

# SX-815DA

METAL BAND SAW  
METALLBANDSÄGE  
SCIE À RUBAN PORTABLE



[www.promac.fr](http://www.promac.fr)



## Allgemeine Sicherheitsvorschriften



**Das Nichtlesen dieser Anweisungen kann schwere Verletzungen zur Folge haben.**

Wie bei allen Maschinen sind auch bei dieser Maschine beim Betrieb und der Handhabung maschinentechnische Gefahren gegeben. Die aufmerksame Bedienung und der richtige Umgang mit der Maschine verringern wesentlich mögliche Unfallgefahren. Werden die normalen Vorsichtsmaßnahmen missachtet, sind Unfallgefahren für den Bedienenden unausweichlich.

Die Maschine wurde nur für die gegebenen Verwendungsarten angelegt. Wir legen Ihnen dringend nahe, die Maschine weder abgeändert noch in einer Art und Weise zu betreiben, für die sie nicht ausgelegt wurde.

Sollten Sie etwelche Fragen zum Betrieb der Maschine haben, wenden Sie sich bitte zuvor an den Händler, der Ihnen weiterhelfen kann, sollte Ihnen die Bedienungsanleitung keinen Aufschluss geben.

### ALLGEMEINE REGELN ZUM SICHEREN UMGANG MIT MASCHINEN

1. Zur eigenen Sicherheit immer erst die Bedienungsanleitung lesen, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird.  
Die Maschine, deren Bedienung und Betriebsgrenzen kennenlernen sowie deren spezifische Gefahren erkennen.
2. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
3. Elektrisch betriebene Maschinen mit einem Netzanschlusstecker mit Schutzkontakt immer an eine Steckdose mit Schutzkontakt (Erdung) anschliessen. Werden Zwischenstecker ohne Schutzkontakt verwendet, muß der Schutzkontaktanschluss zur Maschine unbedingt hergestellt werden. Die Maschine niemals ohne Schutzkontaktanschluss (Erdung) betreiben.
4. Lose Spannhebel oder Schlüssel immer von der Maschine entfernen. Ein Verhalten entwickeln, dass immer vor dem Einschalten der Maschine geprüft wird, ob alle losen Bedienelemente entfernt wurden.
5. Arbeitsbereich hindernisfrei halten. Verstellte Arbeitsbereiche und Arbeitsflächen fordern Unfälle geradezu heraus.
6. Maschine nicht in gefährlicher Umgebung betreiben. Angetriebene Maschine nicht in feuchten oder nassen Räumen betreiben oder diese dem Regen aussetzen. Arbeitsfläche und Bereich immer gut beleuchten.
7. Kinder und Besucher von der Maschine fernhalten. Kinder und Besucher immer in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich halten.
8. Die Werkstatt oder den Arbeitsraum vor unbefugtem Betreten absichern. Kindersicherungen in Form von verschliessbaren Riegeln, absperrbaren Hauptschaltern etc. anbringen.
9. Maschine nicht überlasten. Die Arbeitsleistung der Maschine wird besser und der Betrieb sicherer, wenn diese in den Leistungsbereichen betrieben wird, für welche sie ausgelegt ist.
10. Anbaugeräte nicht für Arbeiten einsetzen, für welche sie nicht ausgelegt sind.
11. Richtige Arbeitskleidung tragen; lose Kleidung, Handschuhe, Halstücher, Ringe, Hals- oder Handketten oder anderen Schmuck vermeiden. Diese könnten sich in bewegenden Maschinenteilen verfangen. Schuhe mit rutschfesten Sohlen tragen. Eine Kopfbedeckung tragen, die lange Haare vollständig abdeckt.

