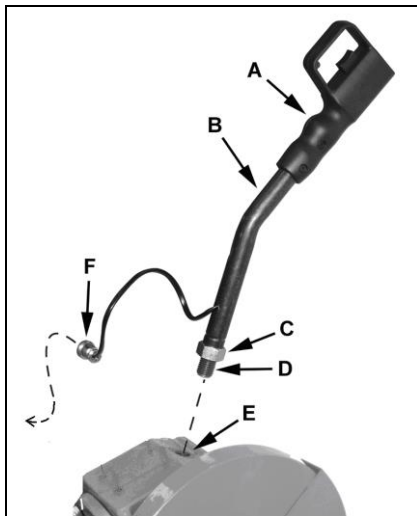


Fig 1

Stock Stop Installation:

Thread the stock stop rod into the machine vise and tighten.

Slide stock stop onto the rod and lock in place.

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 16A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

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

For 400V model only:

Make sure that the sawblade is running the correct direction (if not, inverse phases).

5.4 Starting operation

You can energize the machine with the green ON-button of the main switch (Z, Fig 2).

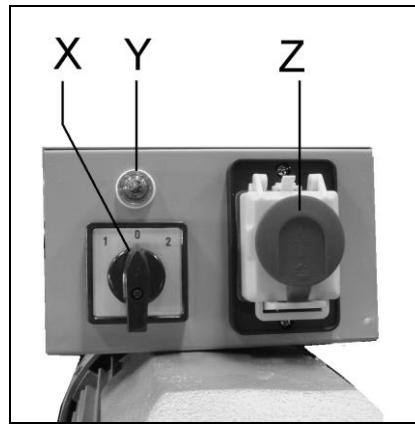


Fig 2

The green power indication lamp (Y) will be illuminated.

You can start the machine by pressing the trigger on the hand grip (A, Fig 1) with your fingers.

To stop the saw release the trigger.

The coolant pump starts together with the main motor, wait for sufficient coolant flow before you start cutting.

On the speed select switch (X, 400Volt models only) two cutting speeds can be chosen:

- 1- Low Speed 42 rpm for cutting steel
- 2- High Speed 84 rpm for soft material (aluminium, brass, etc.)

The red OFF-button on the main switch (Z) disconnects the machine from power source.

In case of machine overload the motor overload cut-off will react.

After appr.10 min of cooling the machine can be started again.

6. Machine operation

Correct working position:

In front of the machine standing in the direction of cutting.

Workpiece handling:

Support long workpieces with helping roller stands.

The condition of the blade should be checked before each machining process.

Work only with a sharp and flawless sawblade.

Select saw blade in relation to material to be cut.

Don't take measurements or adjustments when the machine is running

Don't chuck too short in vise.

Don't cut magnesium- high danger to fire!

Ensure that the saw blade protective cover is in the correct position before you start sawing.

Place workpiece in vise and tighten vise. The workpiece should be fitted directly between the jaws without adding other objects.

Never hold a workpiece just by hand – the workpiece must firmly be clamped in the vise (Fig 3).

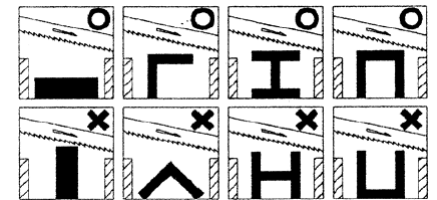


Fig 3

Do not reach into the cutting area during cutting operations.

The cutting head must be returned carefully to its starting position after cutting.

Coolant system:

Use the coolant facility to keep cutting temperatures down, reduce friction and extend the life of your sawblade.

Make sure the cutting liquid is properly contained to the machine.

Use only water soluble cutting emulsions and dispose of it in an environmentally friendly manner.

The coolant flow control valve (Fig 4) is located on the back of the saw. Adjust the valve to achieve desired flow.

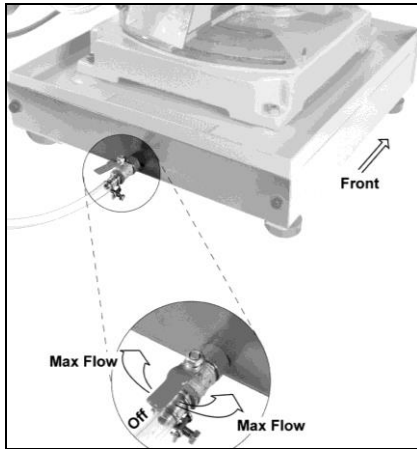


Fig 4

Coolant should be changed regularly.

Feeding speed:

Thin-walled materials such as tubes or thin profiles must be cut with a low feeding speed.

A new saw blade requires a break-in period, during which time about half the normal feeding speed should be used.

7. Setup and adjustments

General note:

Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Changing sawblade

Disconnect the machine from the power source.

The sawblade has to meet the technical specification.

Check sawblade for flaws (cracks, broken teeth, bending) before installation. Do not use faulty sawblades.

Always wear suitable gloves when handling sawblades.

Remove the screw (A, Fig 5) and cover plate (B).

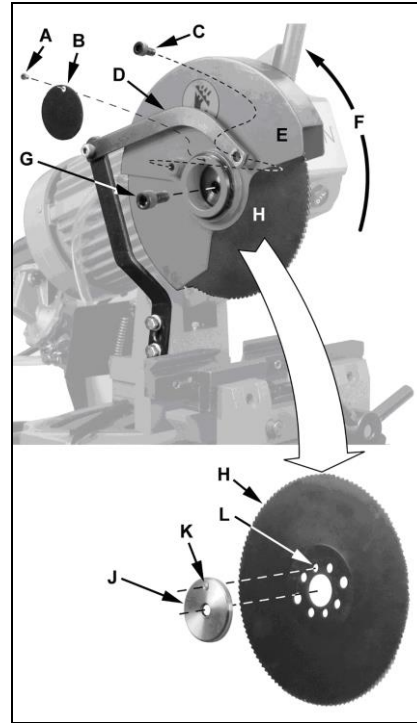


Fig 5

Remove the socket head cap screw (C).

Raise the lower blade guard (E) upwards (F).

Remove socket head cap screw (G).

Note:

This screw (G) has a left hand thread.

Remove the blade (H) and outer flange (J).

Place new blade and make sure the teeth are pointing the cutting direction.

Note:

The flange (J) has a pin (K) that needs to match up with the correct keyhole (L).



Place a few drops of lightweight oil on the blade.

Install parts in reverse order.

Connect to the power source.

7.2 Saw Blade Selection

Take care that the selection of the saw blade depends on the material and profile to be cut.

	
sp mm	 mm
1 - 2	3 - 6
2 - 4	6 - 8
4 - 6	8

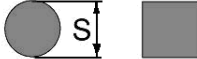

	
S mm	 mm
10 - 20	8
20 - 40	10
40 - 80	12

Fig 6

Fine Tooth Pitch:

- For thin wall materials (tubes and profiles)

Coarse Tooth Pitch:

- For large cross-sections
- For soft materials (aluminium)

When cutting thick material, a coarse Tooth Pitch "T" is needed to accommodate the big chips (Fig 7)

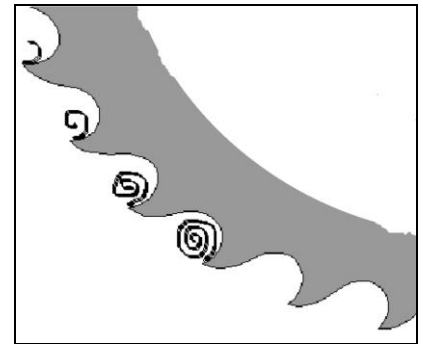


Fig 7

7.3 Miter adjustment

The saw arm can be adjusted for square and mitre cuts.

Loosen the miter lock handle (H, Fig 8) and move saw arm to the desired angle.



Fig 8

Tighten the miter lock handle.

7.4 Blade Travel Adjustment

The upper and lower travel limits of the saw blade can be adjusted by setting the position of screws (J, Fig 8).

