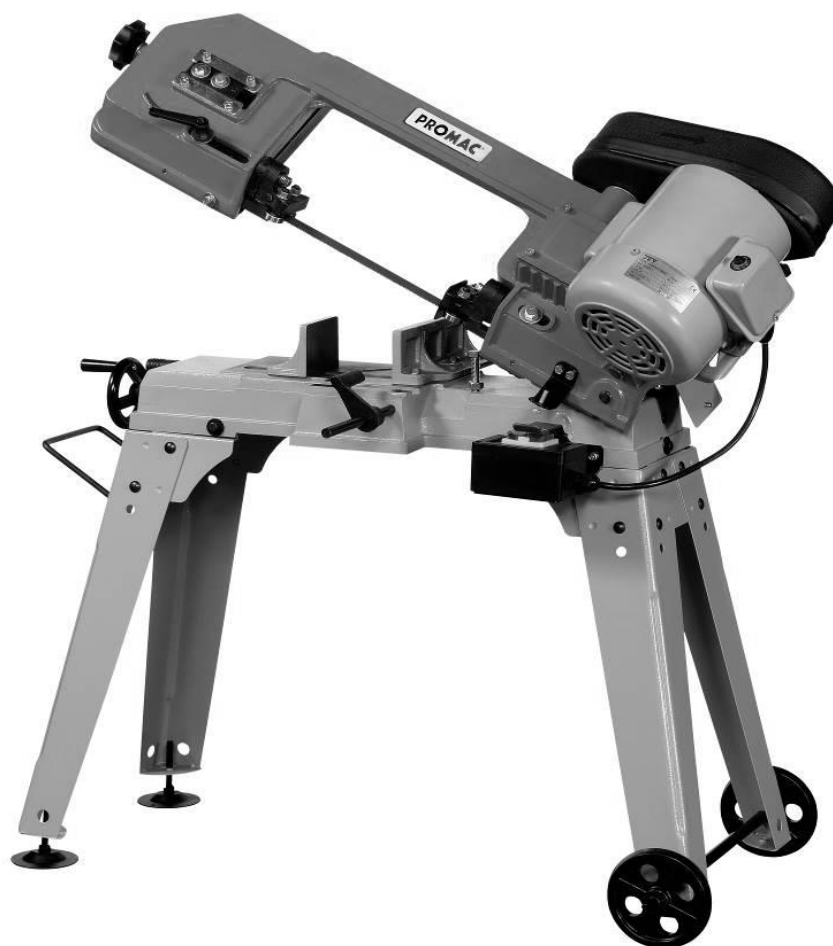


# HVBS-56M

METAL BANDSAW

SCIE A RUBAN

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 TOOL FRANCE machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a TOOL FRANCE HVBS-56M 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

#### 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 pressure adjustment

Vice 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\*\*.

### 2. Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is 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, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at [www.promac.fr](http://www.promac.fr) or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

### 3. Safety

#### 3.1 Authorized use

This machine is designed for sawing machinable metal and plastic materials only.

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

#### Never cut magnesium- high danger to fire!

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation and maintenance and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of metalworking machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

### 3.2 General safety notes

Metalworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation. Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine.

Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the mains cord.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals. Always wear the approved working outfit

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

For the safe handling of saw blades wear work gloves.

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

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

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 behavior.

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	187 mm
Cutting width 90°	max 150 mm
Cutting width 45°	max 75 mm
Cutting height	max 125 mm
Sawblade length	1635 - 1645 mm
Blade width	12 - 13 mm
Blade thickness	0,6 mm
Cutting speeds	20/30/50 m/min
Vice adjustment	0° - 45°
Weight	50 kg
Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0.24 kW (1/3 HP)S1
Reference current	3 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm <sup>2</sup>
Installation fuse protection	10 A

### 4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):

Idling	74,2 dB (A)
Operating	87,8 dB (A)

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

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

### 4.3 Contents of delivery

Machine stand with wheels  
 12,5mm carbonized steel saw blade  
 Adjustable material stop  
 Belt drive and cover  
 Assembly kit  
 Operating manual  
 Spare parts list

## 5. Transport and start up

### 5.1 Transport and installation

For transport use a forklift or hand trolley. Make sure the machine does not tip or fall off during transport.

