

**SX-821DA** METAL BANDSAW  
BEDIENUNGSANLEITUNG  
METALLBANDSÄGE MODELLE



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

**PROMAC**<sup>®</sup>



## 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 **SX-821DA**, metal band 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. Warranty

##### 3. Safety

Authorized use  
General safety notes  
Remaining hazards

##### 4. Machine specifications

Technical data  
Noise emission  
Contents of delivery  
Machine description

##### 5. Transport and start up

Transport and installation  
Assembly  
Mains connection  
Starting operation

##### 6. Machine operation

##### 7. Setup and adjustments

Changing blade speed  
Changing sawblade  
Blade guides adjustment  
Guide bearing adjustment  
Blade tracking adjustment  
Feed speed adjustment  
Vise adjustment  
Saw arm adjustment

##### 8. Maintenance and inspection

##### 9. Troubleshooting

##### 10. Environmental protection

##### 11. Available accessories

#### 1. Declaration of conformity

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

#### 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.

Always adjust the blade guide close to the workpiece.

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 damp 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.

Remove defective saw blades immediately.

### 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

Wheel diameter	295 mm
Cutting capacity 90°	dia. 225mm 200 x 200mm 240 x 160mm
Cutting capacity 45°	dia. 160mm 140 x 140 mm 155 x 115mm
Cutting capacity 60°	dia. 90mm 90 x 90 mm
Arm swivel range	0° - 60°
Sawblade length	2455 mm
Blade width	27 mm
Blade thickness	0,9 mm
Cutting speeds 2	35/ 70 m/min
Coolant tank	8 litre
Coolant pump	0,07 HP
Overall (LxWxH)	1500x1100x1750mm
Weight	220 kg
Mains	400V ~3/PE 50Hz
Output power	1,1 kW (1,5 HP)-S1
Reference current	3.9 A
Extension cord (H07RN-F):	4x1,5mm <sup>2</sup>
Installation fuse protection	16 A

### 4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):	
Idling	75,2 dB (A)
Operating	86,2 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

Machine stand  
Bimetal sawblade  
Adjustable material stop  
Hydraulic cylinder  
Coolant facility  
Assembly kit  
Operating manual  
Spare parts list

## 4.4 Machine description

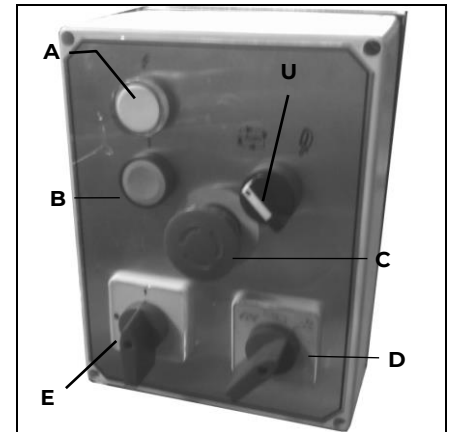


Fig 1

- A....Power indicator light
- B....ON-button
- C.... STOP/ Emergency off-button
- D....Low / High speed switch
- E....ON/OFF switch
- U....Auto/Manual switch
- F....Feed control valve
- G....Feed ON/OFF valve

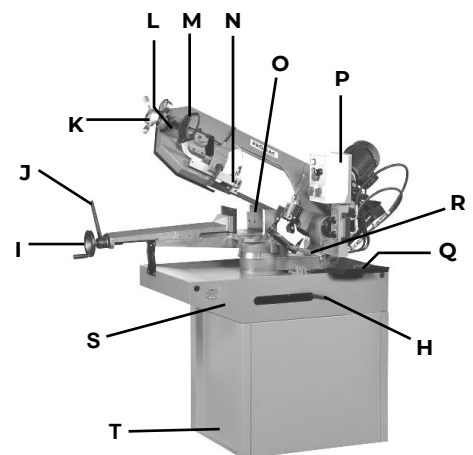
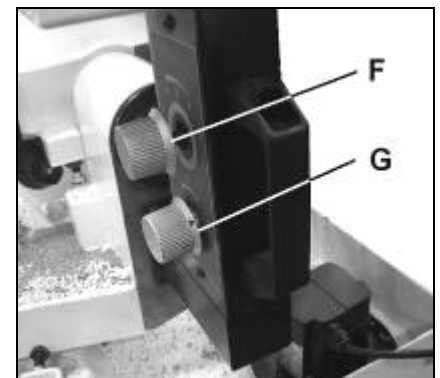


Fig 2

- H....Arm swivel lock
- I....Vise operating handwheel
- J....Quick lock for vise

K....Blade tension handwheel  
 L....Blade tension indicator  
 M...Sawarm downfeed handle with trigger  
 N....Adjustable Blade guides  
 O.....Machine Vise  
 P.....Control box  
 Q...Coolant pump  
 R.....Material stop  
 S...Lifting holes  
 T.....Bolt down holes

### 5.1 Transport and installation

Lift machine off the pallet to the desired location.

Use lifting straps and place them as shown in Fig 3.

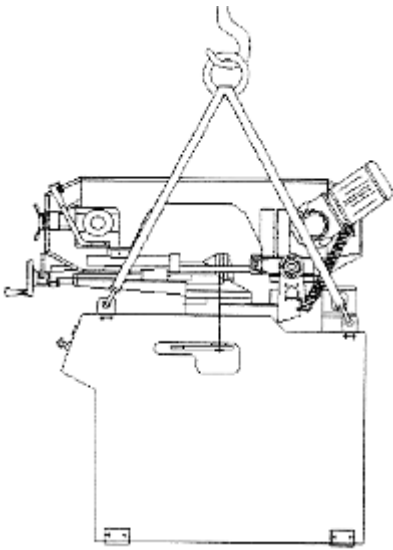


Fig 3

#### Warning:

The machine weight is:

**SX-821DA ..... 220 kg.**

**Assure the sufficient load capacity and proper condition of your lifting devices. Never step underneath suspended loads.**

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

The machine must be bolted to the floor.

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.

### 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.

### 5.4 Starting operation

You can start the machine with the green ON-button (B). The red Stop / Emergency off-button (C) on the control box stops the machine.

The ON/OFF (E) can be switched on and off independently.

The High Speed/ Low Speed switch (D) may only be operated when motor power has been stopped before. Auto and Manual switch (U) can be selected for Auto or Manual swing. In manual mode, the trigger(M) can be used to control the turn On/Off.

#### WARNING:

Do not change the speed while machine is running.

Improper operation may damage the switch.

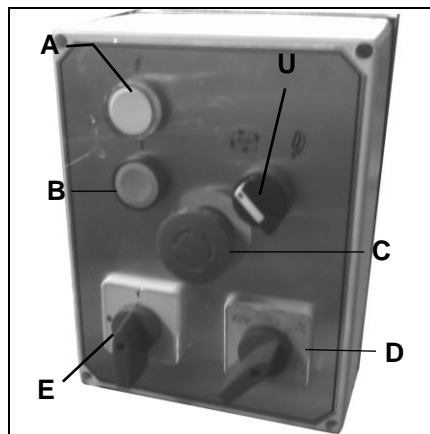


Fig 4

#### Note:

The saw is equipped with an automatic Shut-Off.

The saw should stop just after the cut has been completed. The stop tip has to be adjusted accordingly.

## 6. Machine operation

Support long workpieces with helping roller stands.

Work only with a sharp and flawless sawblade.

Don't take measurements when the machine is running

Don't chuck too short in vice.

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.

**Don't cut magnesium-high danger to fire!**

## 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 blade speed

**The general rule is the harder the material being cut, the slower the blade speed.**

Low Speed (35 or 40 m/min) for mild steel, alloy steel and bronzes.

High Speed (70 or 80 m/min) for aluminium or other light materials.

#### WARNING:

**Do not change the speed while machine is running.**

### 7.2 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.

Raise the saw arm to the vertical position and lock in place (close both valves F and G).

Remove the wheel cover.

Move the blade guide assembly (N, Fig 2) away from the wheel.

Remove the brush assembly.

Release the blade tension and remove the blade.

Place new blade and make sure the teeth are pointing the cutting direction (Fig 5).

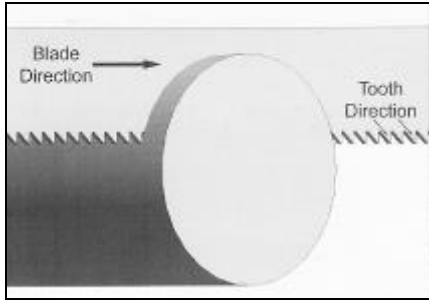


Fig 5

Turn the blade tension knob until the proper blade tension is achieved at green block of tension scale (U)

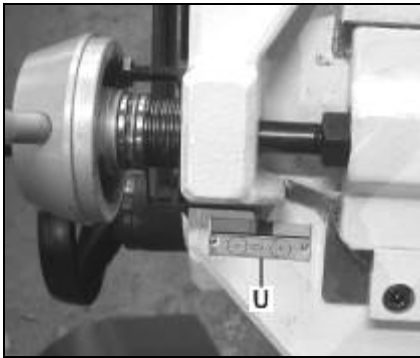


Fig 6

Place a few drops of lightweight oil on the blade.

Install the red blade guard, the brush assembly and the wheel cover.

Connect to the power source.

### 7.3 Blade guide adjustment

Slide the blade guide assembly (N, Fig 2) as close as possible to the material being cut.

### 7.4 Guide bearing adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Loosen bolts and adjust assembly (B) so that back roller bearing is approximately 0,1mm from the back of the blade. Tighten bolt.

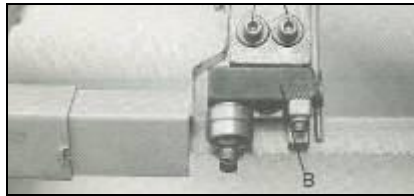


Fig 7

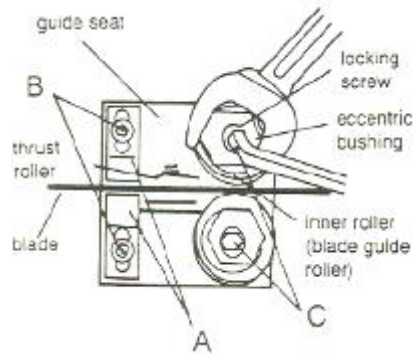


Fig 8

Loosen blade guides (A, Fig 8) by loosening screws (B). Slide blade guides away from the blade.

(SX-821DA only).

Loosen locking nuts with a hex wrench.

Turn eccentric shaft (C) to adjust bearing to a clearance of 0,05mm.

Tighten nut to lock.

Slide blade guides (A) back into contact with the blade and tighten screws (B).

(SX-821DA only).

### 7.5 Blade tracking adjustment

#### Warning:

**Blade tracking adjustment requires running the saw with the wheel cover open. This adjustment must be completed by qualified persons only. Failure to comply may cause serious injury!**

The blade tracking has been set at the factory and should not need adjustments.

The tracking is sensitive, in case of need start with minor ( $\frac{1}{4}$  turn) adjustments.

### 7.6 Feed speed adjustment

You can control the sawblade downward feeding with the valve control knob (F) and lock the saw with the on/off valve (G).

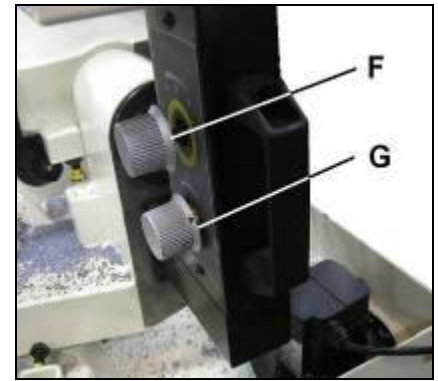


Fig 10...SX-821DA

The cutting of thin-walled workpieces (profiles, tubes etc.) requires slow feeding to avoid excessive wear of sawblade.

### 7.7 Vise adjustment

Use the quick lock handle (J) to open and close the vise for clamping.