7.5 Blade Guard Adjustment

When the saw head is lifted all the way up, the saw blade must be covered (G, Fig 9).

Loosen the screws (D) to adjust the blade guard (F).

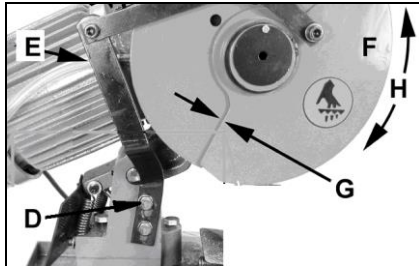


Fig 9

8. Maintenance and inspection

General notes:

Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

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

Clean the machine regularly.

Regularly lubricate the vice lead screw with grease.

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

Defective safety devices must be replaced immediately.

Gear Box Oil:

Regularly check level on oil sight glass (see Figure 10) with head in full up position.

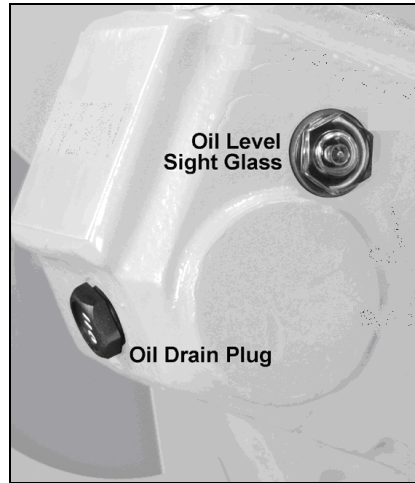


Fig 10

Change the oil in the gearbox annually (respectively every 500 operating hours).

Remove oil drain plug and allow lubricant to drain completely.

Unscrew operating arm (B, Fig 1) and add oil through opening (E, Fig 1).

Use **Mobil SHC 634** synthetic gearbox oil (or equivalent).

Coolant:

Coolant should be changed regularly. Dispose of it in an environmentally friendly manner.

Remove and clean the coolant tray (Fig 11).

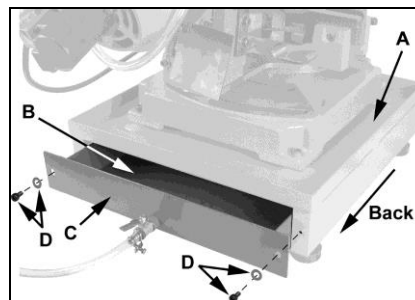


Fig 11

Saw blades:

The servicing of saw blades should only be performed by a trained person.

Only use sharp saw blades.

Replace a defective sawblade immediately.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start

*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.**Machine vibrates excessively**

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

*sawblade has cracks-
replace sawblade immediately

*Tool heavy a cut-
reduce feed pressure and feed speed.

Cut is not square

*90° Stop setting is bad.
*Sawblade is dull.

Cutting surface is bad

*Wrong sawblade chosen
*Sawblade is dull
*Feed speed too high

Breaking teeth

*Material too hard
*Tooth pitch too coarse
*Workpiece not clamped firmly
*Feed speed too high

Rapid tooth wear

*Improper coolant flow
*Improper coolant concentration
*Material too hard
*Cutting speed too high
*Tooth pitch too fine
*Feed speed too low

10. Available accessories

Stock number 50000215

Closed stand for MCS-275

Refer to the JET-Pricelist
for various saw blades.

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen PROMAC-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Metall-Kreissägen MCS-275 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. JPW (TOOL) AG Garantieleistungen

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinenspezifikation

Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Montage des Sägeblattes
Wahl des Sägeblattes
Gehrungswinkel Einstellung
Sägehub Einstellung
Sägeschutz Einstellung

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. 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. JPW (TOOL) AG Garantieleistungen

JPW (Tool) AG 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.

JPW (Tool) AG behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist vorgesehen zum Sägen von zerspanbaren Metallen und Kunststoffen.

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

Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!

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 Metallbearbeitungsmaschinen 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

Metallbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften 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.

Zum Handhaben des Sägeblattes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Beim Sägen von runden Werkstücken das Werkstück gegen Verdrehen sichern.

Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

Niemals freihändig schneiden – das Werkstück immer im Schraubstock festspannen.

Sägen Sie niemals zu kleine Werkstücke.

Aus Sicherheitsgründen benötigt diese Maschine den Gebrauch mit zwei Händen und sollte nicht benutzt werden, falls man auf Treppen oder Leitern steht.

Abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand des Sägeblattes entfernen.

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

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen. Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

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

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

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.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

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.

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

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Die Maschine nie bei entfernten Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen – große Verletzungsgefahr!

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.

Verwenden Sie nur Sägeblätter welche für das zu zerspanende Material und den Schnittquerschnitt geeignet sind.

Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

Niemals Elektrowerkzeug benutzen, wenn der Ein-Ausschalter nicht ordnungsgemäß funktioniert.

3.3 Restrisiken

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

Verletzungsgefahr durch das frei laufende Sägeblatt im Arbeitsbereich.

Gefährdung durch Bruch des Sägeblattes.

Gefährdung durch Lärm und wegfliegende Späne.

Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augen- und Gehörschutz tragen.

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

MCS-275:

Schnittkapazität Rohr 90°	ø80 mm □50x100 mm
Schnittkapazität Rohr 45°	ø65 mm □50x70 mm
Schnittkapazität Vollmaterial	ø40 mm
Schwenkbereich links/rechts	+/-45°
Blattgeschwindigkeit 230V	42 U/min
Blattgeschwindigkeit 400V	42 / 84 U/min
Sägeblatt max.	ø275 / 32 mm
Kühlmittelbehälter	2,5 Liter
Abmessung (LxBxH)	900x550x800 mm
Gewicht	90 kg
Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,95 kW (1,3 PS)S1
Betriebsstrom	6 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	3x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	16 A
Netzanschluss	400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,95 kW (1,3 PS)S1
Betriebsstrom	3 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	4x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	16 A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel (nach EN 11202):

Leerlauf 72,3 dB(A)

Bearbeitung 89,8 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

Handgriff mit Schalter
Einstellbarer Ablänganschlag
Kühlmitteleinrichtung
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1. Transport und Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, dabei muss die Aufstellfläche ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine muss auf dem Unterschrank oder auf einer belastbaren Werkbank festgeschraubt 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 vom Maschinentisch mit einem milden Lösungsmittel.

Handgriff Installation:

Schrauben Sie das Gewindeende (D, Fig 1) des Handgriffs (B) in die Gewindeöffnung (E).

Ziehen Sie die Mutter (C) fest.

Befestigen Sie das Verbindungskabel (F) an der Verschraubung hinten am Schaltschrank.

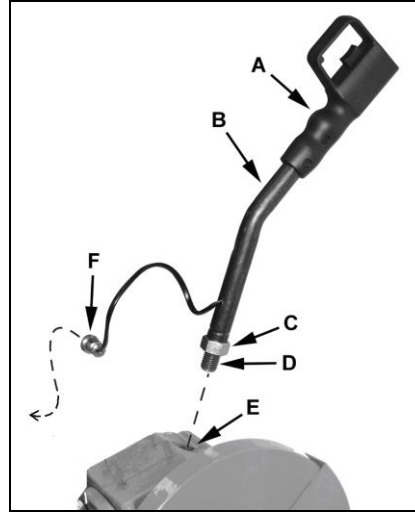


Fig 1

Montage des Ablänganschlages:

Schrauben Sie die Anschlagstange in den Schraubstock und ziehen Sie fest.

Befestigen Sie den Ablänganschlag.

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 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F.

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

Nur für 400V Modell:
Auf korrekte Drehrichtung des Sägeblattes achten (gegebenenfalls Phasen wenden).

5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen EIN-Taster am Hauptschalter (Z, Fig 2) wird die Maschine unter Strom gesetzt.