## Allgemeine Sicherheitsvorschriften

12. Immer eine Schutzbrille tragen. Hier gemäß den Unfallverhütungsvorschriften verfahren. Ebenso eine Staubmaske bei Arbeiten mit Staubanfall tragen.
13. Werkstücke festklemmen. Zum Halten des Werkstücks immer einen Schraubstock oder eine Spannvorrichtung verwenden. Das ist sicherer als mit der Hand, und es stehen beide Hände zum Bedienen der Maschine frei.
14. Auf Standsicherheit achten. Fussstellung und körperliche Balance immer so halten, dass der sichere Stand gewährleistet ist.
15. Maschine immer in einwandfreiem Zustand halten. Hierzu die Schneidflächen scharf und sauber für die optimale Leistung halten. Die Betriebsanweisung für die Reinigung, das Schmieren und den Wechsel von Anbaugeräten beachten.
16. Maschine immer vom Netz trennen, bevor Wartungsarbeiten oder der Wechsel von Maschinenteilen, wie Sägeblatt, Schneidwerkzeuge etc. erfolgen.
17. Nur das empfohlene Zubehör verwenden. Dazu die Anweisungen in der Bedienungsanleitung beachten. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör birgt Unfallgefahren in sich.
18. Vermeiden Sie ein unbeabsichtigtes Inbetriebsetzen. Immer vor dem Herstellen des Netzanschlusses prüfen, ob der Betriebsschalter in der Stellung AUS steht.
19. Niemals auf der Maschine stehen. Schwere Verletzungen sind möglich, falls die Maschine kippt oder in Berührung mit dem Schneidwerkzeug kommt.
20. Schadhafte Maschinenteile prüfen. Beschädigte Schutzvorrichtungen oder andere Teile sollten vor dem weiteren Betrieb einwandfrei repariert oder ausgetauscht werden.
21. Maschine nie während des Betriebs verlassen. Immer die Netzversorgung abschalten. Maschine erst verlassen, wenn diese vollständig zum Stillstand gekommen ist.
22. Alkohol, Medikamente, Drogen: Maschine nie unter Einfluss von Alkohol, Medikamenten oder Drogen bedienen.
23. Sicher stellen, dass die Maschine von der Netzversorgung getrennt ist, bevor Arbeiten an den elektrischen Anlage, am Antriebsmotor etc. erfolgen.



**Immer Schutzbrille tragen!**

## Consignes de sécurité



**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 gagnée 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

## Consignes de sécurité

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 ARRÊT (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!**