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

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.

With the help of another person turn the saw over so that it rests on the motor and the saw bow (Fig 1). Place it on a cardboard, or a surface that will not damage the saw.

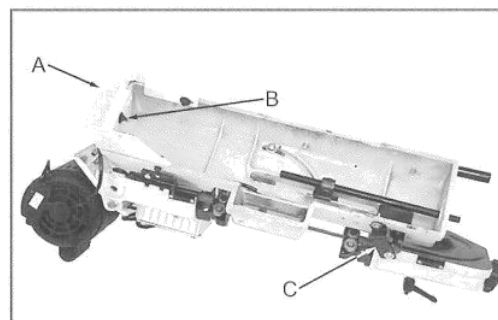


Fig 1

Attach the cross brace (A, Fig 1) to the motor side of the bed using 3 hex cap screws, washers and nuts. Tighten the nut on the end of the bed (B, Fig 1) first, followed by the nuts on the side.

Attach the legs to the cross brace using 8 carriage bolts, washers and nuts.

Remove the brace (C, Fig 1) on the opposite end of the bed and bow.

Attach the cross brace and legs on the opposite end of the bed.

Attach the adjustable feet (A, Fig 2) to the legs opposite of the motor.

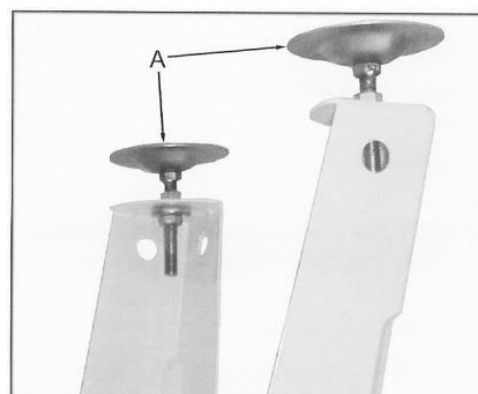


Fig 2

Slide the axle (A, Fig 3) through the legs.

Place two big washers (B, Fig 3), a wheel and another big washer on both ends before you secure with split pins (C, Fig 3).

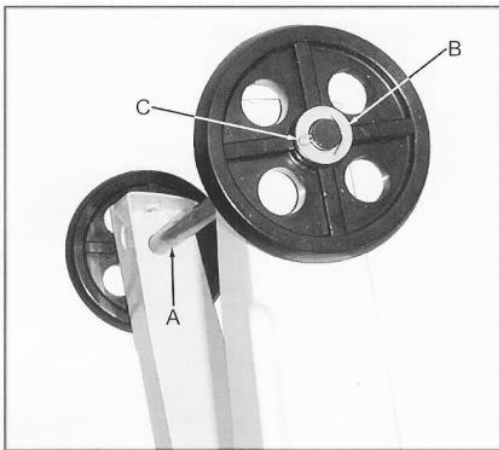


Fig 3

Carefully turn the saw onto its stand and adjust the feet.

Put the handle (A, Fig 4) through the holes in the stand legs and secure with split pins.

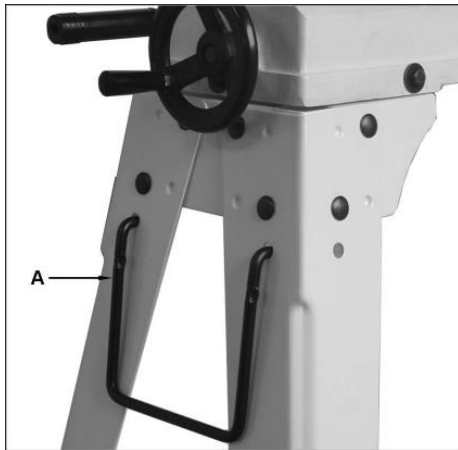


Fig 4

Slide pulley cover (A, Fig 5) around motor shaft and worm gear shaft. Secure with three pan screws. (B, Fig 5)