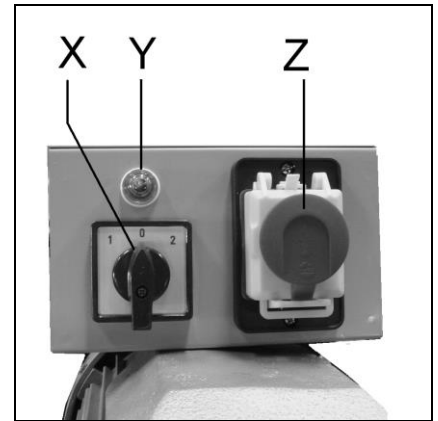


Fig 2

Die grüne Anzeigenlampe (Y) leuchtet.

Am Schaltgriff (A, Fig 1) kann die Maschine gestartet und gestoppt werden.

Die Kühlmittelpumpe startet gemeinsam mit dem Hauptmotor, warten Sie auf ausreichenden Kühlmittelfluss bevor Sie mit dem Schneiden beginnen.

Am Geschwindigkeitswahlschalter (X, nur bei 400V Modellen) können zwei Schnittgeschwindigkeiten gewählt werden:

- 1- niedrige Geschwindigkeit
42 U/min für Stahl
- 2- hohe Geschwindigkeit
84 U/min für weiches Material
(Aluminium, Messing usw.)

Der rote AUS-Taster am Hauptschalter (Z) unterbricht die Stromzufuhr.

Bei Überlastung des Motors schaltet dieser selbsttätig ab.
Nach einer Abkühlzeit von ca. 10 Minuten lässt sich die Maschine wieder einschalten.

6. Betrieb der Maschine

Richtige Arbeitsstellung:

Vor der Maschinen in Schnittrichtung stehend.

Werkstückhandhabung:

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Kontrollieren Sie vor jeder Bearbeitung zuerst den Zustand des Sägeblattes.

Nur mit scharfem fehlerfreiem Sägeblatt arbeiten!

Das Sägeblatt muss dem Material und der Bearbeitung entsprechen.

Führen Sie Messarbeiten nur bei Stillstand der Maschine durch.

Im Schraubstock nicht zu kurz einspannen.

Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!

Gewährleisten Sie, dass sich die Sägeblatt-Schutzhaube in der richtigen Position befindet, bevor Sie mit dem Sägen beginnen.

Das Werkstück im Schraubstock zwischen den Spannbacken ohne Verwendung von Beilagen festspannen.

Niemals freihändig schneiden – das Werkstück immer im Schraubstock festspannen (Fig 3).

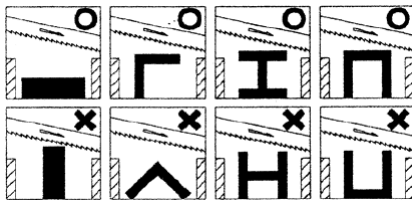


Fig 3

Während des Schneidens niemals in den Schneidbereich greifen.

Nach Beendigung des Schnittes den Sägekopf vorsichtig zurück in die Ausgangsstellung anheben.

Kühlmittelsystem

Verwenden Sie die Kühlmittleinrichtung um Schnitttemperaturen niedrig zu halten, Reibung zu minimieren und um eine gute Sägeblattlebensdauer zu erreichen.

Sorgen Sie dafür dass das Kühlmittel zur Kühlmittleinrichtung zurückgeführt wird.

Verwenden Sie als Kühlmittel eine wasserlösliche Emulsion und achten Sie auf eine umweltverträgliche Entsorgung.

Das Kühlmittel Regelventil (Fig 4) befindet sich auf der Rückseite der Maschine. Damit lässt sich der gewünschte Durchfluss einstellen.

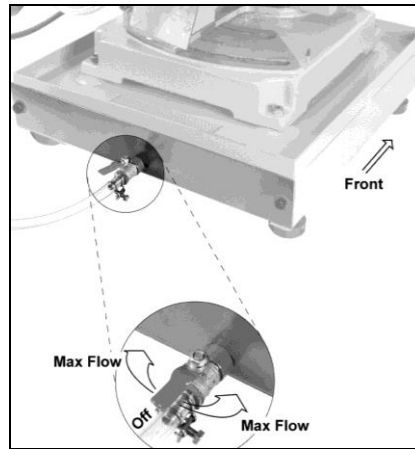


Fig 4

Das Kühlmittel muss regelmäßig gewechselt werden.

Schnittvorschub

Dünnwandige Werkstücke wie Rohre oder dünne Profile immer mit langsamem Schnittvorschub schneiden.

Ein neues Sägeblatt ist sehr Schnitt-aggressiv und muss vorsichtig eingeschnitten werden. Während dieses Zeitraums den Vorschub halbieren.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Achtung:

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

7.1 Montage des Sägeblattes

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Das Sägeblatt muss den angegeben technischen Daten entsprechen.

Das Sägeblatt vor dem Auflegen auf Fehler überprüfen (Risse, schadhafte Zähne, Verbiegung). Fehlerhafte Sägeblätter nicht verwenden.

Zum Handhaben des Sägeblattes immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Entfernen Sie die Schraube (A, Fig 5) und die Abdeckkappe (B).

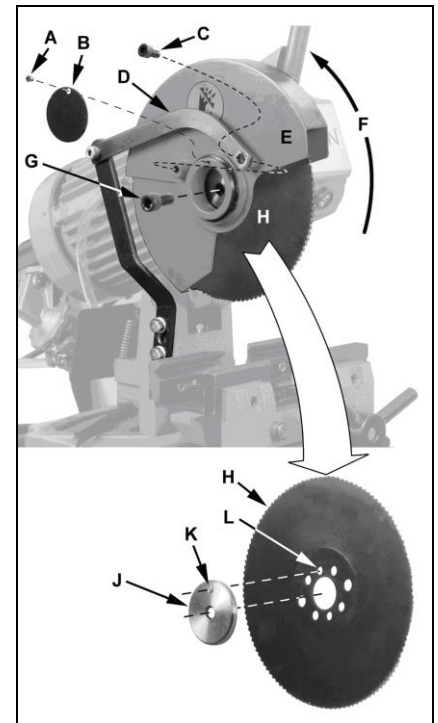


Fig 5

Entfernen Sie die Innensechskantschraube (C).

Heben Sie den Sägeschutz (E, F) an.

Entfernen Sie die Innensechskantschraube (G).

Hinweis:

Die Schraube (G) hat Linksgewinde.

Entfernen Sie den Sägeflansch (J) und das Sägeblatt (H).

Montieren Sie das neue Sägeblatt. Achten Sie darauf dass die Zähne in Schnittrichtung zeigen.

Hinweis:

Der Sägeflansch (J) hat einen Mitnahmestift (K) welcher in das passende Loch (L) eingeführt werden muss.

Verteilen sie einige Tropfen leichten Öls am Sägeblatt.

Montieren Sie die Teile in umgekehrter Reihenfolge.

Netzanschluss wieder herstellen.

7.2 Sägeblatt Wahl

Verwenden Sie nur Sägeblätter welche für das zu zerspanende Material und den Schnittquerschnitt geeignet sind.

sp mm	T mm
1 - 2	3 - 6
2 - 4	6 - 8
4 - 6	8
S mm	T mm
10 - 20	8
20 - 40	10
40 - 80	12

Fig 6

Feine Zahnteilung:

- Für dünnwandige Werkstücke (Rohre, Profile)

Grobe Zahnteilung:

- Für große Querschnitte
- Für weiche Materialien (Aluminium)

Zum Zerspanen von großen Querschnitten ist eine grobe Zahnteilung ("T") erforderlich um die großen Späne aufzunehmen (Fig 7).

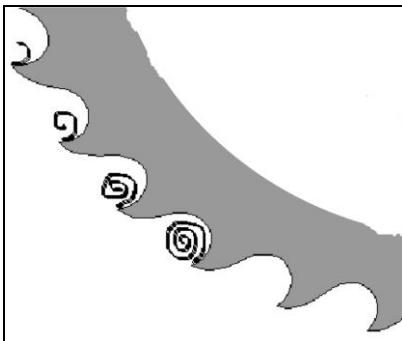


Fig 7

7.3 Gehrungswinkel Einstellung

Der Sägekopf kann für Winkel- und Gehrungsschnitte verstellt werden.