For vise adjustment use the handwheel (I).

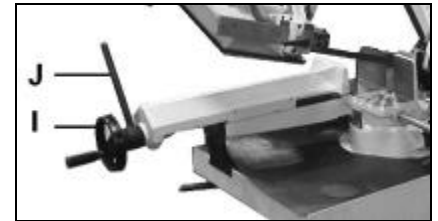


Fig 11

### 7.8 Saw arm adjustment

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

Loosen handle (H) and move saw arm to the desired angle.



Fig 12

Always check the angle setup with a combination square against the blade and vice.

## 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.

Only use sharp and properly set saw blades. Replace a defective sawblade immediately.

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

Defective safety devices must be replaced immediately.

### Lubrication:

Regularly lubricate the vice lead screw with grease.

Regularly lubricate the vice guide ways with grease.

Oil level must be up to indicator mark in oil sight glass when saw arm is lowered.

### Hydraulic oil:

#### DIN 51517-2 CL ISO VG 68

(e.g. BP Energol HLP68, Castrol Hyspin AWS 68, Mobil DTE Oil Heavy Medium.

## 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

- \* Saw arm setting is bad.
- \* Blade guide setting is bad.
- \* Sawblade is dull.

### Cutting surface is bad

- \* Wrong sawblade chosen
- \* Sawblade is dull
- \* Blade guide setting is bad
- \* Blade tension too low
- \* Feed pressure too high
- \* Feed speed too high

## 10. Environmental protection

Protect the environment.

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

## 11. Available accessories

Refer to the PROMAC-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 PROMAC Metall-Bandsäge SX-821DA, 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. Garantieleistungen

##### 3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße

Verwendung Allgemeine

Sicherheitshinweise Restrisiken

##### 4. Maschinenspezifikation

Technische Daten

Schallemission

Lieferumfang

Maschinenbeschreibung

##### 5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung

Montage

Elektrischer Anschluss

Inbetriebnahme

##### 6. Betrieb der Maschine

##### 7. Rüst- und Einstellarbeiten

Schnittgeschwindigkeit

Wechsel des Sägebandes

Sägebandführung

Rollenführung

Einstellung Bandlauf

Einstellung

Schnittvorschub

Einstellung Schraubstock

Einstellung Sägearm

Schwenkung

##### 8. Wartung und Inspektion

##### 9. Störungsabhilfe

##### 10. Umweltschutz

##### 11. Lieferbares Zubehör

#### 1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien\* übereinstimmt. Bei der Konstruktion wurden folgende Normen\*\* berücksichtigt.

#### 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 Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhr 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 Sägebandes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Verwenden Sie bei den Arbeiten mit längeren Werkstücken geeignete Tischverlängerungen, Rollbahnen, etc.

Die Bandführungen möglichst nahe an das Werkstück anstellen.

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

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

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf festem und ebenem Grund steht.

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

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

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 Schutzvorrichtungen 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.

Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

### 3.3 Restrisiken

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

Verletzungsgefahr durch das frei laufende Sägeband im Arbeitsbereich.

Gefährdung durch Bruch des Sägebandes.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstückteile.

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

Rollendurchmesser	295 mm
Schnitt bei 90°	Durchm. 225mm 200 x 200mm 240 x 160mm
Schnitt bei 45°	Durchm. 160mm 140 x 140 mm 155 x 115mm
Schnitt bei 60°	Durchm. 90mm 90 x 90 mm
Sägearm-Schwenkung	0° - 60°
Sägebandlänge	2450 mm
Sägebandbreite	27 mm
Sägebandstärke	0,9 mm
2 Schnittgeschwindigkeiten	35/ 70 m/min
Kühlmittelbehälter	8 litre
Kühlmittelpumpe	0,07 PS
Maschinenabmessung (LxBxH)	1500x1100x1750mm
Maschinengewicht	220 kg
Netzanschluss	400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung	1,1 kW (1,5 PS) S1
Betriebsstrom	3,9 A
Anschlussleitung(H07RN-F)	4x1,5mm <sup>2</sup>
Bauseitige Absicherung	16A

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

Maschinenuntersatz  
Bimetal Sägeband  
Einstellbarer Ablänganschlag  
Hydraulikzylinder  
Kühlmittleinrichtung  
Montagezubehör  
Gebrauchsanleitung  
Ersatzteilliste

### 4.4 Maschinenbeschreibung

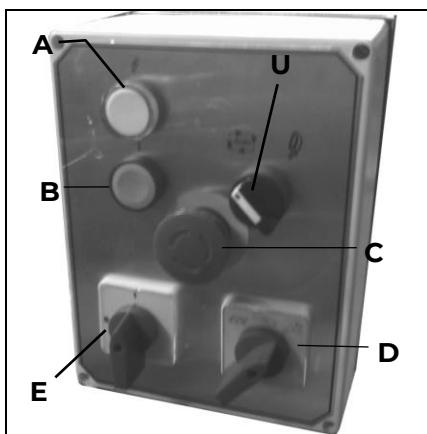
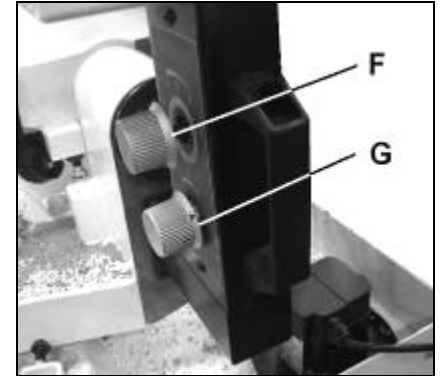


Fig 1

- A....Netzanschlussleuchte
- B....Ein-Taster
- C....STOP/Not-Aus Taster
- D....Geschwindigkeitswahlschalter
- E....Kühlmittelschalter
- U.... Schalter des Autos/Handbuches
- F....Regelventil
- G....Sperrventil



SX-821DA

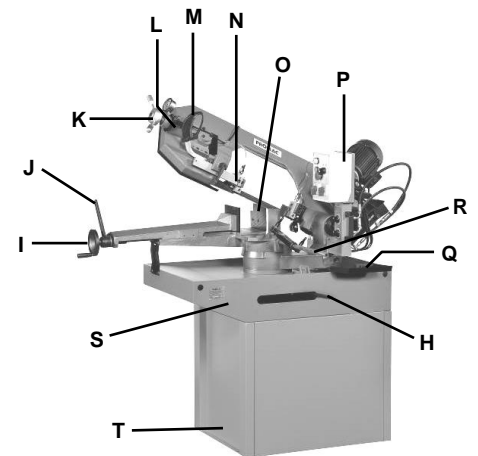


Fig 2

- H....Sägearm-Schwenkklemmung
- I.... Schraubstock-Handrad
- J....Schraubstock-Schnellspannhebel
- K.... Bandspann-Handrad
- L....Bandspann-Anzeige
- M....Sägearm-Bediengriff mit dem Abzug
- N....Einstellbare Bandführung
- O....Maschinenschraubstock
- P....Steuerkasten
- Q.... Kühlmittelpumpe
- R.... Einstellbarer Ablänganschlag
- S....Bohrungen für Hebegurte
- T....Bohrungen für Ankerschrauben



## 5. Transport und Inbetriebnahme

### 5.1. Transport und Aufstellung

Heben Sie die Maschine von der Palette an den gewünschten Aufstellungsort.

Verwenden Sie Hebegurte und platzieren Sie diese wie in Fig 3 abgebildet.

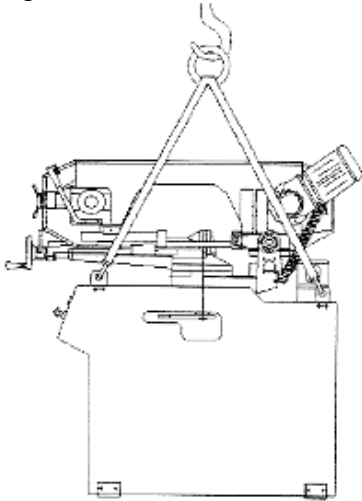


Fig 3

#### Achtung:

**Die Maschine ist schwer**

**SX-821DA.... 220 kg.**

**Achten Sie auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand der Hebezeuge. Treten Sie nie unter schwebende Lasten.**

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine muss am Boden 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.

### 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.

### 5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster (B) am Steuerkasten kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten STOP/Notaus-Taster (C) kann die Maschine stillgesetzt werden.

Die Kühlmittelpumpe (E) kann unabhängig ein- und ausgeschaltet werden.

Der Geschwindigkeits-Wahlschalter (D) darf nur bei ausgeschalteter Maschine betätigt werden.

Auto und Manueller Schalter (U) können selected für das Auto oder Manuelle Schwingen sein. In der manuellen Weise kann der Abzug(M) verwendet, um die Umdrehung Ein/Aus-zu kontrollieren

#### ACHTUNG:

**Wechseln Sie die Schnittgeschwindigkeit nur bei Maschinen Stillstand.**

Unsachgemäßer Betrieb kann den Schalter beschädigen.

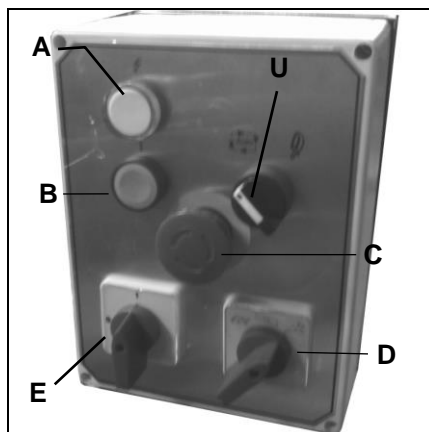


Fig 4

#### Hinweis:

Die Säge ist mit einer automatischen Abschaltung versehen.

Die Säge sollte kurz nach Beendigung des Schnittes selbsttätig abschalten. Der Stoptaster ist entsprechend einzustellen.

## 6. Betrieb der Maschine

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Nur mit scharfem und fehlerfreiem Sägeband arbeiten!

Führen Sie Messarbeiten nur bei Stillstand der Maschine durch.

Im Schraubstock nicht zu kurz einspannen.

Verwenden Sie die Kühlmittleinrichtung um Schnitttemperaturen niedrig zu halten, Reibung zu minimieren und um eine gute Sägebandlebensdauer 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. (Herstellerhinweise beachten)!

**Niemals Magnesium zerspanen-Hohe Feuergefahr!**

## 7. Rüst- und Einstellarbeiten

#### Achtung:

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

### 7.1 Schnittgeschwindigkeit

**Als allgemeine Regel gilt, je härter das Material desto langsamer die Schnittgeschwindigkeit.**

Niedrige Schnittgeschwindigkeit Low...(35 bzw. 40 m/min)  
Für Stahl, Messing und Bronze.

Hohe Schnittgeschwindigkeit High...(70 bzw. 80 m/min)  
Für Aluminium und Kunststoffe.

Der Geschwindigkeits-Wahlschalter (D) darf nur bei ausgeschalteter Maschine betätigt werden.

### 7.2 Montage des Sägebandes

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Das Sägeband muss den angegeben technischen Daten entsprechen.

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

Zum Handhaben des Sägebandes immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Sichern Sie den Sägearm in der vertikalen Stellung (schließen Sie beide Ventile F und G).

Entfernen Sie die Rollenabdeckung.

Schieben Sie die Sägebandführung (N, Fig 2) von der Bandsägerolle soweit weg als möglich.

Entfernen Sie das Bürstenrad.

Lösen Sie die Bandspannung und entfernen Sie das Sägeband.

Montieren Sie das neue Sägeband. Achten Sie darauf dass die Zähne in Schnittrichtung zeigen (Fig 5).

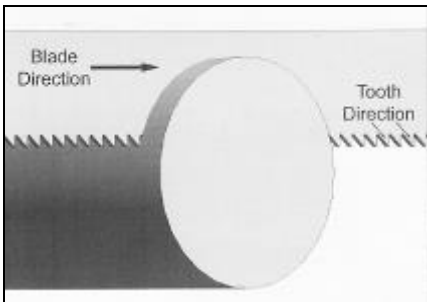


Fig 5

Drehen Sie am Bandspannhandrad bis die Bandspannskala (U) im grünen Bereich liegt.