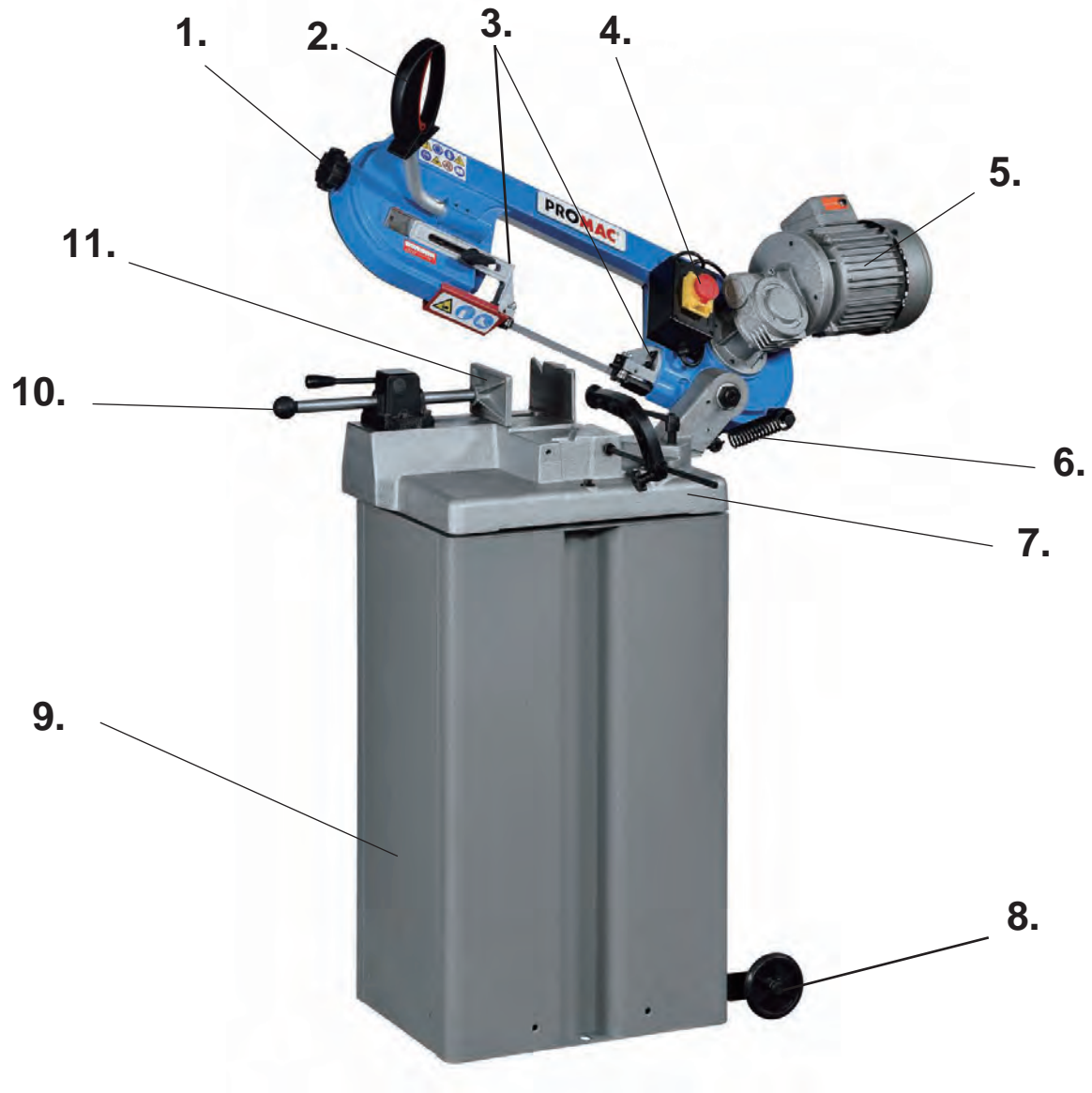
## Zusammenbau / Montage

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.



## Maschinenbeschreibung / Éléments principaux



### **Hauptelemente:**

1. Bandspannrad
2. Handgriff mit Drücker
3. Sägebandführung
4. Schalter-Box
5. Hauptmotor 230V
6. Lagerbock
7. Maschinenbett
8. Transporträder
9. Maschinenstand
10. Feststellhebel
11. Schnellspann-Schraubstock

### **Éléments principaux:**

1. Manivelle de tension de lame
2. Poignée de mise en marche
3. Guide-lame
4. Boîtier de commande
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

## Maschinendaten / Caractéristiques techniques

### SX-815DA

Schnittvermögen	90°	O=150mm	 =150 x 165mm
Capacité de coupe	45°	O=115mm	 =130 x 115mm
	60°	O=70mm	 =70 x 70mm
Bandgeschwindigkeit		65 m/min	
Vitesse de bande			

Band-Motor / Moteur scie 230V / 0.375Kw

Sägeband-Abmessungen 12.7 x 0.9 x 1735 mm  
Dimensions de la lame

Band-Umlenkrollen 244 mm  
Diamètre des volants

Abmessungen / Dimensions Länge / Longueur 1100 mm  
Breite / Largeur 390 mm  
Höhe / Hauteur 880 (Arbeitstisch/ Travail)  
Höhe / Hauteur 1650 (Total)

Gewicht (Brutto/Netto) 56 / 52 kg  
Poids (brut/net)

Winkelschnitt / Angle de coupe 0 - 60°D

Geräusch / Niveau sonore < 70 db

Vorsicherung / Fusible min. 10A



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).
- 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 DLvo 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 émet à vide un niveau sonore inférieur à 70 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.



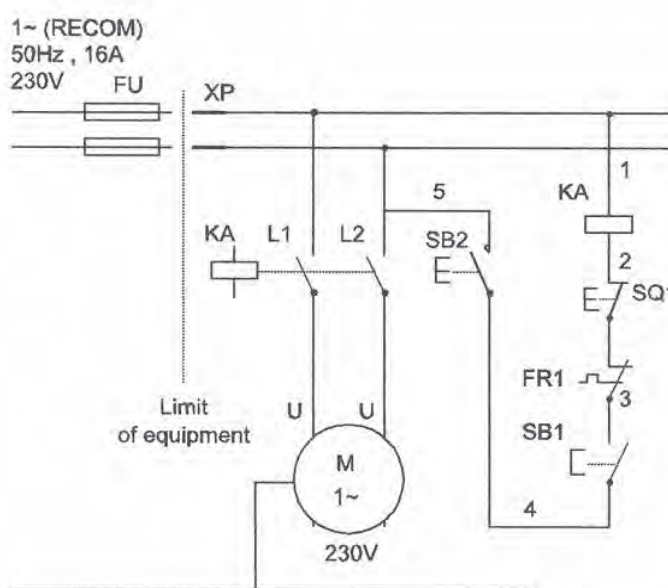
## ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE



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.



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 <i>Fusible</i>	AC 230V		
KA	Relais <i>Relais</i>	230VAC 10A	1	CE KEDU KTD12
FR1	Motorschutzschalter <i>Relais thermique</i>	250VAC 7A	1	CE
SQ1	Mikroschalter <i>Microcontact</i>	AC 500VAC 20.5A	1	CE
SB1	Not-/Ausschalter <i>Arrêt coup de poing</i>	250VAC IP54	1	CE
SB2	Startdrücker <i>Inter. de démarrage</i>	250VAC IP54	1	CE
M	Bandmotor <i>Moteur ruban</i>	230V 0.375Kw	1	CE
PE	Erdung / Terre			