Lösen Sie den Gehrungs-Klemmhebel (H, Fig 8) und bringen Sie den Sägekopf in die gewünschte Winkelstellung.



Fig 8

Klemmen Sie wieder fest.

7.4 Sägehub Einstellung

Die obere und untere Endlage des Sägekopfes können an den Schrauben (J, Fig 8) eingestellt werden.

7.5 Sägeschutz Einstellung

Wenn sich der Sägekopf in der oberen Endlage befindet muss der Sägeschutz das Sägeblatt verdecken (G, Fig 9).

Lösen Sie die Schrauben (D) um den Sägeschutz (F) einzustellen.

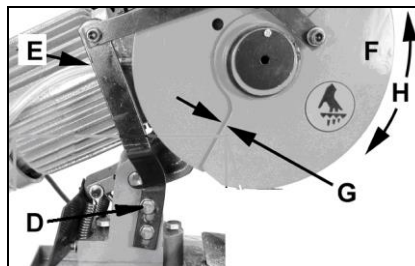


Fig 9

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise

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

Netzstecker ziehen!

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

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Schmieren Sie die Schraubstock-Gewindespindel regelmäßig mit Fett.

Alle Schutzeinrichtung nach erfolgter Wartung, Reinigung und Reparatur sofort wieder anbringen.

Beschädigte Schutzeinrichtungen müssen sofort ersetzt werden.

Getriebeöl:

Überprüfen Sie regelmäßig den Ölstand am Sichtfenster (bei angehobenem Sägekopf, Fig 10).

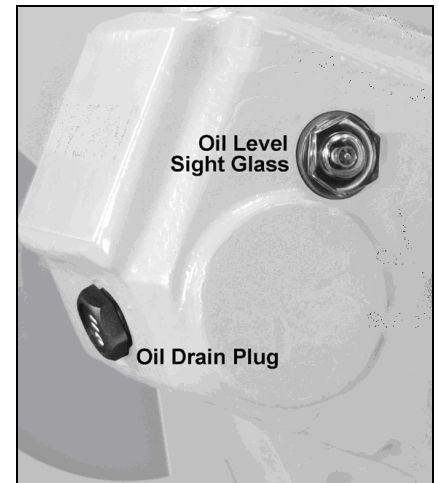


Fig 10

Wechseln Sie das Getriebeöl jährlich (bzw. alle 500 Betriebsstunden).

Entfernen Sie die Ölablaßschraube und entleeren Sie das Öl vollständig.

Schrauben Sie den Handgriff (B, Fig 1) ab und füllen Sie Öl durch die Öffnung (E) nach.

Verwenden Sie **Mobil SHC 634** synthetisches Getriebeöl (oder gleichwertiges Markenöl).

Kühlmittel:

Das Kühlmittel muss regelmäßig gewechselt werden.

Entsorgen Sie es bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie und säubern Sie den Kühlmittelbehälter (Fig 11).

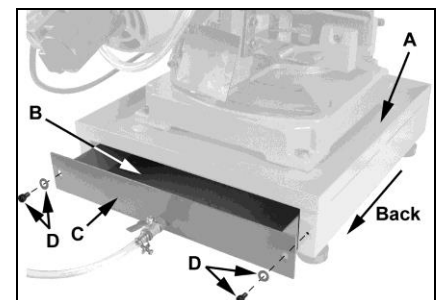


Fig 11

Sägeblätter:

Die Sägeblattpflege sollte nur ausgebildetem Personal anvertraut werden.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte Sägeblätter.

Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-
Zuleitung und Sicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

Starke Maschinenvibrationen

*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

*Sägeblatt eingerissen-
Sägeblatt sofort ersetzen.

*Schnitt zu schwer-
Schnittdruck und Schnittvorschub
reduzieren.

Schnittwinkel nicht 90°

*90° Anschlag schlecht eingestellt.
*Sägeblatt ist stumpf.

Schnittbild ist schlecht

*Falsches Sägeblatt gewählt
*Sägeblatt stumpf
*Schnittvorschub zu groß

Zahnbruch

*Material ist zu hart
*Schnitt zu schwer
*Zahnteilung zu grob
*Werkstück nicht festgespannt
*Schnittvorschub zu groß

Hoher Zahnverschleiß

*Unzureichende Kühlmittelzufuhr
*Unzureichendes Kühlmittelkonzentrat
*Material ist zu hart
*Schnittgeschwindigkeit zu hoch
*Zahnteilung zu fein
*Schnittvorschub zu gering

10. Lieferbares Zubehör

Artikelnummer 500000215

Geschlossener Maschinenuntersatz für
MCS-275

Sägeblätter unterschiedlicher
Dimension finden Sie in der Jet
Preisliste.

FR - FRANCAIS

Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine PROMAC. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la scie circulaire pour métaux MCS-275. 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 suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie JPW

3. Sécurité

Utilisation conforme
Consignes de sécurité
Risques

4. Spécifications

Indications techniques
Emission de bruit
Contenu de la livraison

5. Transport et montage

Transport
Montage
Raccordement au réseau électr.
Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages

Montage de la lame
Choix de la lame
Réglage de l'angle de coupe
Réglage du levage
Réglage du carter de la lame

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. 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 du groupe JPW

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 scie convient au sciage des matières synthétiques et des métaux usinables.

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.

Ne jamais usiner du Magnésium Dangers d'incendies

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 en parfait état.

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

En plus des directives de sécurité contenues dans ce mode d'emploi et des consignes de sécurité en vigueur dans votre pays, il faut respecter les règles générales concernant l'utilisation des machines pour le travail des métaux.

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

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 machine pour le travail des métaux peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

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 modifications 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 équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne pas porter **de gants**.

Pour manœuvrer les lames porter des gants appropriés.

Pour le sciage des pièces rondes s'assurer que la pièce ne peut pas tourner.

Pour le sciage de pièces difficiles à manœuvrer, utiliser un support.

Ne jamais scier en tenant la pièce seulement dans la main – toujours serrer la pièce dans l'étau.

Ne jamais couper des pièces trop petites.

Pour des raisons de sécurité, il faut travailler sur cette machine avec les deux mains. Elle ne doit pas être utilisée par une personne se trouvant sur une marche.

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

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

Veiller à un éclairage suffisant.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

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

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

Prêter une grande attention à votre travail et rester concentré.

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

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

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.

Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

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

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

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.

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

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

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

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

N'utiliser que des lames adaptées aux matériaux à fraiser et aux coupes transversales.

Remplacer immédiatement toutes lames endommagées.

Ne pas utiliser la scie, si l'interrupteur ON/OFF n'arrête ni ne met la scie en marche de manière effective.

3.3 Risques

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

Danger de blessures par une lame en travaillant sans dispositif de protection.

Danger par rupture de la lame.

Risque de nuisance par copeaux et bruit. Porter équipement de sécurité personnel tel que lunettes et protège-oreille pour travailler à la machine.

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

MCS-275:

Capacité de coupe tube 90°	ø80 mm □50x100 mm
Capacité de coupe tube 45°	ø65 mm □50x70 mm
Capacité de coupe solid	ø40 mm
Plage de pivotement	+/-45°
Vitesse de la lame 230V	42 U/min
Vitesse de la lame 400V	42 / 84 U/min
Disque de scie max.	ø275 / 32 mm
Réservoir fluide refroidissement	2,5 Liter
Dimensions (Lxlxh)	900x550x800 mm
Poids	90 kg
Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	0,95 kW (1,3 CV)S1
Courant électrique	6 A
Raccordement (H07RN-F):	3x1,5mm ²
Fusible secteur électrique	16 A
Voltage	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	0,95 kW (1,3 CV)S1
Courant électrique	3 A
Raccordement (H07RN-F):	4x1,5mm ²
Fusible secteur électrique	16 A

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):	
Marche à vide	72,3 dB (A)
Usinage	89,8 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr. Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison

Poignée avec interrupteur de marche
Butée en bout réglable
Système de refroidissement
Accessoires pour le montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé. Placer la machine sur une surface stable et plane.