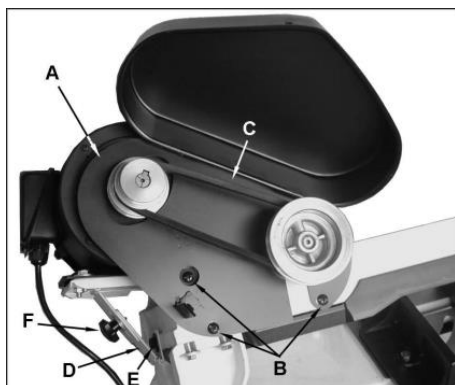


Fig 5

Place the V-belt (C, Fig 5) on both pulleys.

Attach the tension bracket (D, Fig 5) to the saw bow with one hex head bolt and flat washer (E, Fig 5).

Connect the two tension brackets with one plum knob (F, Fig 5).

Tension the belt (don't over tighten).

Insert the stop rod (A, Fig 6) into the bed and tighten the set screw (B, Fig 6).

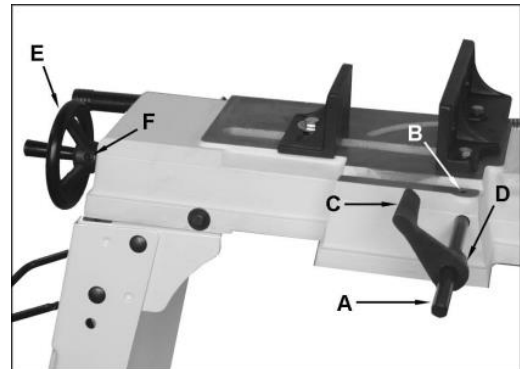


Fig 6

Slide stock stop (C, Fig 6) onto the rod and tighten the set screw (D, Fig 6).

Slide the handwheel (E, Fig 6) onto the shaft and secure by tightening the set screw (F, Fig 6). Make sure the set screw seats on the flat portion of the shaft.

Attach the switch box (A, Fig 7) to the machine bed and the stop tip (B, Fig 7) to the saw arm.

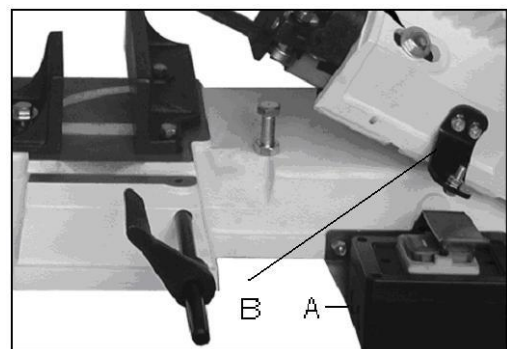


Fig 7

Adjust the stop tip to actuate the main switch when saw arm is fully lowered.

### 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 10A 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.

The red button on the main switch stops the machine.

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.

Place a bucket underneath the cutting area to collect the cutting chips and the cut off parts.

Lubricate the band saw blade with a few drops of cutting oil.

Don't cut magnesium-  
high danger of 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.**

20 m/min

for tool steel, alloy steel and bearing bronzes.

30 m/min

for mild steel, hard brass or bronze.

50 m/min

for soft brass, aluminium or other light materials.

Disconnect the machine from the power source.

Place saw arm in the horizontal position.

Loosen tension plate lock (A, Fig 8).

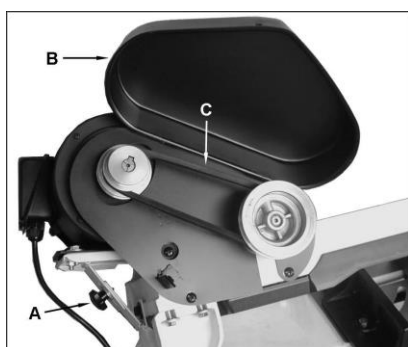


Fig 8

Open pulley cover (B, Fig 8) and place the belt (C, Fig 8) on the desired pulley combination.