## Aufstellen / Inbetriebnahme

### INSTANDHALTUNG UND TRANSPORT



1. **Das Gewicht der Maschine ist nicht gleichmäßig auf Ihre Grundfläche verteilt!**  
**Vor jedem Transportieren / Verschieben ist unbedingt zu kontrollieren, dass die ge-wählten Anhebe / Tragepunkte einen stabilen Transport ermöglichen.**
2. **Das Transportieren / Verschieben der Maschine mittels Kran oder Stapler muß langsam und äußerst vorsichtig erfolgen. Kippgefahr!**

### HINWEISE ZUM GEBRAUCH DER MASCHINE

- Zur Bedienung der Maschine ist lediglich eine Person erforderlich.
- Um ein sicheres Bedienen der Maschine zu gewährleisten sollte diese in ihren einzelnen Funktionen durchgefahen werden, ohne dass sie dabei in Betrieb gesetzt wird.
- Bevor Sie mit dem Sägen beginnen, vergewissern Sie sich, dass das Werkstück fest im Spannstock eingespannt und das Ende in geeigneter Weise abgestützt ist.
- Verwenden Sie ausschließlich Sägeblätter, die in Größe mit denen in der nachstehend aufgeführten Tabelle übereinstimmen.
- Setzen Sie sich mit dem Händler in Verbindung, bevor Sie Instandsetzungsarbeiten an der Maschine ausführen.

### MINDESTANFORDERUNGEN AN DIE MASCHINENUMGEBUNG

- Netzspannung und Frequenz müssen für den Motor geeignet sein.
- Die Umgebungstemperatur sollte zwischen  $-10^{\circ}$  und  $+50^{\circ}$  betragen.
- Die relative Luftfeuchtigkeit darf  $90^{\circ}$  nicht überschreiten.

### GEBRAUCH DER BANDSÄGE

Mit dieser Maschine lassen sich Baustoffe mit verschiedenen Formen und Profilen aus Metall schneiden, die in Werkstätten, Drehereien und allgemein für mechanische Konstruktionen benötigt werden. Von anderem Gebrauch wird dringend abgeraten.

Die Sägebandzahnung muß auf die Dicke des zu verarbeitende Werkstück abgestimmt sein (siehe Seite 14).

Die Beleuchtung für ein sicheres Arbeiten muß 300 LUX betragen.

### EINSTELLEN DER SÄGEBANDFÜHRUNGSLAGER

Der Sägebandrücken muß auf dem oberen Führungslager aufliegen während das Sägeband zwischen den beiden Führungslagern geführt wird. Für die Einstellung der linken Bandführung lösen Sie die hintere Schraube des Exzenters. Jetzt mittels Exzenter das Führungslager auf das Sägeband einstellen. Die Schraube wieder fest anziehen. Die Führungslager auf der rechten Seite können auf dieselbe Weise eingestellt werden, mit dem Unterschied dass das verstellbare Führungselement hier vorne liegt. Achten Sie darauf, dass das Spiel zwischen dem Sägeband und den Führungselementen höchstens 0,05 mm beträgt.

### SCHRAUBSTOCK

Das Werkstück muß so in den Schraubstock eingespannt werden, dass das zu bearbeitende Werkstückende über das Sägeband hinausragt. Die bewegliche Schraubstockbacke kann über den Spannhebel eingestellt werden. Für das Einspannen des Werkstücks, führen Sie den Schraubstock mit dem Spannhebel in einen Abstand von 2mm zum Werkstück heran. Das Werkstück im Schraubstock durch Drehen des Schnellspann-hebels festklemmen. Den einstellbaren, linken Bandführungskopf so weit wie möglich zum Werkstück führen. Das Bandspanner-Handrad bis zum Anschlag drehen.

## Inbetriebnahme / Einstellungen

### INBETRIEBNAHME



**Bei fehlerhaftem Betrieb oder Gefahr kann die Maschine sofort durch Drücken der roten Taste angehalten werden.**

1. Kontrollieren Sie die Sägeband-Spannung.
2. Klemmen Sie das Werkstück durch Drehen des Schnellspannhebels im Schraubstock fest.
3. Den einstellbaren Bandführungskopf so nah wie möglich zum Werkstück führen.
4. Schalten Sie die Maschine ein indem Sie zuerst die Schalttaste „EIN“ und anschließend den Drückerschalter am Handgriff drücken.
5. Die Lebensdauer des Sägebandes kann massiv erhöht werden, wenn Sie dieses mit dem Stickwachs Art. 100103 schmieren.
6. Nach dem getätigten Schnitt kommt die Maschine durch Loslassen des Drückerschalters am Handgriffz-um Stillstand.