La machine doit être vissée sur le socle ou sur un établi solide.

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

5.2 Montage

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

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

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Montage de la poignée:

Visser l'extrémité fileté (D, Fig 1) de la poignée (B) dans l'orifice fileté (E).

Bloquer l'écrou (C).

Fixer le câble de raccord (F) dans la prise du câble (G) derrière le boîtier de commande.

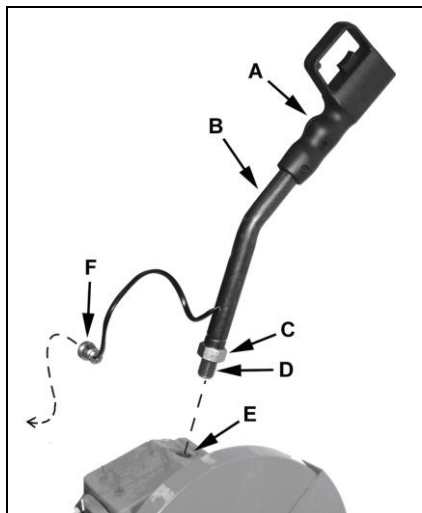


Fig 1

Montage de la barre de la butée

Visser la barre de butée dans l'étau et la bloquer.

Fixer la butée longitudinale.

5.3 Raccordement au réseau électr.

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 H07RN-F.

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

Seulement pour le modèle de 400 V
Tenir compte du sens de rotation correct (au besoin, inverser les phases)

5.4 Mise en exploitation

La machine est mise sous tension par le bouton vert de l'interrupteur principal (Z, Fig 2).

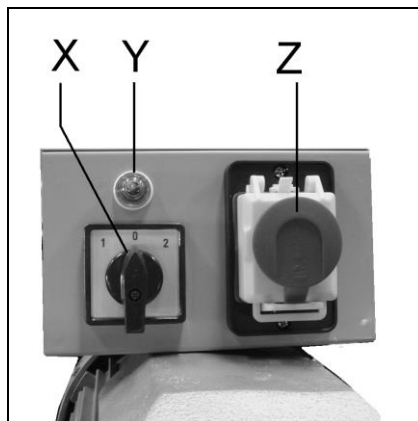


Fig 2

Le voyant vert (Y) est allumé

La machine peut être mise en route et arrêtée par la poignée de commande (A, Fig 1)

La pompe de liquide refroidissant se met en route en même temps que le moteur principal, avant de commencer le travail, attendre que le débit du produit refroidissant soit suffisant.

Il est possible de choisir entre 2 vitesses de coupe par le bouton sélecteur de vitesse (X, seulement sur le modèle de 400V)

Vitesse rapide

84 T/min pour les matériaux tendres (aluminium, cuivre, etc...)

- 1 Vitesse lente
42 T/min pour l'acier
- 2 Vitesse rapide
84 T/min pour les matériaux tendres (aluminium, cuivre, etc...)

Le bouton rouge de l'interrupteur principal (Z) coupe l'alimentation électrique de la machine.

En cas de surcharge le moteur arrête automatiquement.

Après un refroidissement d'env. 10 minutes remettre la machine en route.

6. Fonctionnement de la machine

Position de travail:

Debout devant la machine en direction de la coupe.

Manoeuvrage des pièces:

Poser des pièces trop longues sur un support roulant.

L'état de la lame de scie doit être contrôlée avant chaque travail.

Ne travailler qu'avec des lames bien aiguisées et en parfait état!

S'assurer que la lame choisie correspond bien au matériau à travailler.

Ne pas mesurer avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas serrer trop court dans l'étau.

Ne jamais couper du magnésium- Danger d'incendie!

Veillez à ce que le protecteur de lame de scie se trouve dans la position correcte, avant de commencer le sciage.

Serrer la pièce entre les mors de l'étau sans utiliser de cales.

Ne jamais scier en tenant la pièce seulement dans la main – toujours serrer la pièce dans l'étau (Fig 3).

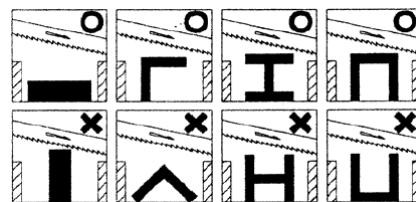


Fig 3

Pendant le sciage, ne jamais mettre les mains dans la zone de coupe.

Après la fin des travaux, la tête de scie doit être replacée dans sa position de base.

Dispositif de refroidissement.

Utiliser le dispositif de refroidissement afin de garder une température de coupe basse, de minimiser les frottements et d'assurer la longévité des lames de scie.

Veiller à ce que le fluide refroidissant revienne dans le dispositif de refroidissement.

Utiliser comme fluide refroidissant une émulsion soluble à l'eau et veiller à son élimination dans le respect de l'environnement. .

La vanne de régulation du liquide refroidissant (Fig 4) se trouve à l'arrière de la machine. Cette vanne permet de régler le débit souhaité.

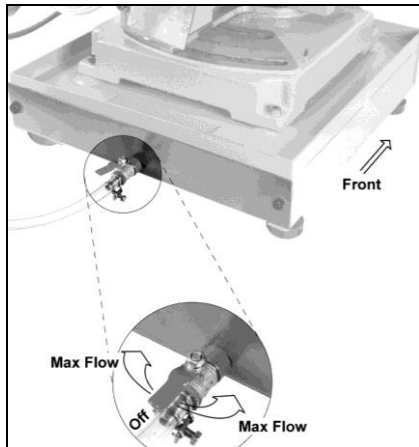


Fig 4

Le liquide refroidissant doit être changé régulièrement.

Dispositif d'entraînement

Afin d'éviter l'usure intensive de la lame de coupe, il faut toujours utiliser une vitesse d'abaissement lente pour couper des pièces à parois minces (tubes, profilés, etc.).

Toute lame de scie neuve a une coupe très agressive, il faut la roder avec soin. Pendant cette période, réduire de moitié la vitesse d'entraînement.

7. Réglages

Attention:

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

7.1 Montage de la lame

Déconnecter la machine du réseau.

La lame de scie doit correspondre aux indications techniques mentionnées.

Contrôler la lame de scie avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser une lame de scie endommagée.

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Retirer la vis (A, Fig 5) et la plaque de recouvrement (B).

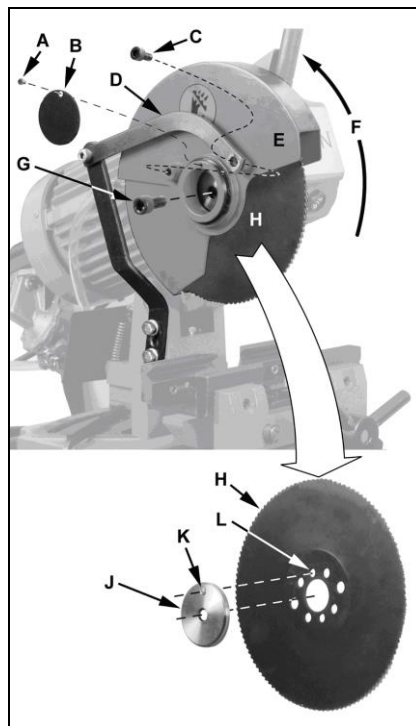


Fig 5

Retirer la vis à six pans creux (C).

Relever le carter de la lame (E, F).

Retirer la vis à six pans creux (G).

Important:

La vis (G) a un filetage à gauche.

Retirer la flasque (J) et la lame (H).

Monter la nouvelle lame, en veillant à ce que les dents soient dirigées dans le sens de la coupe

Important:

La flasque (J) est munie d'une goupille fixe (K) qui doit être enfoncée dans l'orifice correspondant (L).

Répartir quelques gouttes d'huile légère sur la lame.

Pour le remontage procéder en sens inverse.

Connecter la machine du réseau.