Tension the belt (don't over tighten the belt).

Close the pulley cover and connect to power source.

### 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.

Open the wheel cover.

Remove the red blade guards.

Release the blade tension and remove the blade.

Place new blade and make sure the teeth are pointing the cutting direction (Fig 9).

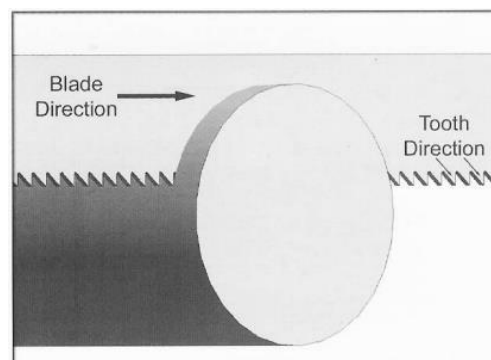


Fig 9

Turn the blade tension knob (B, Fig 10) until the proper blade tension is achieved.

Place a few drops of lightweight oil on the blade.

Install the red blade guards and the wheel cover.

### Warning:

**It is essential that the two red guards and the wheel cover are installed after the new blade has been fitted. Failure to comply may cause serious injury!**

Connect to the power source.

### 7.3 Blade guides adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Loosen the indexable knob (A, Fig 10) and slide blade guide assembly (E, Fig 10) as close as possible without interfering the material being cut. Tighten knob.



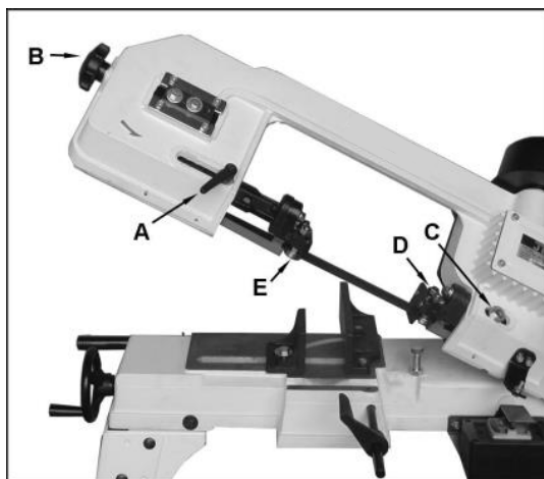


Fig 10

Loosen the bolt (C, Fig 10) and slide blade guide assembly (D, Fig 10), as close as possible, without interfering the material being cut. Tighten bolt.

#### 7.4 Guide bearing adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Loosen bolt (A, Fig 11) and adjust assembly so that back roller bearing is approximately 0,1mm from the back of the blade. Tighten bolt.

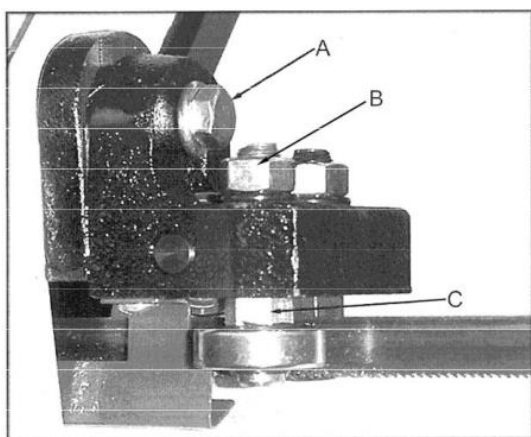


Fig 11

Loosen nut (B, Fig 11) and turn eccentric shaft (C, Fig 11) to adjust bearing to a clearance of 0,05mm.

Tighten nut to lock.

#### 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.

Confirm that the blade tension is set properly.

Run the saw at lowest speed.