### EIN- / AUSSCHALTEN DER MASCHINE

Um die Maschine einzuschalten, Sägearm anheben. Zuerst die Taste „EIN“ und dann den Drückerschalter am Handgriff drücken. Die Maschine schaltet sich aus wenn Sie entweder den Drückerschalter am Handgriff loslassen oder die Stoptaste drücken.

### EINSTELLEN DES SÄGEBANDVERLAUFS

Der Verlauf des Sägebands ist korrekt, wenn der Sägebandrücken die Seiten der beiden Schwungräder berührt. Sollte dies nicht der Fall sein, lösen / spannen Sie die Schraube des Spannrades bis das Sägeband mittig verläuft.

### EINSTELLEN DER SÄGEBANDFÜHRUNGEN

Die Bandführungen müssen so nah wie möglich zu den Schraubstockbacken eingestellt werden. Der rechte Bandführungskopf ist fix; der linke folgt den Bewegungen der Schraubstockbacke. Um die Position des linken Bandführungskopfes einzustellen, den Spanngriff lösen. Den Spanngriff nach der Einstellung wieder festziehen.

### ERSETZEN DES SÄGEBANDES

Die Maschine wird mit Sägeband geliefert. Für Sägebänder mit optimaler Zahnung beachten Sie bitte die nachstehende Tabelle (Seite 13). Sie benötigen Sägebänder mit den folgenden Massen: 1735 x 13 x 0.64mm.

1. Trennen Sie die Maschine durch Ausziehen des Netzsteckers vom Netz.
2. Heben Sie den Sägearm ganz hoch.
3. Öffnen Sie die Abdeckung der Bandräder und entfernen Sie die Sägespäne.
4. Lösen Sie das Bandspanner-Handrad (nach links drehen).
5. Schieben Sie die linke Sägearmführung möglichst weit nach rechts.
6. Lösen Sie das Band von den beiden Schwungrädern und von den Bandführungen.
7. Achten Sie beim Einsetzen des neuen Sägebandes darauf, dass es entsprechend der Schnittrichtung der Zähne eingesetzt wird.  
(Zahnung in Richtung des Pfeiles auf dem Sägearmes)
8. Legen Sie das neue Sägeblatt auf die Bandräder.
9. Schieben Sie das Sägeband in den Führungslagern bis ganz nach oben. Der Bandrücken muß das hintere Führungslager berühren.
10. Spannen Sie das Band leicht und bewegen Sie es auf den Bandrädern.
11. Kontrollieren Sie das Band auf die korrekte Position in ihren Führungen und das Aufliegen des Rückens an die Räderanschlüge und spannen Sie das Sägeband.
12. Schalten Sie die Maschine kurz für einen Probelauf ein. Falls das Sägeband nicht mittig verläuft, lesen Sie das Kapitel „Einstellen des Sägebandverlaufs“.



**Das korrekte Aufliegen des Bandrückens auf die Bandräderanschlüge kontrollieren!**

## Wahl des Sägebandes

- Wählen Sie eine Zahnung, die dem zu bearbeitenden Werkstück angepaßt ist. Optimalerweise sollten jederzeit mindestens 3 Zähne gleichzeitig im Eingriff sein.
- Die Wahl der Zahnung sollte nicht feiner als nötig ausfallen, da durch gleichzeitiges Einwirken zu vieler Zähnen auf das Werkstück die Schnittgeschwindigkeit verringert wird und sich dadurch das Sägeband schneller abnützt und die Sägeschnitte krumm und nicht parallel ausfallen.
- Die nachstehende Tabelle gibt die annähernde Zahnung der Sägebänder in Bezug auf die Materialdicke an. Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren Sägebandhändler.

Tabelle für die Sägebandwahl		
Materialstärke	Zähnezahl / Zoll	Artikel-Nr.
< 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

## Bemerkung

- Die 10/14 „ Zahnung ergibt ein gutes Schnittergebnis für dünnwandige Rohre und Profile.
- Die Wahl der Zahnung (d.h. die Anzahl Zähne pro Zoll) muß so getroffen werden, dass immer mindestens 3 Zähne gleichzeitig im Einsatz sind.

## Sägeband - Schmiermittel

Die Lebensdauer des Sägebandes kann massiv erhöht werden, wenn Sie dieses mit dem PROMAC Stick-wachs Art.100103 schmieren.

### 2003 Rollenbock

Robuste Konstruktion, Auflagehöhe stufenlos verstellbar von 800 - 1160mm, Rollenbreite 365mm.



## ACHTUNG

Einige Werkstoffe, wie z.B. Rostfreier Stahl oder Aluminium bedürfen spezifischer Öle.