7.2 Choix de la lame

N'utiliser que des lames adaptées aux matériaux à fraiser et aux coupes transversales.

sp mm	T mm
1 - 2	3 - 6
2 - 4	6 - 8
4 - 6	8

S mm	T mm
10 - 20	8
20 - 40	10
40 - 80	12

Fig 6

Denture fine:

- Pour les pièces à parois fines (tuyaux, profilés)

Denture grossière:

- Pour les grandes coupes transversales
- Pour les matériaux tendres (Aluminium)

Il est nécessaire d'utiliser une denture grossière ("T") pour fraiser des grosses coupes transversales afin de pouvoir expulser les gros copeaux (Fig 7).

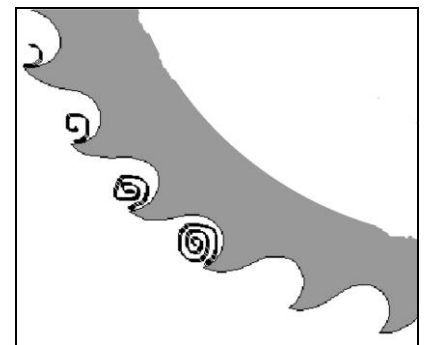


Fig 7

7.3 Réglage de l'angle de coupe

La tête de scie peut être déplacée pour les coupes d'angles et d'onglets.

Desserrer le levier de blocage d'onglets (H, Fig 8) et positionner la tête de scie dans l'angle souhaité



Resserrer.

7.4 Réglage du levage

Les positions finales inférieure et supérieure de la tête de scie peuvent être réglées par les vis (J, Fig 8)..

7.5 Réglage du carter de la lame

Quand la tête de scie se trouve en position finale supérieure, il faut que le carter de la lame couvre la lame. (G, Fig 9).

Desserrer les vis (D) pour régler le carter de la lame (F).

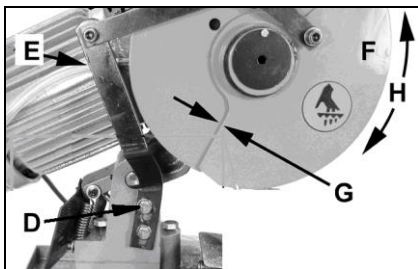


Fig 9

8. Entretien et inspection

Attention:

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

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

Nettoyer la machine régulièrement.

Graisser régulièrement la broche fileté de l'étau.

Réinstaller les dispositifs de protection immédiatement.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés.

Huile d'engrenage:

Contrôler régulièrement le niveau d'huile au regard (la tête de scie doit être relevée Fig 10).

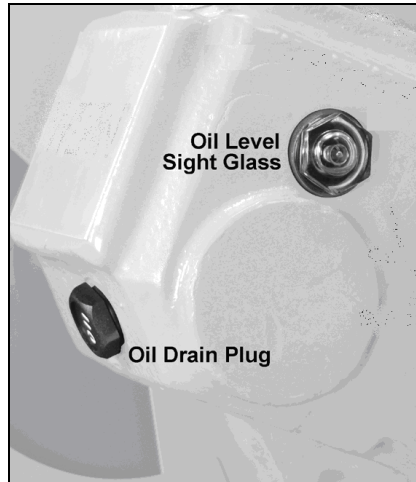


Fig 10

Vidanger l'huile d'engrenage une fois par an (le cas échéant, toutes les 500 heures de travail).

Retirer le bouchon de vidange et transvaser complètement l'huile.

Dévisser la poignée (B, Fig 1) faire passer l'huile par l'ouverture (E).

Utiliser de l'huile synthétique pour engrenage : **Mobil SHC 634** (ou une huile de marque de qualité similaire).

Liquide refroidissant:

Il faut changer régulièrement le liquide refroidissant. Veiller à l'éliminer dans le respect de l'environnement.

Retirer et nettoyer le réservoir du liquide refroidissant (Fig 11).

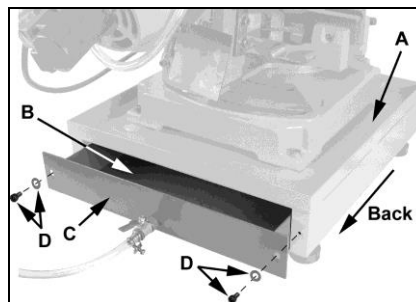


Fig 11

Lames de scie

L'entretien des lames de scie ne doit être confié qu'à un personnel qualifié.

N'utiliser que des lames suffisamment aiguisées.

Remplacer immédiatement des lames de scie endommagés.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

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

Vibration violente de la machine

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

*Lame endommagée -
Changer immédiatement la lame

*Trop de pression-
Réduire la pression de coupe et la vitesse d'avancement.

Equerre de coupe pas 90°

*Butée à 90° mal réglée
*Lame de scie émoussée

Résultat du sciage insuffisant

*Mauvaise lame de scie
*Lame de scie émoussée
*Trop de pression sur le travail

Rupture des dents

*Matériau trop dur
*Coupe non appropriée
*Denture trop grossière
*Pièce pas assez serrée
*Avance trop rapide

Usure rapide des dents

*Débit insuffisant du liquide refroidissant
*Concentration insuffisante du liquide refroidissant
*Matériau trop dur
*Vitesse de coupe trop rapide
*Denture trop fine
*Avance trop faible