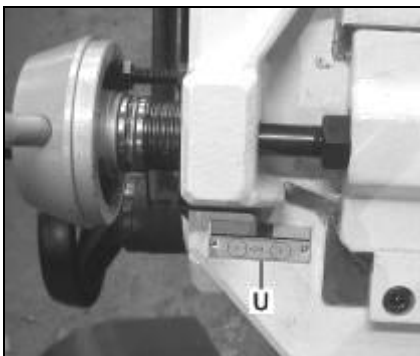


Fig 6

Verteilen Sie einige Tropfen leichten Öls am Sägeband.

Montieren Sie die roten Bandabdeckungen, das Bürstenrad und die Rollenabdeckung.

Netzanschluss wieder herstellen.

### 7.3 Sägebandführung

Stellen Sie die Sägebandführung (N, Fig 2) soweit als möglich an das Werkstück heran.

### 7.4 Rollenführung Einstellung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie die Schrauben und stellen Sie die Rückenrolle (B, Fig 7) auf einen Abstand von ca. 0,1mm zum Sägeband ein.

Schrauben wieder festziehen.

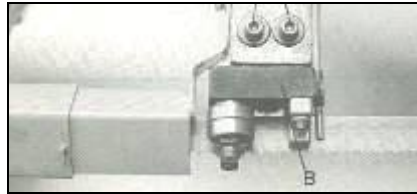


Fig 7

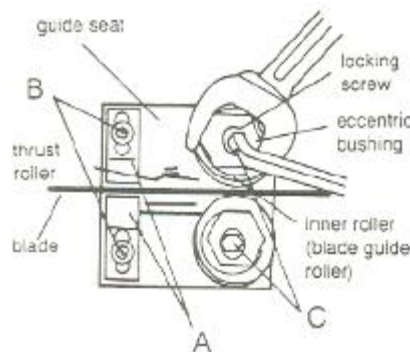


Fig 8

Lockern Sie die Schrauben (B, Fig 8) und stellen Sie die Gleitelemente (A) vom Sägeband weg. (nur SX-821DA).

Lösen Sie die Mutter und drehen Sie die Excenterachse (C) bis der Spalt zum Sägeband 0,05mm beträgt.

Ziehen Sie die Mutter wieder fest.

Stellen Sie die Gleitelemente (A) wieder an das Sägeband und ziehen Sie die Schrauben (B) fest. (nur SX-821DA).

### 7.5 Bandlauf Einstellung

**Achtung:**  
Die Bandlaufeinstellung ist nur bei geöffnetem Räderdeckel und bei laufender Maschine möglich.  
Die Bandlaufeinstellung darf nur durch qualifiziertes Fachpersonal durchgeführt werden.  
Hohe Unfallgefahr!

Der Bandlauf ist ab Werk eingestellt und sollte keiner Nachjustierung bedürfen.

Die Bandlaufeinstellung reagiert empfindlich, beginnen Sie gegebenenfalls mit geringer Verstellung (1/4 Drehung) der Stellschrauben und Mutttern.

### 7.6 Schnittvorschub Einstellung

Die Absenkgeschwindigkeit des Sägearms kann am Regelventil (F) eingestellt werden. Die Absenkbetätigung erfolgt mit dem Sperrventil (G).

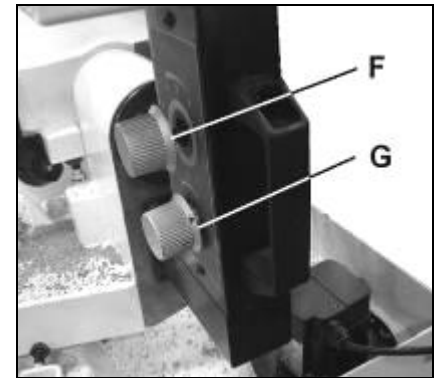


Fig 10.... SX-821DA

Beim Schneiden von dünnwandigen Werkstücken (Rohren, Profilen usw.) immer eine langsame Absenkgeschwindigkeit einstellen um starken Sägebandverschleiß zu vermeiden.

### 7.7 Schraubstock Einstellung

Die Spannung des Werkstücks erfolgt mit dem Schnellspannhebel (J).

Zur Schraubstock-Einstellung verwenden Sie das Handrad (I).



Fig 11

### 7.8 Sägearm Schwenkung

Der Sägearm kann für Winkel- und Gehrungsschnitte verstellt werden.

Lösen Sie den Handgriff (H) und klemmen Sie den Sägearm in der gewünschten Winkelstellung fest.



Fig 12

Prüfen sie zusätzlich mit einem Messwinkel die korrekte Winkeleinstellung.

## 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.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte und geschränkte Sägebänder.

Tauschen Sie ein defektes Sägeband sofort aus.

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

Beschädigte Schutzeinrichtungen müssen sofort ersetzt werden.

### Schmierung:

Schmieren Sie die Schraubstock-Gewindespindel regelmäßig mit Fett.

Schmieren Sie die Schraubstock-Führungsflächen regelmäßig mit Fett.

Der Getriebe-Ölstand muss bei horizontalem Sägearm bis zur Markierung der Ölstandsanzeige reichen.

### Hydraulik Öl:

#### DIN 51517-2 CL ISO VG 68

(z.B. BP Energol HLP68, Castrol Hyspin AWS 68, Mobil DTE Oil Heavy Medium)

## 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.
- \* Sägeband eingerissen-Sägeband sofort ersetzen.
- \* Schnitt zu schwer-Schnittdruck und Schnittvorschub reduzieren.

### Schnittwinkel nicht 90°

- \* Sägearm falsch eingestellt
- \* Bandführung falsch eingestellt.
- \* Sägeband ist stumpf.

### Schnittbild ist schlecht

- \* Falsches Sägeband gewählt
- \* Sägeband stumpf
- \* Bandführung nicht richtig eingestellt
- \* Bandspannung nicht ausreichend
- \* Vorschubdruck zu hoch
- \* Schnittvorschub zu groß

## 10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

## 11. Lieferbares Zubehör

Sägebänder unterschiedlicher Dimension finden Sie in der Promac 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 à ruban pour métal PROMAC SX-821DA, 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. Prestations de garantie

##### 3. Sécurité

Utilisation conforme  
Consignes de sécurité  
Risques

##### 4. Spécifications

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

##### 5. Transport et montage

Transport  
Montage  
Raccordement au réseau électr.  
Mise en exploitation

##### 6. Fonctionnement de la machine

##### 7. Réglages

Vitesse de coupe  
Montage du ruban  
Réglage guide lame  
Réglage guidage du ruban  
Réglage circuit du ruban  
Réglage dispositif d'avancement  
Réglage de l'étau  
Pivotement du bras

##### 8. Entretien et inspection

Graissage annuel  
Graissage quotidien

##### 9. Détecteur de pannes

##### 10. Protection de l'environnement

##### 11. Accessoires

#### 1. Déclaration de conformité

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

Le constructeur a tenu compte des normes\*\* suivantes.

#### 3. Sécurité

##### 3.1 Utilisation conforme

La machine est conçue pour le sciage de métaux et de matières plastiques à coupe rapide.

Le sciage 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 couper du magnésium- Danger d'incendie!**

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 minimum requis par la loi est à respecter.

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

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

En cas d'utilisation non conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rePromacée 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 respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.

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.

Contrôler, chaque jour avant d'utiliser la machine, 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 de pièces difficiles à manœuvrer, utiliser un support.

Abaïsser la guides-lames le plus près possible à la pièce à usiner.

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.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

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

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

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

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

Eloigner toutes personnes incompetentes de la machine, 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, respecter les consignes de lutte contre les incendies, par ex le lieu et l'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.

Remplacer immédiatement une lame endommagée.

### 3.3 Risques

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

Risque de blessures par la lame libre dans la zone de travail.

Danger par rupture de la lame.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisances par copeaux et bruit. Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

## 4. Spécifications

### 4.1 Indications techniques

Diamètre du rouleau	295 mm
Coupe à 90°	Diam. 225 200 x 200mm 240 x 160mm Diam.. 160mm
Coupe à 45°	140 x 140 mm 155 x 115mm
Coupe à 60°	Diam.. 90mm 90 x 90 mm
Plage de pivotement	0° - 60°
Longueur du ruban	2450 mm
Largeur du ruban	27 mm
Epaisseur du ruban	0,9 mm
Vitesse de coupe 2	35/ 70 m/min
Réservoir fluide refroidissant	8 litre
Pompe fluide refroidissant	0,07 CV
Dim. machine (L x l x h)	1500x1100x1750mm
Poids net	220 kg
Voltage	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	1,1 kW (1,5 CV) S1
Courant électrique	3,9 A
Raccordement (H07RN-F)	4x1,5mm <sup>2</sup>
usable secteur électrique	16A

### 4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):	
Marche à vide	75,2 dB(A)
Usinage	86,2 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

Socle de machine  
Lame bi-métal  
Butée en bout réglable  
Cylindre hydraulique  
Dispositif de refroidissement  
Accessoires pour le montage  
Mode d'emploi  
Liste pièces de rechange

### 4.4 Description de la machine

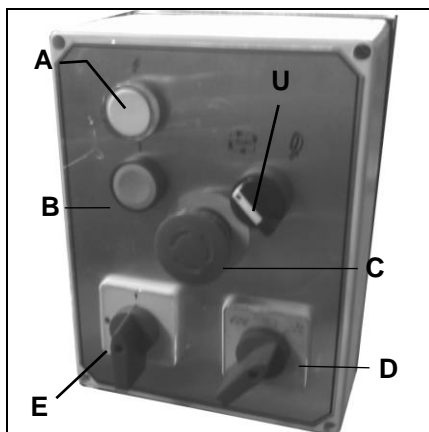
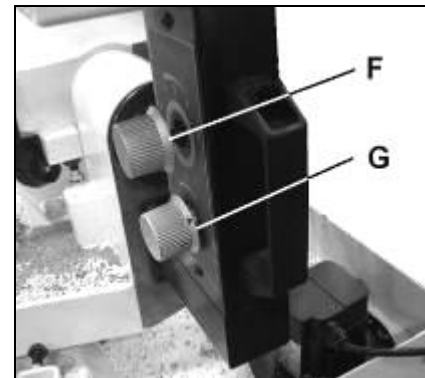


Fig 1

- A....Lampe témoin
- B....Bouton de marche
- C....STOP/Bouton d'arrêt d'urgence
- D.... Sélecteur de vitesses
- E....Interrupteur système refroidissant
- U.... Changement d'auto/Manuel
- F....Valve de réglage
- G....Clapet anti-retour



SX-821DA

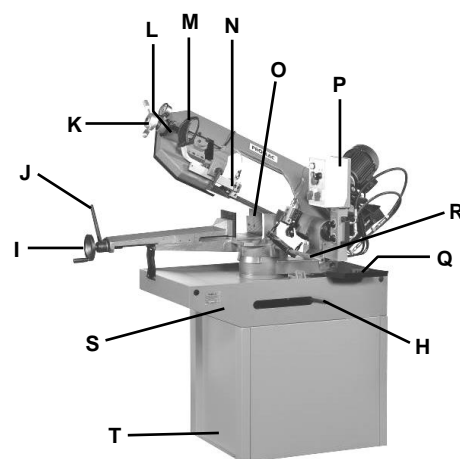


Fig 2

- H.... Blocage pivotement du bras de scie
- I.... Volant de l'étau
- J....Levier de serrage rapide de l'étau
- K.... Volant tension manuelle bande
- L.... Indicateur de tension de bande
- M.... Poignée de commande du bras de scie avec la gâchette
- N.... Disp guidage du ruban réglable
- O....l'étau de la machine
- P.... Tableau de commande
- Q.... Pompe fluide refroidissant
- R.... Butée longitudinale réglable
- S.... Perforations pour courroies de levage
- T.... Perforations pour vis d'encrage

## 5. Transport et mise en exploitation

### 5.1. Transport

Soulever la machine de la palette à l'emplacement souhaité

Utiliser des courroies de levage et les positionner selon les indications de la Fig. 3.