## Wartung / Ausserbetriebsetzung

Nachstehend sind die wichtigsten Wartungseingriffe angeführt, die in tägliche, wöchentliche, monatliche und halbjährliche Eingriffe unterteilt werden können. Die Nichteinhaltung der vorgesehenen Arbeiten bedingt einen vorzeitigen Verschleiß und geringere Leistung der Maschine.

### Tägliche Wartung

- Entfernen von Sägespänen.
- Sägeblatt auf Verschleiß kontrollieren.
- Sägearm ganz hoch stellen und das Sägeblatt lösen, um unnötige Beanspruchung zu vermeiden..
- Schutzabdeckungen und Not /-Aus-Vorrichtungen auf einwandfreie Funktion überprüfen.

### Wöchentliche Wartungsarbeiten

- Maschine gründlich reinigen, um Späne zu entfernen.
- Reinigung und Schmierung der Spannschraube, der Schraubstocknuten und der Führungen
- Sägebandlagerungen reinigen
- Zähne schleifen.

### Monatliche Wartung

- Alle Schrauben nachziehen
- Schutzabdeckungen und Vorrichtungen auf ihre Integrität kontrollieren.

### Halbjährliche Wartung

- Entleerung des Getriebekastens. Die erste Leerung sollte nach 50 Betriebsstunden erfolgen.  
Verwenden Sie das Schmieröl PROMAC 100 381 (SAE 90) oder ein gleichwertiges Schmieröl

### Ausserordentliche Wartung

Die ausserordentliche Wartung ist vom Fachpersonal durchführen zu lassen. Es empfiehlt sich auf jeden Fall, sich an Ihren Maschinenhändler zu wenden.

Als ausserordentliche Wartung ist auch die Wiederherstellung der Schutzabdeckungen und Sicherheitsvorrichtungen anzusehen.

## AUSSERBETRIEBSETZUNG

Wenn die Maschine längere Zeit nicht verwendet wird, empfiehlt es sich:

- den elektrischen Netzstecker zu ziehen.
- die Maschine sorgfältig zu reinigen und ausreichend zu konservieren.
- falls erforderlich, die Maschine mit einer Plane zuzudecken.

## ENTSORGUNG

Allgemeine Vorschriften

Bei der endgültigen Abrüstung und Verschrottung der Maschine muss der Art und der Zusammensetzung der zu entsorgenden Materialien Rechnung getragen werden. Dies bedeutet im Einzelnen:

- Eisenhaltige Materialien und Gusseisen, die allerdings immer nur aus Metall bestehen, bei welchem es sich um einen sekundären Rohstoff handelt, müssen, vorbehaltlich der Vergütung der enthaltenen Bestandteile, den zur Einschmelzung ermächtigten Eisenwerken übergeben werden.
- Die elektrischen Bestandteile, einschließlic Netzkaabel und elektronisches Material, welches als dem städtischen Müll assimilierbar eingestuft wird, kann direkt der Verwaltung der Müllabfuhr übergeben werden.
- Für die gebrauchten Mineral-, synthetischen oder gemischten Öle, wasserlöslichen Öle und Fette, bei welchen es sich um Spezialmüll handelt, muß man sich zwecks Lagerung, Transport und anschliessen-der Entsorgung an das Konsortium für Gebrauchtöle wenden.

### Anmerkung:

Da die Vorschriften und Gesetze für die Entsorgung in dauerndem Wandel begriffen sind und daher Änderungen und Neubestimmungen unterliegen, ist der Verwender angehalten, sich über die jeweiligen Vorschriften zur Abrüstung der Werkzeugmaschinen zu unterrichten, die von den oben genannten Normen abweichen können. Die angeführten Hinweise sind in jedem Fall als allgemein und rein richtungsweisend anzusehen.

## Installation / Mise en marche



### 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 marche / Réglages

### MISE EN MARCHÉ



**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.

### 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“.



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

## Sélection du ruban

- 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).
- 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)
- 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

- 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.
- 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.



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



## Entretien / Mise hors Service

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

Règlementations 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 subissent 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.



## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-815DA

Item No.	Part No.	Description
1	PM-815001G	Tischplatte / Base / Base
2	PM-815002G	Drehsegement / Bras d'archet / Miter Plate
3	PM-815003	Sagearm / Archet / Saw Arm
4	PM-815004	Abdeckung / Couvercle / Cover
5	PM-815005	Flansch / Support guide lame / Blade Guide Adjustment Bar
6	PM-815006	Antriebsrad / Volant moteur / Drive wheel
7	PM-815007	Flansch / Flasque / Anchor Block
8	PM-815008VG	Motor / Moteur / Motor
9	PM-815009	Bolzen / Axe / Vise Swivel Rod
10	PM-815010	Kugellager / Roulement / Ball bearings
11	PM-815011	Dichtung / Joint / Hex Nut
12	PM-815012	Schnellspannstock / Etau a serrage rapide / Quick vise
13	PM-815013	Keil / Clavette / Wedge
14	PM-815014	Scheibe / Rondelle / Disc
15	PM-815015	Schraubstockbacke / Mors mobile / Vise jaw
16	PM-815016V	Lufterdeckel / Couvercle ventilateur / Motor Fan Cover
17	PM-815017	Deckel / Couvercle SX-815DA / Cover Top
18	PM-815018	Flansch / Flasque SX-815DA / Cover Bottom
19	PM-815019	Gummifuss / Pied en caoutchouc / Rubber foot
20	PM-815020	Spannrad / Volant fou / Tensioning wheel
21	PM-815021	Scheibe / Rondelle / Disc
22	PM-815022	Welle / Axe / Axis
23	PM-815023	Mutter / Ecrou / Hex Nut
24	PM-815024	Welle / Axe / Shaft
25	PM-815025	Mutter / Ecrou / Key
26	PM-815026	Bolzen / Boulon / Spring Eye Bolt
27	PM-815027	Bolzen / Boulon / Spring Axis
28	PM-815028	Welle / Axe / Eccentric Guide
29	PM-815029	Welle / Axe / Eccentric Guide
30	PM-815030	Platte / Plaque / Deflector Plate
31	855167	Kugellager / Roulement 607 / Ball bearings
32	PM-815032	Mutter / Ecrou / Hex Nut
33	PM-815033G PM 815033K	Gehäuse / Carcasse reducteur / Gear Box "Komplette Getriebeeinheit / Boîte engrenage complet" / Gear Box Assembly (11,13,33,35,36,37,67,68,69,76,77,78,79,80,81,82,90,92)
34	PM-815034	Kugellager / Roulement / Ball bearings
35	PM-815035	Zahnrad / Engrenage / Gear
36	PM-815036	Schneckenrad / Engrenage / In-Put Shaft
37	PM-815037	Welle / Axe / Out-Put Shaft
38	PM-815038	Scheibe / Rondelle / Washer
39	PM-815039	Mutter / Ecrou / Hex Nut
40	PM-815040	Kabel / Câble / Cable
41	PM-815041	Flansch / Guide lame / Guide Bracket
42	PM-815042	Lufterflügel / Ventilateur / Motor Fan
43	PM-815043	Schraube / Vis / Screw
44	PM-815044	Spanngriff / Levier / Lock Handle
45	200034	tzkabel / Câble d'alimentation / Electrical Cable
46	PM-815046	Kondensator / Condensateur / Capacitor
47	PM-815047	Spanngriff / Levier de tension / Blade Tension Adjustment Knob
48	PM-815048	Sicherungsring / Circlip / Cone Washer
50	PM-815050	Platte / Plaque / Fixed Block
51	PM-815051	Lager / Roulement / Ball Bearings
52	PM-815052	Feder / Ressort / Spring
53	PM-815053	Abdeckung / Protection / Blade Guard

## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-815DA

Item No.	Part No.	Description	
56	HS 201402	Griff / Poignee / Handle	
58	PM-815058	Welle / Axe / Axile	
59	PM-815059N	Hebel / Levier / Lever	
	HS 201402A	Griff / Poignee + Hebel / Levier Trigger Switch + Pipe (56+59)	
62	PM-815062	Keil / Clavette / Wedge 5*5*20	
63	PM-815063	Stift / Goupille / Pin 5*31	
64	PM-815064	Schraube / Vis / Screw M6	
65	PM-815065	Skala / Reglette / Scale	
69	PM-815069	Sicherungsring / Circlip / Retaining ring	R-55
70	PM-815070	Schraube / Vis / Screw M8*12	
71	PM-815071	Schraube / Vis / Screw M6*16	
72	PM-815072	Schraube / Vis / Screw M8*25	
73	PM-815073	Schraube / Vis / Screw M8*20	
74	PM-815074	Schraube / Vis / Screw M6*12	
75	PM-815075	Schraube / Vis / Screw M5*10	
76	PM-815076	Simmerring / Joint 25x37x7 / Oil ring 25*37*#7	
77	PM-815077	Simmerring / Joint 35x7 / Oil ring 35*#7	
78	855200	Kugellager / Roulement / Ball bearings	6202ZZ
79	PM-815079	Kugellager / Roulement / Ball bearings	6805ZZ
80	PM-303204	Kugellager / Roulement / Ball bearings	6006ZZ
81	PM-303204	Kugellager / Roulement / Ball bearings	6006ZZ
82	PM-815082	Simmerring / Joint / Oil ring 30*55*#8	
84	PM-815084	Mutter / Ecrou / Hex Nut M10	
85	PM-815085	Stange / Barre / Rod	
87	PM-815087	Anschlage / Butee / Holder	
89	PM-815089	Einstellscheibe / Rondelle ajustable / Eccentric Washer	
90	PM-815090G	Flansch / Flasque / Gear Base	
91	855167	Kugellager / Roulement / Ball bearings	607ZZ
92	PM-815092	Schraube / Vis / Screw M8*30	
93	PM-815093	Griff / Poingee / Handle	
94	PM-815094	Halter / Porte boite / Holder Bracket	
95	PM-815095	Gehäuse / Boite électrique / Operation Panel Box	
96	PM-815096	Abdeckung / Couvercle / Bracket	
97	PM-815097	Scheibe / Rondelle / Washer	
98	PM-815098	Schraube / Vis / Screw M8*45	
99	PM-815099	Sicherungsring / Circlip / Retaining ring	
105	PM-815105	Scheibe / Rondelle / Bolt M8*55	
112	PM-815112	Sicherungsring / Circlip / Retaining ring	S-17
113	PM-815113	Platte / Support / Plate	