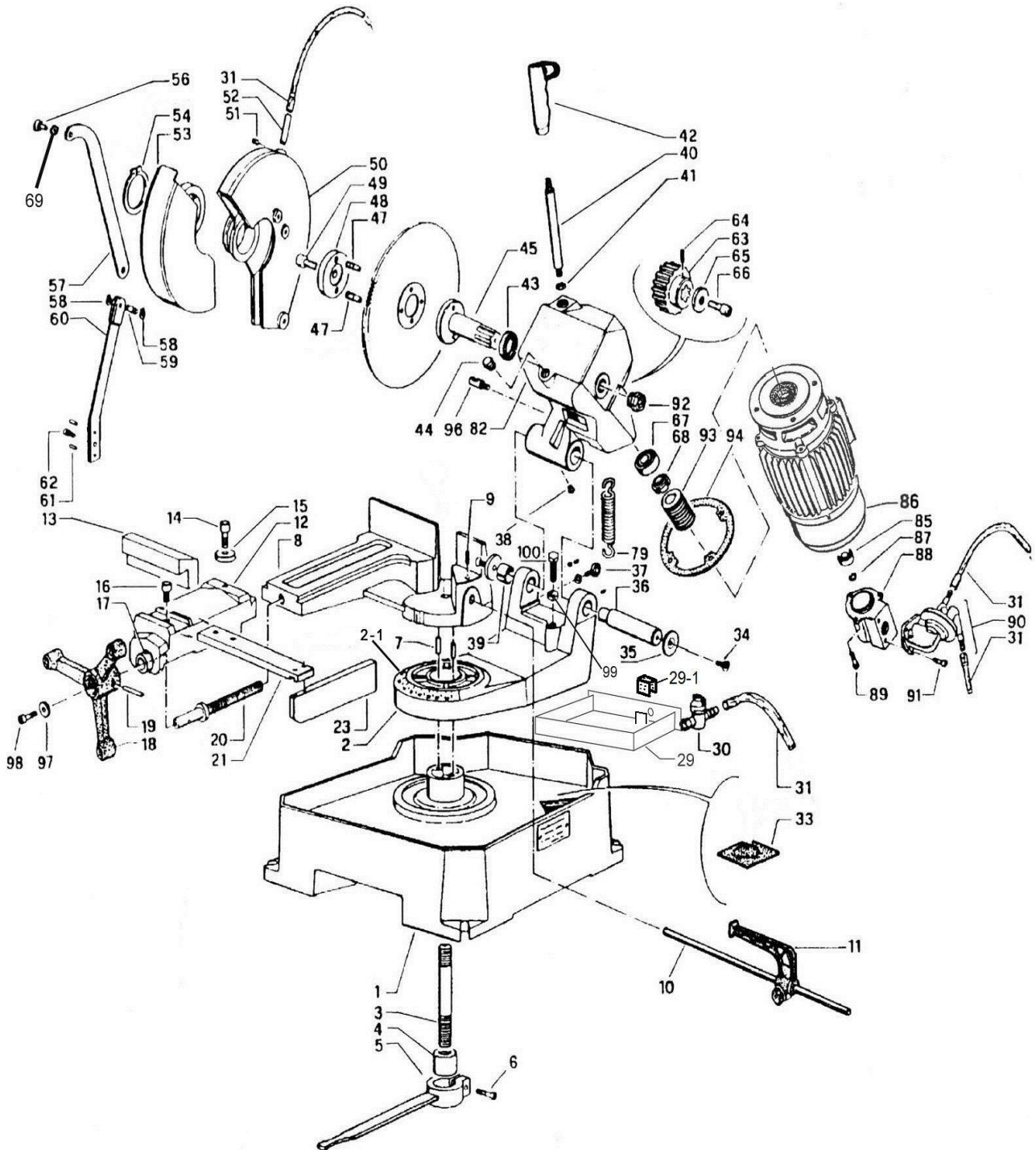
10. Accessoires

Article 500000215

Socle fermé pour MCS-275

Pour diverses lames voir liste de prix JET.

MCS-275 Metal Cold Saw



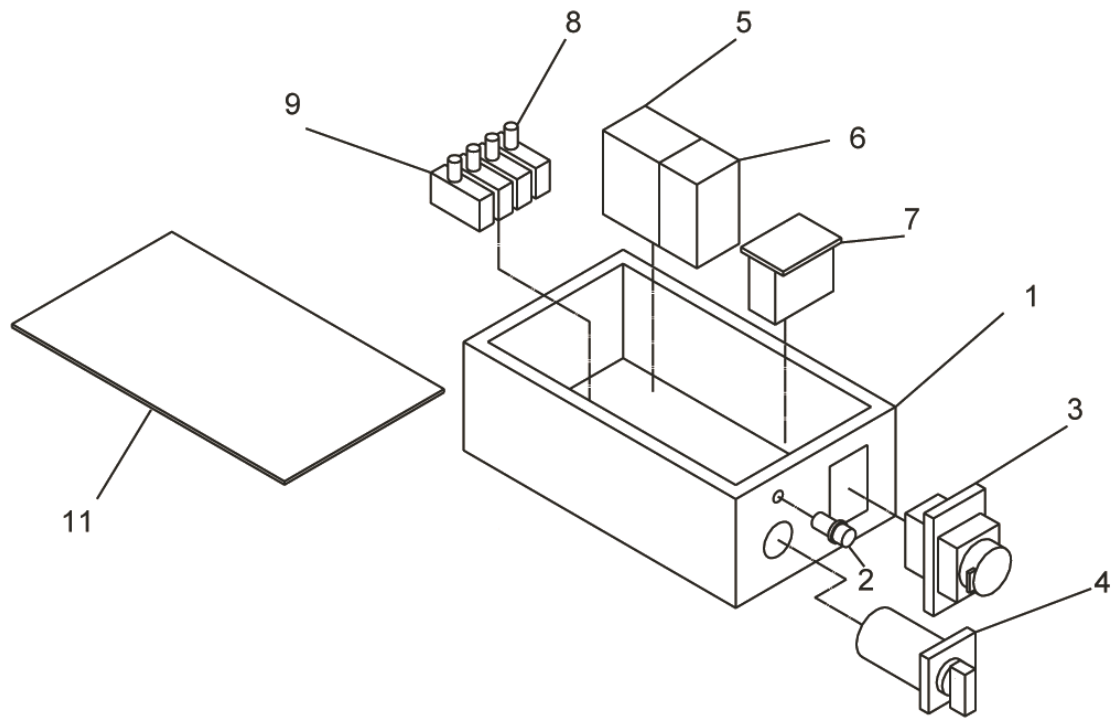
MCS-275 Metal Cold Saw

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	MCS275-101G	Base		1
2	MCS275-102G	Revolving Arm		1
2-1	MCS275-102-1	Scale		1
3	MCS275-103	Revolving Arm Locking Pin		1
4	MCS275-104	Revolving Arm Locking Bush		1
5	MCS275-105G	Revolving Arm Locking Lever		1
6	TS-1504041	Socket Head Cap Screw	M8x20	1
7	MCS275-107	Spring Pin	∅6	2
8	MCS275-108B	Counter Vice		1
9	TS-1524041	Socket Set Screw	M8x16	1
10	MCS275-110	Bar Stop Rod		1
11	MCS275-111	Bar Stop		1
12	MCS275-112G	Vice		1
13	MCS275-113	Vice Bracket		1
14	TS-1506021	Socket Head Cap Screw	M12x25	1
15	MCS275-115	Washer		1
16	TS-1506021	Socket Head Cap Screw		1
17	MCS275-117	Bushing		1
18	MCS275-118	Vice Handwheel		1
19	MCS275-119	Spring Pin	∅6	1
20	MCS275-120	Lead Screw		1
21	MCS275-212	Bracket		1
23	MCS275-123	Burr-free Plate		1
25	MCS315-025	Vice Bar (not shown)		1
26	MCS315-026	Bearing (not shown)	51106	1
27	MCS315-027	Bearing Seat (not shown)		1
29	MCS275-129	Coolant Box		1
29-1	MCS275-29-1	Coolant Filter Screen		1
30	MCS275-130	Coolant Tap		1
31	MCS275-131	Coolant Tube		1
33	MCS275-133	Tank Filter		1
34	TS-1515021	Socket Head Flat Screw	M8x20	2
35	MCS275-135	Flange		1
36	MCS275-136	Hinge Pin		1
37	MCS275-137	Hook		1
38	TS-1523061	Socket Set Screw	M6x20	2
39	MCS275-139	Bushing		1
40	MCS275-140	Head Lever (Series No.1304367 and lower)		1
	MCS275-140N	Head Lever (Series No.1406368 and higher)		1
41	TS-2310162	Hex Nut	M16	1
42	MCS275-142	Head Lever Handgrip(Series No.1304367 and lower)		1
	HS201402	Head Lever Handgrip (Series No.1406368 and higher)		1
	MCS275-HSA	New Handle Switch Assembly(included #40, #42 and wire)		1
43	MCS275-143	Ring	SM 30-40-7	1
44	MCS275-144	Plug		1
45	MCS275-145	Blade Shaft		1
47	MCS275-147	Blade Shaft Flange Stakes		1
48	MCS275-148	Blade Shaft Flange		1
49	MCS275-149	Socket Head Cap Screw	M12x30 LH	1
50	MCS275-150G	Fixed Blade Guard		1
51	TS-1523071	Socket Set Screw	M6x25	1
52	MCS275-152	Coolant Tube		1
53	MCS275-153	Mobil Guard		1
54	MCS275-154	E-Ring	∅60	1