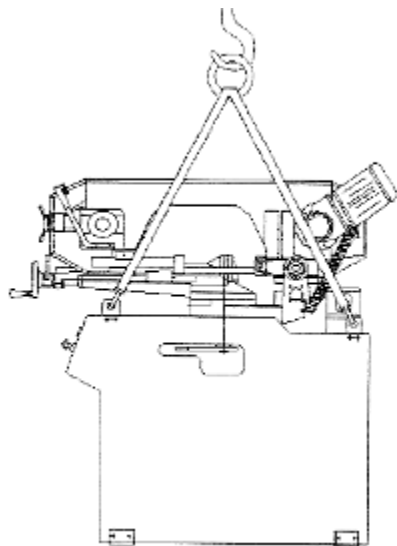


Fig 3

#### Attention:

**La machine est lourde!**

**SX-821DA.... 220 kg.**

**Veiller à ce que la force portante soit suffisante et à l'état impeccable des dispositifs de levage.**

**Ne jamais se mettre sous la charge en suspend.**

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface stable et plane.

La machine doit être visé ou sol.

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

### 5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir PROMAC immédiatement 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.

### 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 du secteur électrique doit avoir 16A.

Utiliser pour le raccordement des câbles HO7RN-F.

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

### 5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert (B) situé sur le tableau de commande. Arrêter la machine avec le bouton

STOP/Bouton d'arrêt d'urgence rouge (C).

La pompe de fluide refroidissant (E) peut être mise en route et arrêtée séparément.

Le sélecteur de vitesses (D) ne doit être manipulé que sur la machine à l'arrêt.

Le changement d'auto et Manuel (U) peut être sélectionné pour le balancement D'auto ou Manuel. Dans le mode manuel, la gâchette (M) peut être utilisée pour contrôler le tour Sur/De

#### Attention:

Ne changer la vitesse de coupe que le moteur à l'arrêt.

L'usage inadéquat peut endommager le bouton.

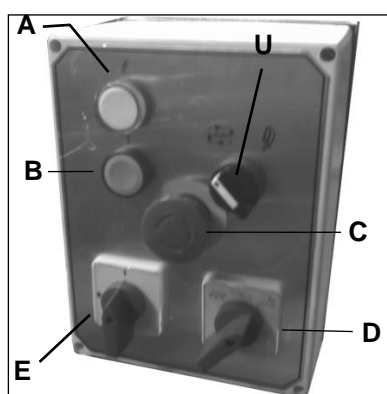


Fig 4

#### Remarque:

La scie est équipée d'un interrupteur automatique.

La scie s'arrête automatiquement peu après la fin de l'usinage. Pour cela ajuster la touche d'arrêt.

## 6. Fonctionnement de la machine

Poser les pièces trop longues sur un support roulant.

Travailler toujours avec des rubans bien coupants!

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

Ne pas serrer trop court dans l'étau.

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

**Ne jamais couper du magnésium- Danger d'incendie!**

## 7. Réglages

#### Attention

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

### 7.1 Vitesse de coupe

**Appliquer la règle suivante, plus la matière est dure, moins la coupe est rapide.**

Vitesse de coupe faible  
Low...(35 bzw. 40 m/min)  
Pour l'acier, laiton et bronze

Vitesse de coupe élevée  
High...(70 bzw. 80 m/min)  
Pour aluminium et matières plastiques.

Le sélecteur de vitesses (D) ne doit être manipulé que sur la machine à l'arrêt.

### 7.2 Montage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Le ruban doit correspondre aux indications techniques mentionnées.

Contrôler le ruban avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser un ruban endommagé.

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Bloquer le bras en position verticale (fermer les valves F et G).

Enlever les couvercles des rouleaux.

Eloigner autant que possible le dispositif de guidage du ruban (B, Fig 5) des rouleaux.

Enlever la brosse circulaire.

Relâcher la tension de la lame et enlever le ruban.

Monter le ruban avec les dents en direction de la coupe (Fig 5).

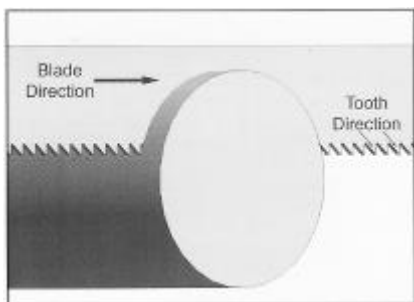


Fig 5

Tourner la manette de serrage de la lame jusqu'à ce que l'échelle de tension (U) se situe dans la zone verte.

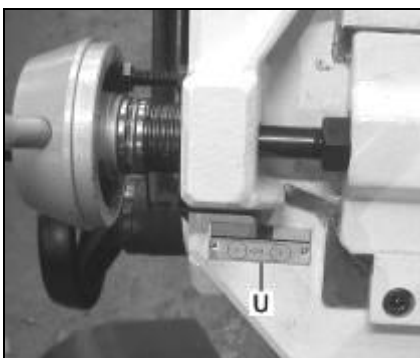


Fig 6

Mettre quelques gouttes d'huile sur le ruban.

Monter les recouvrements rouges, la brosse circulaire et les couvercles des rouleaux.

Reconnecter la machine au réseau.

### 7.3 Réglage guide-lame

Positionner le dispositif de guidage du ruban (N, Fig 2) aussi près que possible de la pièce à usiner.

### 7.4 Réglage du guidage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer les vis (A, Fig 7) et positionner le rouleau inférieur à une distance d'env. 0,1mm du ruban.

Resserrer les vis.

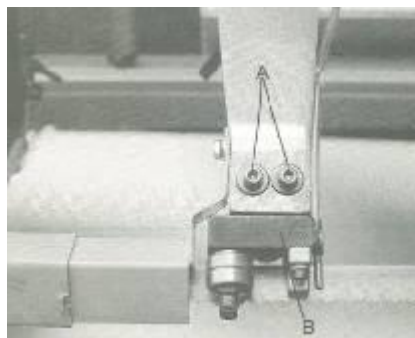


Fig 7

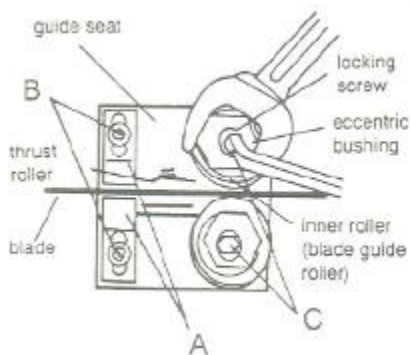


Fig 8

Desserrer les vis (B, Fig 8) et retirer les glissières (A) de la bande, (seulement SX-821DA)

Desserrer l'écrou (B) et tourner la poulie d'excentrique (C) jusqu'à ce que l'espace au ruban soit de 0,05mm.

Resserrer l'écrou.

Remettre les glissières (A) sur la bande de scie et serrer les vis (B), (seulement SX-821DA).

### 7.5 Réglage circuit du ruban

**Attention:**

**Pour le réglage du circuit du ruban le couvercle doit être ouvert et la machine en marche.**

**Le réglage du circuit du ruban doit être exécuté par des personnes qualifiées. Risque de blessures graves!**

Le circuit du ruban est réglé au départ usine et ne doit normalement pas être ajusté ensuite.

Ce réglage réagit très sensiblement, commencer donc avec un quart de tour des vis de réglage.

### 7.6 Réglage du dispositif d'avancement

La vitesse d'abaissement du bras de coupe peut être réglée par la vis de réglage (F)

La manœuvre d'abaissement se fait par le clapet antiretour (G).

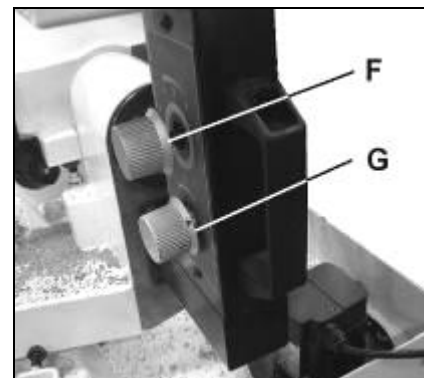


Fig 10... SX-821DA

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

### 7.7 Réglage de l'étau

Le serrage des pièces s'effectue à l'aide de levier de serrage rapide (J).

Pour le réglage de l'étau utiliser le volant (I).



Fig 11

### 7.8 Pivotement du bras

Le bras peut être déplacé pour des coupes d'angles et d'onglets.

Dévisser le volant (H) et fixer le bras dans l'angle souhaité.



Fig 12

De plus contrôler la position angulaire correcte avec un rapporteur.

## 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 régulièrement la machine.

N'utiliser que des rubans bien coupants.

Remplacer immédiatement un ruban endommagé ou usé.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

### **Graissage**

Enduire régulièrement la tige filetée de l'étau avec de la graisse.

Enduire régulièrement les surfaces de guidage de l'étau avec de la graisse.

Quand le bras de scie est à l'horizontale, le niveau d'huile de l'engrenage doit atteindre la marque indiquée.

### **Huile hydraulique**

#### **DIN 51517-2 CL ISO VG 68**

(par ex. BP Energol HLP68, Castrol Hyspin AWS 68, Mobil DTE Oil Heavy Medium)

## **9. Détecteur de pannes**

### **Moteur ne se met pas en route**

\* Pas de courant-

Vérifier le voltage.

\* Défaut au moteur, bouton ou câble-

Contacteur un électricien qualifié.

### **Vibration violente de la machine**

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

\* Ruban déchiré-

Changer le ruban.

\* Trop de pression-

Réduire la pression de coupe et la vitesse d'avancement.

### **Angle de coupe pas 90°**

\* Bras mal ajusté

\* Mauvais réglage du guide lame.

\* Ruban usé.

### **Résultat du sciage insuffisant**

\* Ruban non adapté

\* Ruban usé

\* Mauvais réglage du guide lame

\* Tension insuffisante du ruban

\* Trop de pression sur l'avance

\* Vitesse d'avancement trop élevée.

## **10. Protection de l'environnement**

Protégez l'environnement !

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

## **11. Accessoires**

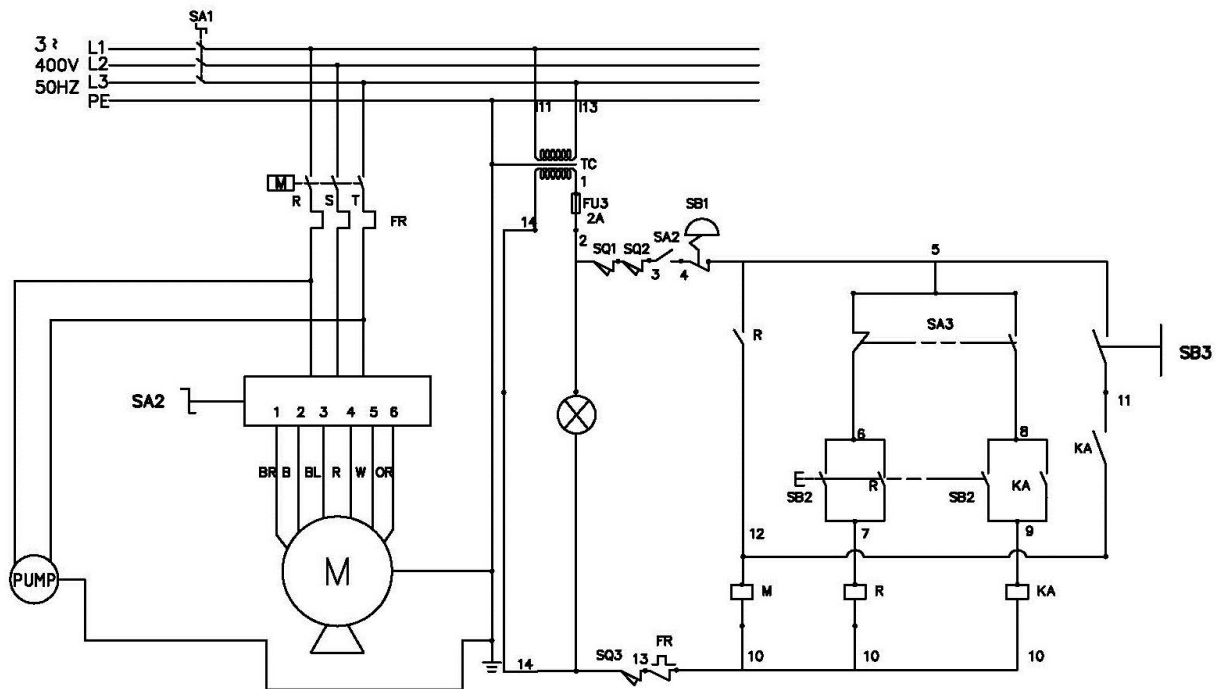
Pour diverses lames voir liste de prix PROMAC.



## ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE

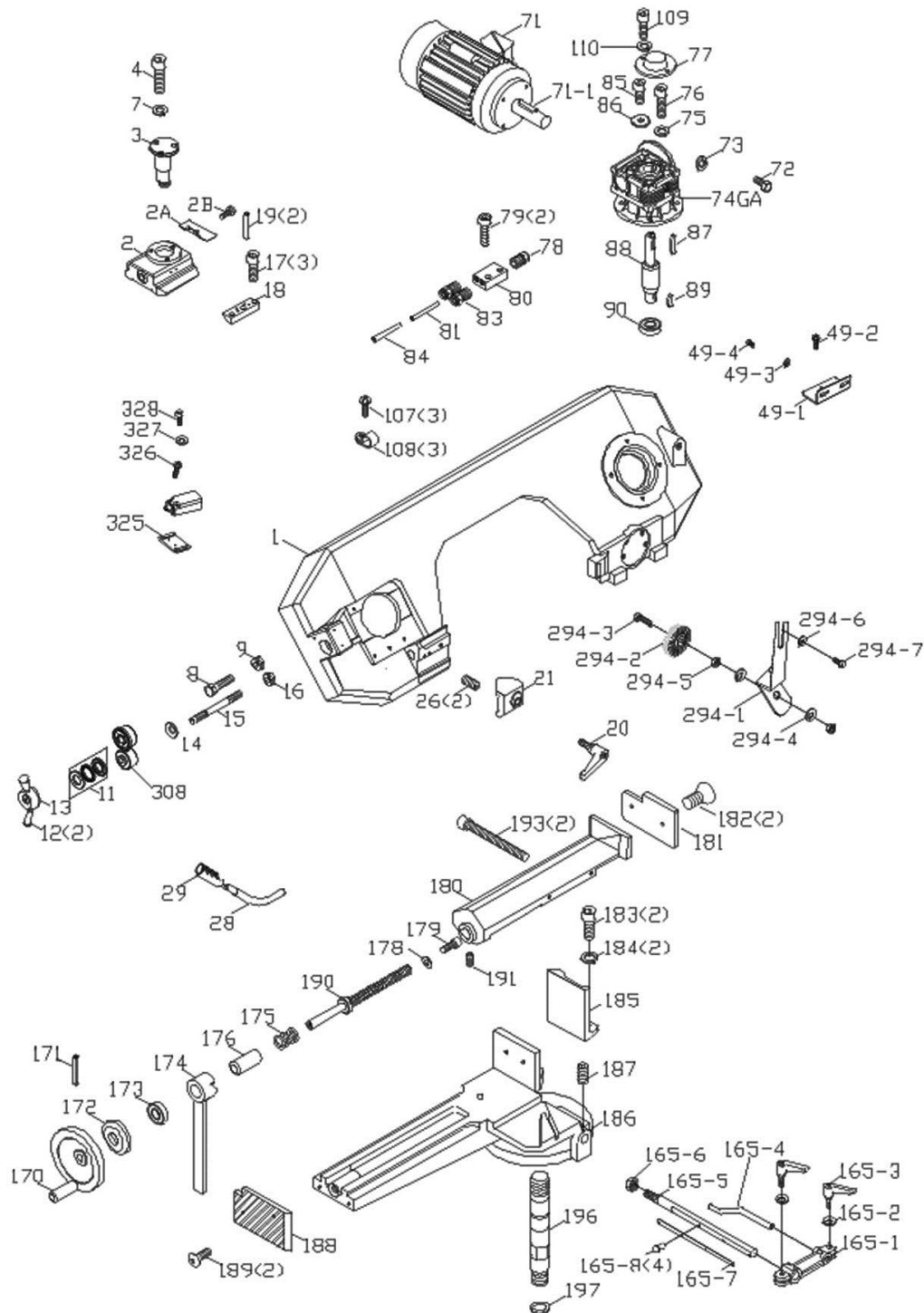
## SX-821DA

3~400V, 50Hz



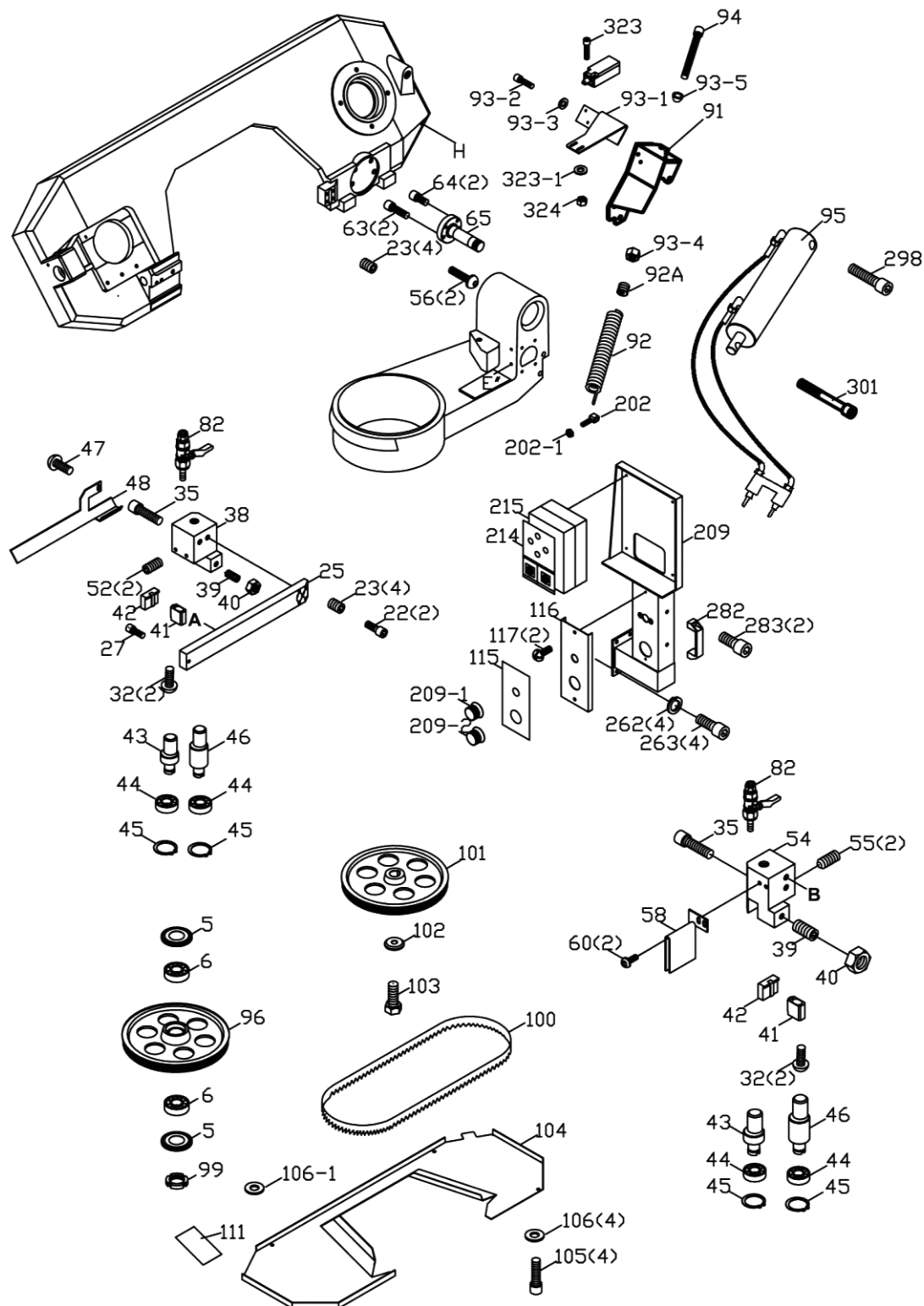
270/270DR		SCHEDULE OF ELECTRICAL EQUIPMENT		
Part number	Item	Designation and function	Technical data	QTY
ETΠ157	M1	Contacteur / Schütz / Contacteur		1
METΠ844	FU1	Fuse base / Sicherungssockel / Base de fusible		1
METΠ820	FUSE	FU1-2A / FU1-2A / FU1-2A		1
METΠ324	TC	Transformer / Transformator / Transformateur	CE20VA G,0,230V/400V,0,24V	1
METΠ415	L	Power light / Power-Licht / Voyant d'alimentation		1
MET2007	FR	Over Load for 270 / Überladung für 270 / Surcharge pour 270	2.9A----4A	1
METΠ222-1	SA3	Hand-Auto Switch / Hand-Auto-Schalter / Commutateur manuel-automatique		1
METΠ758	SA1	Power switch / Stromschalter / Interrupteur		1
MET2520-3	SA2	Inverter / Wandler / Variateur		1
METΠ245	SB1	Emergency stop button / Notaus-Knopf / Bouton d'arrêt d'urgence		1
METΠ218-1	SB2	Start Switch / Startschalter / Démarrer le commutateur		1
METΠ127	KA	Relay / Relais / Relais		1
METΠ616	SQ1	Cover Limit switch / Abdeckung Endschalter / Couvercle Fin de course	HY-57B	1
METΠ244	SB3	Push Limit switch / Endschalter drücken / Interrupteur de fin de course		1
METΠ630	SQ2	Tension Limit Switch / Spannungsgrenzscharter / Fin de course de tension		1
METΠ631	SQ3	Lower Limit Switch / Unterer Endschalter / Fin de course inférieure		1
METΠ127	KA	Relay / Relais / Relais		1

## EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

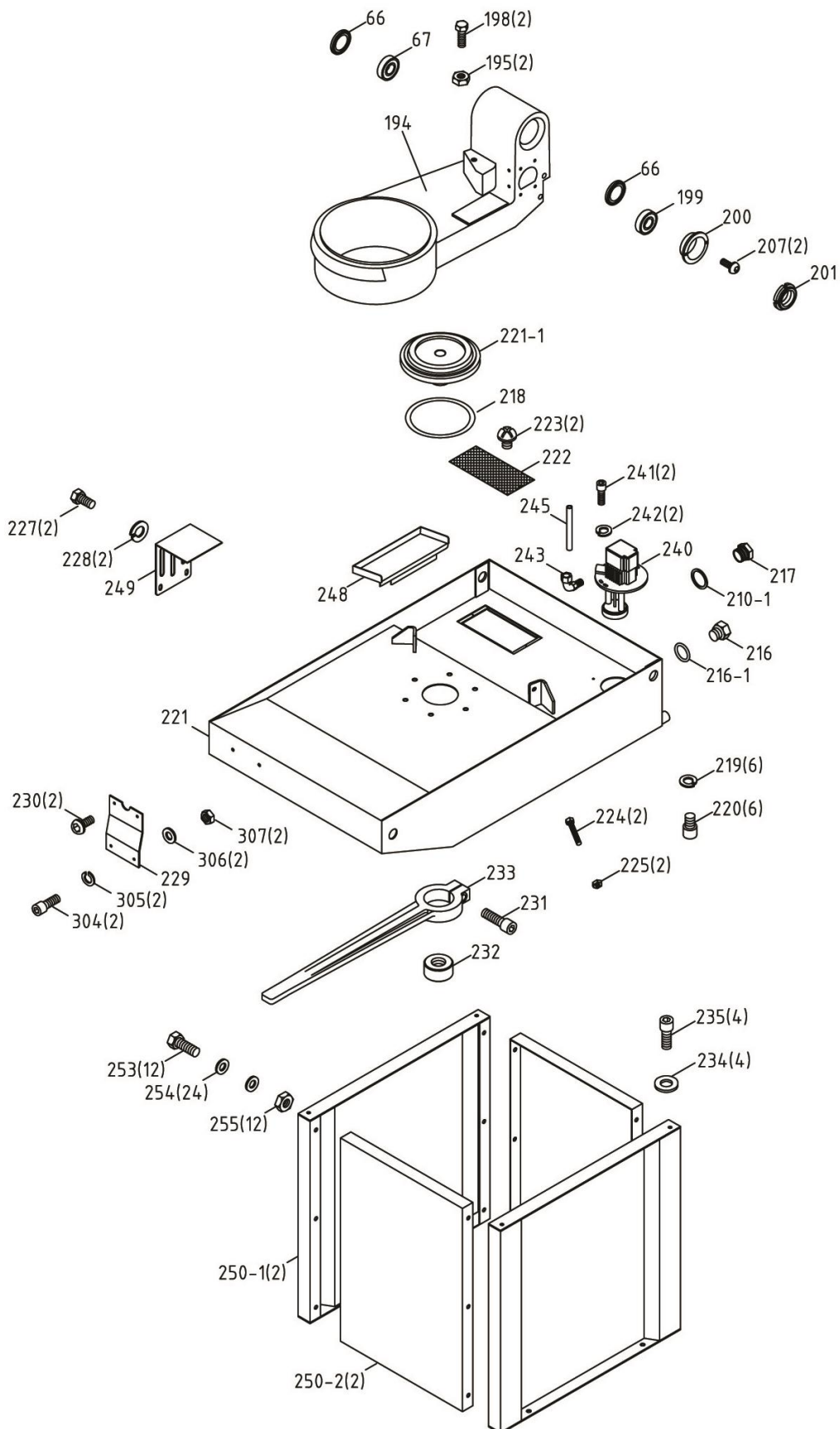
**SX-821DA**

## EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

## SX-821DA



## EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

**SX-821DA**

## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-821DA

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	MBS910CS-01B	Body Frame / Körperrahmen / Archet		1
2	MBS910CS-02B	Anchor Block / Ankerblock / Bloc d'ancrage		1
2A	MBS910CS-02A	Anchor Plate / Ankerplatte / Plaque		1
2B	MBS708CS-02B	Round Head Screw / Rundkopfschraube / Vis à tête ronde	M5x10	2
3	MBS910CS-03B	Shaft / Welle / Arbre		1
4	TS-1504061	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x30	3
5	MBS910CS-05	Anti-Chip Cover / Anti-Chip-Abdeckung / Couvercle anti-copeaux		2
6	BB-32006	Tapered Roller Bearing / Kegelrollenlager / Roulement à rouleaux coniques	32006	2
7	TS-2361081	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M8	3
8	TS-1490081	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M8x45	1
9	MBS708CS-09	Nut / Mutter / Écrou	M8	
11	MBS708CS-11	Thrust Bearing / Drucklager / Palier de butée	51203	1
12	MBS708CS-12	Knob / Knopf / Bouton		1
13	MBS708CS-13	Blade Tension Handle / Klingenspanngriff / Poignée de tension de lame		2 1
14	MBS708CS-14	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	ø16.3xø31.5x1.8t	14
15	MBS910CS-15A	Lead screw / Leitspindel / Vis mère		1
16	TS-154010	Nut / Mutter / Écrou	M16	1
17	TS-1504041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x20	3
18	MBS708CS-18B	Fixed Block / Fester Block / Bloc fixe		1
19	MBS708CS-19	Pin / Stift / Épingle	ø 5X40	2
20	MBS910CS-20	Locking Lever / Verriegelungshebel	M10x60	1
21	MBS910CS-21B	Fixed Block / Fester Block / Bloc fixe		1
22	TS-1504041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x20	2
23	TS-1503041	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à douille	M6x16	4
25	MBS910CS-25	Blade adjust stick / Klingeneinstellstift / Bâton de réglage de la l ame		1
26	TS-1524021	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à douille	M8x10	2
27	TS-1503021	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x10	1
28	MBS708CS-28	Connecting Tube / Verbindungsrohr / Tube de connexion		1
	MBS910CS-28N	Connecting Tube (for Manual cut) / Verbindungsrohr (für manuellen Schnitt) / Tube de connexion (pour coupe manuelle)		1
29	MBS708CS-29	Handle / Handhaben / Poignée		1
	MBS910CS-29N	Handle (for Manual cut)/ Handhaben (für manuellen Schnitt) / P oignée (pour coupe manuelle)		1
30	TS-1550071	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M10	1
32	MBS910CS-32	Round Head Screw / Rundkopfschraube / Vis à tête ronde	M6x30	4
35	TS-1503011	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête c reuse	M6x8	2
38	MBS910CS-38	Klingeneinstellung / Ajustement de la lame		1
39	TS-1524051	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à d ouille	M8x20	2
40	TS-1540061	Hex. Nut / Sechskantmutter / Écrou hexagonal	M8	2
41	MBS910CS-41	Guide / Führung / Guide		2
42	MBS910CS-42	Guide / Führung / Guide		2
43	MBS910CS-43	Eccentric Guide / Exzentrischer Führer / Guide excentrique		2
44	BB-608ZZ	Ball Bearing / Kugellager / Roulement à billes	608ZZ	4
45	MBS708CS-45	C-Retainer Ring / C-Haltering / Anneau de retenue en C	ø 8	4

## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-821DA

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
46	MBS910CS-46	Eccentric Guide / Exzentrischer Führer / Guide excentrique		2
47	MBS910CS-47	Round Head Screw / Rundkopfschraube / Vis à tête ronde	Blade	2
48	MBS910CS-48	Cover / Klängenabdeckung / Couvre-lame		1
49S	MBS708CS-49S	Power Cutting Bracket / Kraftschneidehalterung / Support de coupe électrique		1
49-1	MBS708CS-49-1	Power Cutting Bracket / Kraftschneidehalterung / Support de coupe électrique		1
49-2	MBS708CS-49-2	Cross Round Head Screw / Kreuzrundkopfschraube / Vis à tête ronde cruciforme	M3x30	2
49-3	TS-1550041	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M6	2
49-4	TS-1503031	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x12	2
52	TS-1523011	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à douille	M6x6	2
	MBS910CS-BAC	Blade Adjustable Complete Assembly / Klängenverstellbare Komplettbaugruppe / Ensemble complet réglable à lame		1
54	MBS910CS-54	Blade Adjustable / Klinge verstellbar / Lame réglable		1
55	TS-1523011	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à douille	M6x6	2
56	TS-1504071	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x35	2
57	TS-1550051	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M8	2
58	MBS910CS-58	Blade Cover / Klängenabdeckung / Couvre-lame		1
60	MBS910CS-60	Round Head Screw / Rundkopfschraube / Vis à tête ronde	Socket	2
63	TS-1505061	Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M10x40	2
64	TS-1505031	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M10x25	2
65	MBS910CS-65	Frame Pivot Shaft / Rahmendrehwelle / Arbre de pivotement du cadre		1
66	MBS910CS-66	Anti-Chip Cover / Anti-Chip-Abdeckung / Couvercle anti-copeaux		2
67	BB-32006	Tapered Roller Bearing / Kegelrollenlager / Roulement à rouleaux coniques	32006 1.5HP/400V/3PH	1
71	MBS910CS-71AE	Motor / Motor / Moteur		1
72	TS-1503061	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x25	4
73	TS-2361061	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M6	4
74GA	MBS910CS-74GA	Gear Box Assembly / Getriebebaugruppe / Assemblage de la boîte de vitesses		1
75	TS-2361101	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M10	4
76	TS-1490041	Hex. Cap Screw / Sechskantschraube / Vis à tête hexagonale (08040509 and higher)	M8x25	4
77	MBS910CS-77	Reducer Cover / Reduzierabdeckung / Couvercle du réducteur		1
78	MBS708CS-78	Hose Fitting / Schlauchanschluss / Raccord de tuyau	ø 8x1/4"PT	1
79	TS-1503041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x16	2
80	MBS708CS-80	3 Way Valve / 3-Wege-Ventil / Vanne 3 voies		1
81	MBS708CS-81	PU Tube / PU-Schlauch / Tube en PU	ø 6x240L	1
82	MBS708CS-82	Valve / Ventil / Soupape	1/8"	2
83	MBS708CS-83	Hose Fitting / Schlauchanschluss / Raccord de tuyau	ø 6x1/8"PT	4
84	MBS910CS-84	PU Tube / PU-Schlauch / Tube en PU	ø 6x800L	1
85	TS-1505041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M10x30	1

## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-821DA

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
86	MBS708CS-86	Private Shaft Washer / Private Wellenwaschanlage / Rondelle d'arbre		1
87	MBS708CS-87	Round Head Key / Rundkopfschlüssel / Clé à tête ronde	8x7x50	
88	MBS910CS-88N	Output Shaft / Abtriebswelle / L'arbre de sortie (08040509 and higher)		1 1
89	MBS910CS-89	Round Head Key / Rundkopfschlüssel / Clé à tête ronde	8x7x25	1
90	MBS910CS-90	Ball Bearing / Kugellager / Roulement à billes	6208-2RS	1
91	MBS910CS-91	Spring Bracket / Federhalterung / Support à ressort (07100404 and higher)		1
92	MBS910CS-92	Spring / Feder / Ressort		1
92A	MBS910CS-92A	Bushing / Buchse / Bague		1
93-1	MBS910CS-92-1	Down Bracket / Abwärtshalterung / Support inférieur (07100404 and higher)		1
93-2	TS-1502041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M5x16	2
93-3	TS-2361051	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M5	2
93-4	TS-1540071	Nut / Mutter / Écrou	M10	1
93-5	MBS910CS-93-5	Bushing / Buchse / Bague		1
94	MBS910CS-094	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M10x110	1
95	MBS910CS-95	Hydraulic Cylinder Assembly / Hydraulikzylinderbaugruppe / Ensemble de cylindre hydraulique		1
96	MBS910CS-96	Idler Wheel / Leitrad / Roue libre		1
99	MBS910CS-99	Nut / Mutter / Écrou	AN06	1
100	MBS910CS-100	Blade / Klinge / Lame	0.9x27x2450x5/8T	1
101	MBS910CS-101	Drive Wheel / Lenkrad / Roue motrice		1
102	MBS708CS-102	Drive Shaft Washer / Antriebswellen-Unterlegscheibe / Rondelle d'arbre d'entraînement		1 1
103	TS-1492021	Hex. Cap Screw / Sechskantschraube / Vis à tête hexagonale	M12x30	1
104	MBS910CS-104G	Blade Back Cover / Klingenrückseite / Couverture arrière de la lame		1
105	TS-1503041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x16	4
106	TS-1550041	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M6	4
107	MBS910CS-107	Cross Round Head Screw / Kreuzrundkopfschraube / Vis à tête ronde cruciforme	M5x20	3
108	MBS910CS-108	Hose Clip / Schlauchschelle / Collier de serrage	ø 8	3
109	TS-1504031	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x15	2
110	TS-2361081	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M8	2
111	MBS910CS-111	Label For Dimension of Section Cut / Beschriftung für die Abmessung des Abschnittsschnitts / Étiquette pour la dimension de la coupe de section		1
116	MBS910CS-116	Cover / Abdeckung / Couverture		1
117	MBS910CS-117	Round Head Screw / Rundkopfschraube / Vis à tête ronde	M5x15	2
165S	MBS910CS-165S	Distance Set Rod Assembly / Abstands-Set-Stangenbaugruppe / Ensemble de tige de réglage de distance		1
165-1	MBS708CS-165-1	Distance Set Bracket / Distanz-Set-Halterung / Support de réglage de distance		1
165-2	TS-1550051	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M8	2
165-3	MBS708CS-165-3	Knob / Knopf / Bouton		2
165-4	MBS708CS-165-4	Stock Stop Rod / Stock-Anschlagstange / Tige d'arrêt de stock		1
165-5	MBS910CS-165-5	Distance Set Rod / Distanz-Set-Stange / Tige de réglage de distance		1
165-6	TS-154009	Hex. Nut / Sechskantmutter / Écrou hexagonal	M14	1

## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-821DA

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
165-7	MBS708CS-165-7	Scale / Skala / Échelle		1
165-8	MBS708CS-165-8	Rivet / Niet / Rivet	ø 2	4
170	MBS910CS-170	Wheel / Rad / Roue		1
171	MBS708CS-171	Pin / Stift / Épingle	ø 5x35	1
172	MBS910CS-172	Bearing Cover / Lagerdeckel / Couvercle de palier		1
173	MBS708CS-173	Thrust Bearing / Drucklager / Palier de butée	ø 30x ø 47x3.5	1
174	MBS708CS-174	Vises Handle / Schraubstockgriff / Poignée d'étau		1
175	MBS708CS-175	Spring / Feder / Ressort		1
176	MBS910CS-176	Bushing / Buchse / Bague		1
178	MBS708CS-178	Washer / Unterlegscheibe / Rondelle	ø 6.5x ø 18	1
179	TS-1503041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x16	1
180	MBS910CS-180G	Vise Jaw Bracket / Schraubstockbackenhalterung / Support de mâchoire d'étau		1
181	MBS910CS-181	Vise / Schraubstock / Vice		1
182	MBS708CS-182	Hex. Socket Flat Head Screw / Verhexen. Flachkopfschraube mit Innensechskant / Hex. Vis à tête plate à douille	M6x12	2
183	TS-1505041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M10x30	2
184	TS-2361101	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M10	2
185	MBS910CS-185G	Vise / Schraubstock / Vice		1
186	MBS910CS-186G	Vise Jaw Bracket / Schraubstockbackenhalterung / Support de mâchoire d'étau		1
187	TS-1524021	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à douille	M8x10	1
188	MBS910CS-188	Vise / Schraubstock / Vice		1
189	TS-1503041	Socket Head Cap Screw Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x16	2
190	MBS910CS-190	Lead screw Assembly / Leitspindelbaugruppe / Assemblage de la vis mère		1
191	TS-1524051	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à douille	M8x20	1
193	MBS910CS-193	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x110	2
194	MBS910CS-194G	Swivel Arm / Schwenkarm / Bras pivotant		1
195	TS-1540071	Hex. Nut / Sechskantmutter / Écrou hexagonal	M10	2
196	MBS910CS-196	Vise Jaw Adjustable Rod / Verstellbare Stange mit Schraubstockbacke / Tige réglable à mâchoire d'étau		1
197	MBS708CS-197	O-Retainer Ring / O-Haltering / Anneau de retenue torique	ø 9.8x ø 2.4	1
198	TS-2210451	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M10x45	2
199	BB-32007	Tapered Roller Bearing / Kegellorenlager / Roulement à rouleaux coniques	32007	1
200	MBS910CS-200	Bushing / Buchse / Bague		1
201	MBS910CS-201	Nut / Mutter / Écrou	AN-07	1
202	MBS708CS-202	Bolt / Bolzen / Boulon		1
207	TS-1522051	Socket Set Screw / Innensechskantschraube / Vis de réglage à douille	M5x16	2
209	MBS910CS-209G	Control Box Base / Steuerkastenbasis / Base du boîtier de commande		1
209-1	MBS910CS-209-1	On/Off Value Knob / Ein/Aus-Wert-Regler / Bouton de valeur marche/arrêt		1
209-2	MBS910CS-209-2	Throttle Valve Knob / Drosselklappenknopf / Potentiomètre		1
210-1	MBS910VS-210-1	O-Retainer Ring / O-Haltering / Anneau de retenue torique	P16	1
214	MBS910CS-214	Label for Name Plate (not shown) / Etikett für Namensschild / Étiquette pour plaque signalétique		1



## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-821DA

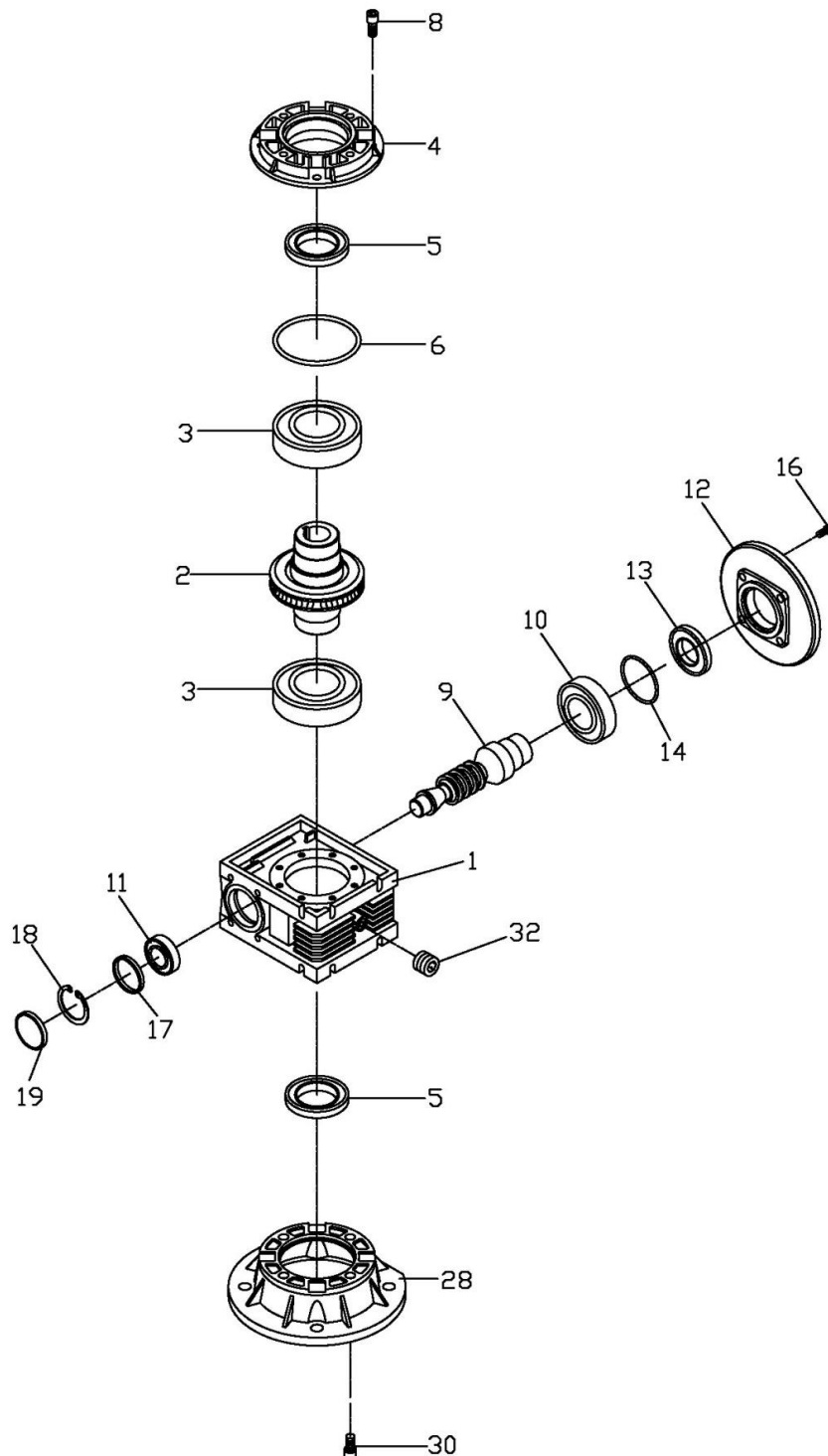
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
215	MBS910CS-215	Control Switch Assembly/ Steuerschalterbaugruppe / Ensemble de commutateur de commande		1
216	MBS708CS-216	Hex Socket Plug / Innensechskantstecker / Prise à six pans creux	3/8"PT	1
216-1	MBS708CS-216-1	O-Retainer Ring / O-Haltering / Anneau de retenue torique	P14	1
217	MBS910VS-217	Oil Mirror (oil glass) / Ölspiegel (Ölglas) / Miroir à huile (verre à huile)	3/8"PT	1
218	MBS910CS-218	O-Retainer Ring / O-Haltering / Anneau de retenue torique	ID19.5x5.7	1
219	TS-2361101	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M10	6
220	TS-1505021	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M10x 20	6
221	MBS910CS-221B	Coolant Pan / Kühlmittelwanne / Bac de liquide de refroidissement		1
221-1	MBS910CS-221-1G	Swivel Arm Base / Schwenkarmbasis / Base de bras pivotant		1
222	MBS708CS-222	Filter / Filter / Filtre		1
223	MBS708CS-223	Cross Round Head Screw/ Kreuzrundkopfschraube / Vis à tête ronde cruciforme	M4x8	2
224	TS-1491081	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M10x50	1
224-1	TS-1491161	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M10x100	1
225	TS-1541041	Hex. Nut / Sechskantmutter / Écrou hexagonal	M10	2
227	TS-1491031	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M10x25	2
228	TS-2361101	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M10	2
229	MBS910CS-229	Fixed Plate / Feste Platte / Plaque fixe		1
230	MBS708CS-230	Round Head Screw / Rundkopfschraube / Vis à tête ronde	M6x10	2
231	TS-1505051	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M10x35	1
232	MBS708CS-232	Nut / Mutter / Écrou		1
233	MBS910CS-233	Adjustable Handle / Verstellbarer Griff / Poignée réglable		1
234	TS-1550051	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M8	4
235	TS-1504051	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x25	4
240	MBS708CS-240E	Pump / Pumpe / Pompe	1/8HP/400V	1
241	MBS708CS-241	Pan Head Screw / Flachkopfschraube / Vis à tête cylindrique	M6x15	2
242	TS-2361061	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M6	2
243	MBS708CS-243	Micro Control Block / Mikrosteuerblock / Bloc de microcontrôle	3/8"x3/8"	1
245	MBS708CS-245	PU Tube / PU-Schlauch / Tube en PU		1
248	MBS708CS-248G	Fluid Collected Plate / Flüssigkeitssammelplatte / Plaque de collecte de liquide	ø 8x1300L	1
249	MBS910CS-249	Feed Support / Feed-Unterstützung / Prise en charge des flux		1
250	MBS910CS-250	Stand Leg Set / Standbein-Set / Ensemble de pieds de support		1
	MBS910CS-250-1G	Stand Leg / Standbein / Pied de support		2
	MBS910CS-250-2G	Stand Leg / Standbein / Pied de support		2
253	TS-1490031	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M8x20	12
254	TS-1550051	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M8	24
255	TS-1540061	Hex. Nut / Sechskantmutter / Écrou hexagonal	M8	12
262	TS-2361061	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M6	4
263	TS-1503041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x16	4
282	MBS708CS-282	Knob / Knopf / Bouton		1
283	TS-1504031	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x16	2
294S	TS-1504031	Brush Assembly / Bürstenbaugruppe / Ensemble de brosse		1
294-1	MBS910CS-294S	Brush Support / Bürstenunterstützung / Support de brosse		1
294-2	MBS910CS-294-2	Brush / Bürste / Brosse		1
294-3	TS-1482061	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M6x30	1
294-4	TS-1550041	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M6	2

## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

**SX-821DA**

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
294-5	TS-1540041	Hex. Nut / Sechskantmutter / Écrou hexagonal	M6	1
297-7	TS-2246102	Socket Head Button Screw / Innensechskantschraube / Vis à bouton à tête creuse	M6x10	2
304	TS-1503041	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M6x16	2
305	TS-2361061	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	M6	2
306	TS-1550041	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M6	2
307	TS-1540041	Hex. Nut / Sechskantmutter / Écrou hexagonal	M6	2
308	MBS708CS-308	Blade tension Meter / Messerspannungsmesser / Tensiomètre de lame		1
325	MBS910CS-325	Micro Switch Bracket / Mikroschalterhalterung / Support de micro-interrupteur		1
326	MBS910CS-326	Cross Round Head Screw / Kreuzrundkopfschraube / Vis à tête ronde cruciforme	M4x28	2
327	TS-1550031	Flat Washer / Flache Unterlegscheibe / Rondelle plate	M5	2
328	TS-1481041	Hex. Cap Screw / Verhexen Kopfschraube / Hex Vis à capuchon	M5X16	2

## EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

**SX-821DA**

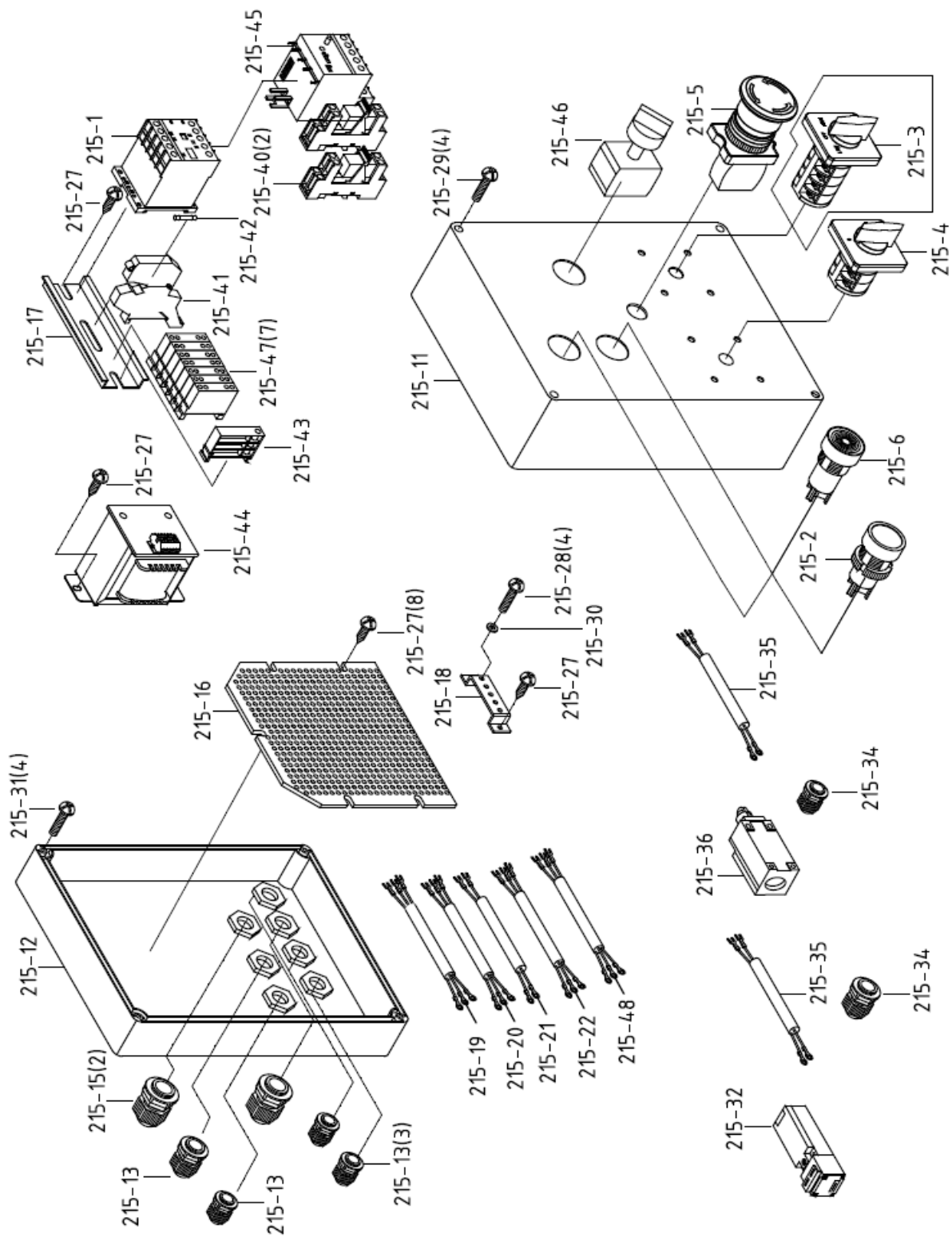
## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

**SX-821DA**

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	MBS708CS-74GA-1	Gear Box / Getriebe / Boîte de vitesses		1
2	MBS910CS-74GA-2	Worm Gear / Schneckengetriebe / Vis sans fin	E=1/40	1
3	BB-6008ZZ	Ball Bearing / Kugellager / Roulement à billes	6008ZZ	2
4	MBS708CS-74GA-4	Gear Box Cover / Getriebeabdeckung / Couvercle de boîte de vitesses		1
5	MBS708CS-74GA-5	Oil Seal / Öldichtung / Joint Huile	TC40x62x7b	2
6	MBS708CS-74GA-6	Oil Seal / Öldichtung / Joint Huile		1
8	MBS708CS-74GA-8	Socket Star Head Screw/ Innensechskantschraube / Vis à tête creuse en étoile	M6x16	8
9	MBS910CS-74GA-9	Worm Shaft / Schneckenwelle / Arbre à vis sans fin		1
10	BB-6006ZZ	Ball Bearing / Kugellager / Roulement à billes	6006ZZ	1
11	BB-6204ZZ	Ball Bearing / Kugellager / Roulement à billes	6204ZZ	1
12	MBS708CS-74GA-12	Motor Flange / Motorflansch / Bride moteur		1
13	MBS708CS-74GA-13	Oil Seal / Öldichtung / Joint Huile	TC30x47x7b	1
14	MBS708CS-74GA-14	Oil Seal / Öldichtung / Joint Huile		1
16	MBS708CS-74GA-8	Socket Star Head Screw/ Innensechskantschraube / Vis à tête creuse en étoile	M6x16	6
17	MBS708CS-74GA-17	Washer / Unterlegscheibe / Rondelle		1
18	MBS708CS-74GA-18	C-Ring / C-Ring / Anneau en C		1
19	MBS708CS-74GA-19	Oil Seal / Öldichtung / Joint Huile		1
28	MBS708CS-74GA-28	Connect Flange / Flansch verbinden / Connecter la bride		1
30	TS-1504031	Socket Head Cap Screw / Innensechskantschraube / Vis à tête creuse	M8x16	4
32	MBS708CS-74GA-32	Oil Plug / Ölstopfen / Bouchon d'huile		2
	MBS910CS-74GA	Gear Box Assembly / Getriebebaugruppe / Assemblage de la boîte de vitesses 1~32 (08040509 and higher)		

EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

**SX-821DA**



## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## SX-821DA

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
215-1	MBS708CS-215-1	Magnetic-Contact / Magnetkontakt / Contact magnétique	C-06D	1
215-2	MBS708CS-215-2	Push-Button Switch / Druckknopfschalter / Interrupteur à bouton-poussoir	NPB-F20G 600V/20A	1
215-3	MBS708CS-215-3	Main Power Switch / Hauptschalter / Interrupteur d'alimentation principal	600V/20A HY57B	1
215-4	MBS708CS-215-4	Choice-Switch / Wahlschalter / Choix-Switch	NLD-22	1
215-5	MBS708CS-215-5	Emergency-Stop Switch / Not aus / Interrupteur d'arrêt d'urgence		1
215-6	MBS708CS-215-6	Power Light / Power-Licht / Lumière d'alimentation		1
215-11	MBS708CS-215-11	Box Upper Lib (Black) / Box Upper Lib (Schwarz) / Boîte Upper Lib (Noir)		1
215-12	MBS708CS-215-12	Box Seat (Black) / Logensitz (Schwarz) / Siège de boîte (noir)		1
215-13	MBS708CS-215-13	Cable-Gland / Kabelverschraubung / Presse-étoupe	PG-9	4
215-15	MBS708CS-215-15	Cable-Gland / Kabelverschraubung / Presse-étoupe	PG-13.5	2
215-16	MBS708CS-215-16	Net-Pin / Netz-Pin / Broche réseau		1
215-17	MBS708CS-215-17	Din-Rails / Din-Schienen / Rails Din		1
215-18	MBS708CS-215-18	Grand Copper Pin / Großer Kupferstift / Grande épingle en cuivre		1
215-19	MBS708CS-215-19	Power Cable / Stromkabel / Câble d'alimentation	H07RN-Fx1.5mm <sup>2</sup>	1
215-20	MBS708CS-215-20	Motor Cable / Motorkabel / Câble moteur	1.25mm <sup>2</sup> x7C	1
215-21	MBS708CS-215-21	Limit Cable / Begrenzungskabel / Câble limite	H05VV-Fx0.75mm <sup>2</sup>	1
215-22	MBS708CS-215-22	Pump Cable / Pumpenkabel / Câble de pompe	H05VV-Fx0.75mm <sup>2</sup>	1
215-27	MBS708CS-215-27	Self-tapping Screw / Selbstschneidende Schraube / Vis autotaraudeuse	M4X8	10
215-28	MBS708CS-215-28	Cross Round Head Screw / Kreuzrundkopfschraube / Vis à tête ronde cruciforme	M4X6	4
215-29	MBS708CS-215-29	Cross Round Head Screw / Kreuzrundkopfschraube / Vis à tête ronde cruciforme	M4x12	4
215-30	MBS708CS-215-30	Star Washer / Sternscheibe / Rondelle étoile	M4	6
215-32	MBS708CS-215-32	Limit Switch for Blade Guard / Endschalter für Klingenschutz / Fin de course pour protège-lame	AZD-S11	1
215-34	MBS708CS-215-34	Cable-Gland / Kabelverschraubung / Presse-étoupe	PG-11	2
215-35	MBS708CS-215-35	Limit Cable / Begrenzungskabel / Câble limite	H05VV-Fx0.75mm <sup>2</sup>	1
215-36	MBS708CS-215-36	Limit Switch for Bow Down / Endschalter für Bug Down / Fin de course pour Bow Down	AZD-112	1
215-40	MBS708CS-215-40	Relay / Relais / relais	24V	1
215-41	MBS708CS-215-41	Fuse Seat / Sicherungssitz / Siège de fusible		1
215-42	MBS708CS-215-42	Fuse / Sicherung / Fusible	2A	1
215-43	MBS708CS-215-43	Fix Block / Block reparieren / Réparer le bloc		1
215-44	MBS708CS-215-44	Transformer / Verwandeln / Transformateurs	400/24V	1
215-45	MBS910CS-215-45	Overload protector / Überlastungsschutz / Protecteur de surcharge	2.4A-3.6A	1
215-46	MBS910CS-215-46	Auto/Manual switch / Automatischer/manueller Schalter / Commutateur automatique/manuel	NSS22-S211B	1
215-47	MBS910CS-215-47	Terminal Block / Klemmenblock / Bornier CABURE	CABURE 600V 24A 24-12AGE	1
215-48	MBS910CS-215-48	Push-Button Switch Cable / Druckknopfschalterkabel / Câble d'interrupteur à bouton-poussoir	H05VV-F 2 x0.75 mm <sup>2</sup>	1



## 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-821DA**

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 60204-1:2018**

**EN ISO 16093:2017**

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 portable

**SX-821DA**

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 16093:2017**

**EN 60204-1:2018**

**EN ISO 13849-1:2015**

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 :