## Maschinenstand / Socle machine

T01	PM-815201G	Blech (vorne+hinten) / Tole (front + arriere) / Sheet (Left + Right)
T02	PM-815202G	Blech links + rechts / Tôle (gauche + droite) / Sheet metal (Front + Rear)
T03	PM-815203	Schraube / Vis / Screw M8*20
T04	PM-815204	Scheibe / Rondelle / Washer
T05	PM-815205	Mutter / Ecrou / Hex Nut M8
T06	PM-815206	Bolzen / Boulon / Bolt M8*90
T07	PM-815207	Scheibe / Rondelle / Washer M8
T08	PM-815208	Mutter / Ecrou / Hex Nut M8
T09	PM-815209	Radsatz / Jeu roues / Wheel set
T10	PM-815210	Bolzen / Boulon / Bolt M8
T11	PM-815211	Scheibe / Rondelle / Washer M8



## ENVIRONMENTAL PROTECTION

Protect the environment.

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



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

---

### UMWELTSCHUTZ

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.



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

---

### PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Protégez l'environnement !

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



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.



## WARRANTY / GARANTIE

TOOL FRANCE 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.

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

---

TOOL FRANCE 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 Garan können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommen werden.

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

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

---

TOOL FRANCE 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.

TOOL FRANCE se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

# UK DECLARATION OF CONFORMITY

Edition March 2024

Product:

**METAL BAND SAW**

Model:

**SX-815DA**

Brand:

**PROMAC**

Manufacturer or authorized representative:

**TOOL FRANCE**

Unit 1a Stepnell Park

Off Lawford Road

Rugby

CV212UX

United Kingdom

We hereby declare that this product complies with the regulations:

**SUPPLY OF MACHINERY (SAFETY) REGULATIONS 2008**

**ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REGULATIONS 2016**

Designed in consideration of the standards:

**EN ISO 12100:2010**

**EN 12717: 2001+A1: 2009**

**EN 60204-1:2018**

**EN 61000-6-2:2005**

**EN61000-6-4:2007+A1:2011**

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



**JÉRÔME GERMAIN**

GENERAL MANAGER

DIRECTEUR GÉNÉRAL

**N° de série / serial number :**

At lisses / Hergestellt in / Fait à Lisses

Date :

**CE-CONFORMITY DECLARATION  
CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG  
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE**

Edition March 2024

Product/Produkt/Produit:

Metal Band Saw / Metallbandsäge / Scie à ruban

**SX-815DA**

Brand/Marke/Marque:

**PROMAC**

Manufacturer or authorized representative/Hersteller oder Bevollmächtigter/Fabricant ou son mandataire:

**TOOL FRANCE**

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

We hereby declare that this product complies with the regulations

Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht

Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

**2006/42/EC**

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

**2014/30/EU**

electromagnetic compatibility / elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

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 ISO 13849-1 : 2015**

**EN ISO 16093 : 2017**

**EN 60204-1 : 2006/AC : 2010**

**EN61000-6-2 : 2005**

**EN61000-6-4:2007/A1:2011**

Original instruction manual / Original-Bedienungsanleitung / Notice d'instruction Originale

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



**JÉRÔME GERMAIN**

GENERAL MANAGER

DIRECTEUR GÉNÉRAL

**N° de série / serial number :**

At lisses / Hergestellt in / Fait à Lisses

Date :