MCS-275 Metal Cold Saw

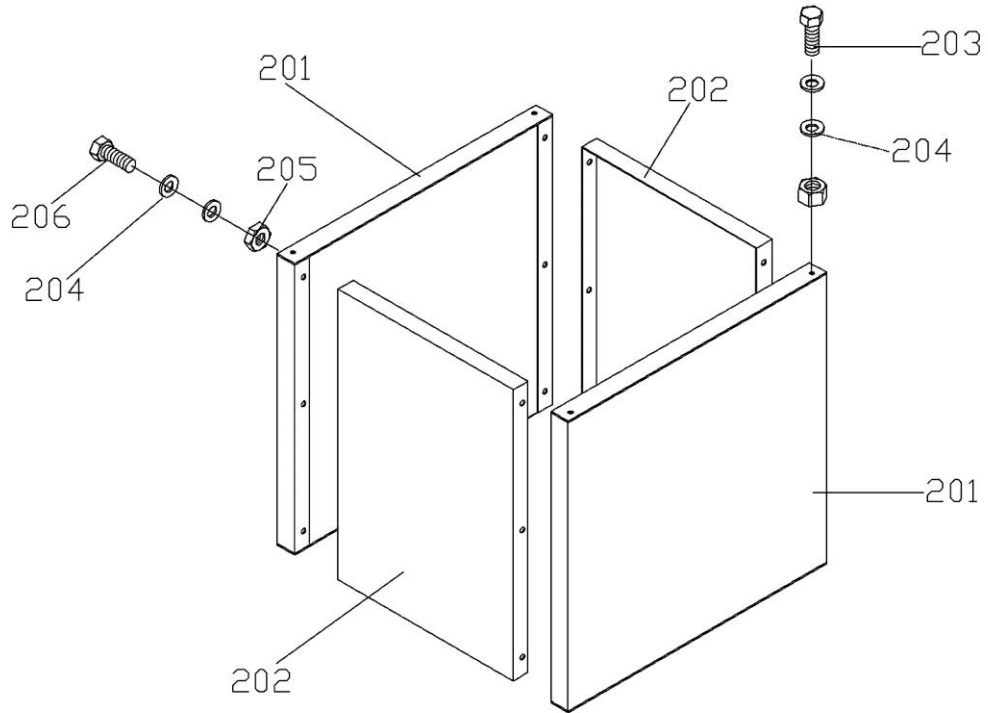
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
56	TS-1503021	Socket Head Cap Screw	M6x10	1
57	MCS275-157	Mobil Guard Rod		4
58	MCS275-158	E-Ring	∅10	1
59	MCS275-159	Tie Rod Support Pin		1
60	MCS275-160	Tie Rod Support		1
61	MCS275-161	Spring Pin	∅ 6	2
62	TS-1504031	Socket Head Cap Screw	M8x16	1
63	MCS275-163	Worm Gear		1
64	TS-1524011	Socket Set Screw	M8x8	1
65	MCS275-165	Worm Wheel Retain Washer		1
66	TS-1506021	Socket Head Cap Screw	M12x25	1
67	MCS275-167	Ring Nut	M17	1
68	TS-1540100	Hex Nut	M16	1
69	TS-1540041	Hex Nut	M6	1
79	MCS275-179	Head Return Spring		1
82	MCS275-182EG	Motor Head		1
85	BB-609ZZ	Ball Bearing	609ZZ	1
86	MCS275-186E	Motor	1.3Hp, 230V, 1ph	1
	MCS275-186AE	Motor	1.3Hp, 400V, 3Ph	1
87	MCS275-187	Ring Seeger		1
88	MCS275-188	Pump Connection Box		1
89	TS-1501051	Socket Head Cap Screw	M4x16	3
90	MCS275-190	Coolant Pump		1
91	TS-2286202	Pan Head Screw	M6x20	2
92	MCS275-192	Oil Level-Drain Plug		1
93	MCS275-193	Worm		1
94	MCS275-194	Head Gasket		1
96	MCS275-196	Spring		1
97	TS-1550061	Flat Washer	M8	1
98	TS-1504041	Socket Head Cap Screw	M8x20	1
99	TS-1504041	Hex Nut	M10	1
100	TS-1491050	Hex Cap Screw	M10x35	1

Electric Box for MCS-275 Metal Cold Saw



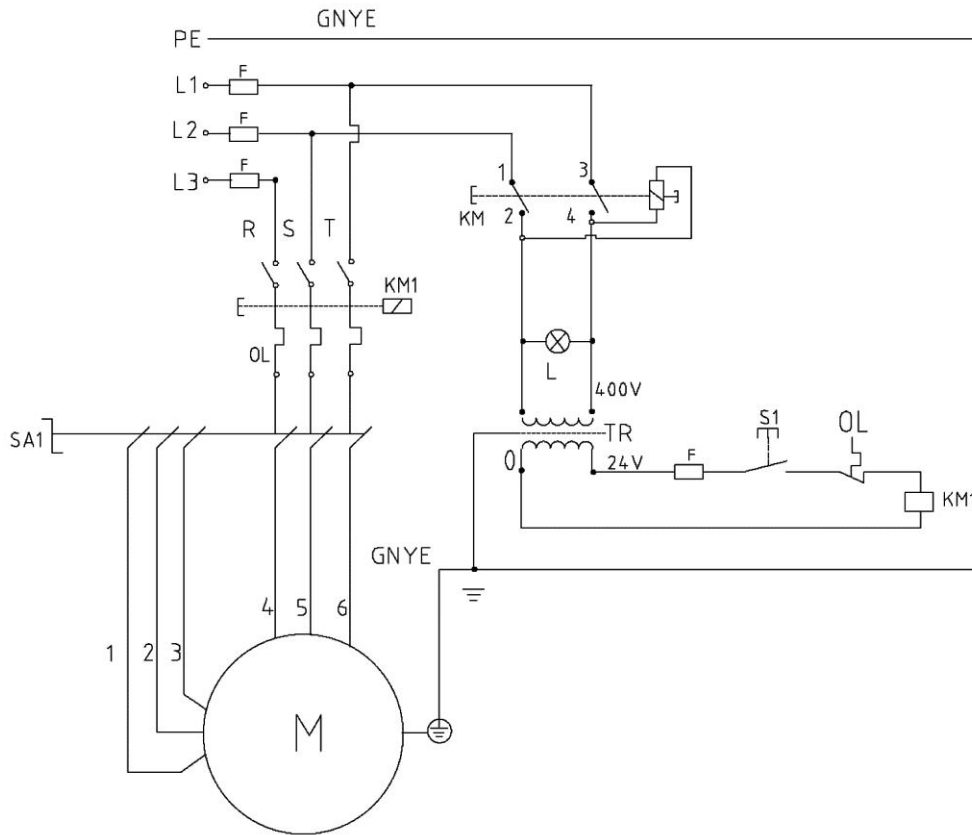
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	MCS275-SBABM	Switch Box Assembly(included #1 and #11)	230V	1
	MCS275-SBABT	Switch Box Assembly(included #1 and #11)	400V	1
2	MCS275-2M	Power Lamp (L)for 1PH	230V	1
	MCS275-2T	Power Lamp (L)for 3PH	400V	1
3	MCS275-3M	Electromagnetic switch(1ph)	KJD-12	1
	MCS275-3T	Electromagnetic switch(3ph)	KJD-18	1
4	MCS275-4	Select switch	3ph	1
5	MCS275-5	Magnetic Contactor (1ph)		1
	MCS275-5AE	Magnetic Contactor (3ph)		1
6	MCS275-6	Overload Relay(range 5-8A)	1ph	1
	MCS275-6E	Overload Relay (range 1.7-2.6A)	3ph	1
7	MCS275-7	Transformer	230V	1
	MCS275-7AE	Transformer	400V	1
8	MCS-275-8T	Fuse (3ph)	8A	3
	MCS275-8M	Fuse (1ph)	15A	2
9	MCS275-9	Fuse(for Circuit)	1A	1
10	MCS275-10E	Power Cable(not show)	230V	1
	MCS275-10AE	Power Cable(not show)	400V	1
	MCS275-CP	Capacitor(not show)	350VAC 30uf	1

Stand Assembly for MCS-275 Metal Cold Saw (OPTION)



Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
201	MCS275-201G	Front Panel		2
202	MCS275-202G	Side Panel		2
203	TS-1490060	Hex Cap Screw	M8x35	4
204	TS-1550061	Flat Washer	M8	32
205	TS-2311081	Hex Nut	M8	16
206	TS-1490031	Hex Cap Screw	M8x20	12

Wiring Diagrams



	meaning of symbol	Bedeutung der Zeichen	interprétation
M	motor	Motor	moteur
KM	contactor for main motor	Hauptschütz	contacteur moteur
S1	switch	Schalter	interrupteur
C	condenser	Kondensator	condensateur
F	fuse	Sicherung	fusible
OL	overload cut-off	Überlastschutzschalter	déclencheur surcharge
L	Power lamp	Energie Lampe	Commutateur à came
SA1	Cam Switch	Nocken-Schalter	de lampe de puissance

	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
GNYE	green-yellow	grün-gelb	vert-jaune