The blade should run next to but not tightly against the wheel flange.

If blade tracking needs to be adjusted loosen the bolt (A, Fig 12).

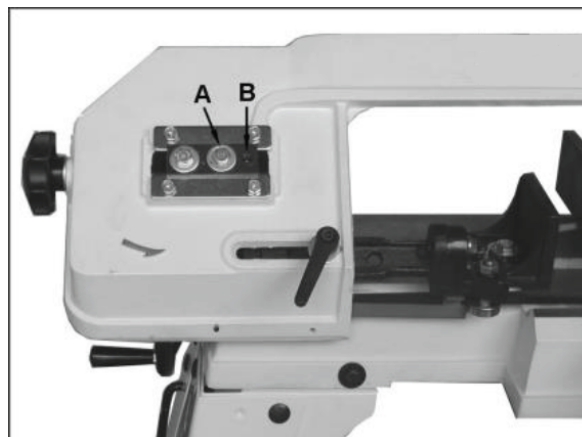


Fig 12

Turning the set screw (B, Fig 12) clockwise tracks the blade closer to the wheel flange.

The tracking is sensitive, start with  $\frac{1}{4}$  turn of the set screw.

Once tracking is set, tighten bolt (A, Fig 12) firmly.

#### 7.6 Feed pressure adjustment

Turn the handle (A, Fig 13) clockwise to decrease the cutting pressure and turn it counter-clockwise to increase the pressure.

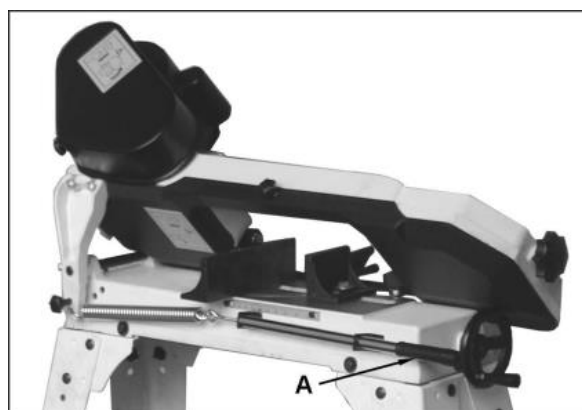


Fig 13

A good indication of proper feed pressure is the shape of the cutting chips. If the chips are thin or powdered increase the feed pressure.

### 7.7 Vice adjustment

To open and close the vice use the handwheel.

The vice can be adjusted for square and miter cuts.

Loosen the hex cap bolts and adjust the vice for the cut.

There is a scale on the back side of the bed to aid in setting up the vice. (Always check the vice 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.

Regularly lubricate the vice lead screw with grease.

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

Defective safety devices must be replaced immediately.

### Changing Gearbox Oil:

**Change gear box oil after the first 3 months of operation (respectively after 50 operating hours).**

There after, change the oil once a year (respectively every 500 operating hours)

Disconnect the machine from the power source.

Place the saw arm in the horizontal position.

Remove screws (A, Fig. 14) from the gear box and remove the cover plate and gasket.



Fig 14

Hold a container under the lower right corner of the gear box while slowly raising the saw arm.

Place the saw arm in the horizontal position again.

Wipe out remaining oil with a rag.

Fill the gear box with approximately 0,350 liters of **Mobil Gear 634** ( ISO VG 460) gear oil or equivalent.

Replace the gasket and cover.

## 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.

### Cut is not square

\*Vice setting is bad.

\*Blade guide setting is bad.

\*Sawblade is dull.

### Cutting surfaces is bad

\*Wrong sawblade chosen

\*Sawblade is dull

\*Blade guide setting is bad

\*Blade tension too low

\*Feed pressure 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 TOOL FRANCE Pricelist for various saw blades.



## DE - DEUTSCH

### GEBRAUCHSANLEITUNG

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen TOOL FRANCE Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Metall-Bandsäge HVBS-56M 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

##### 5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung

Montage

Elektrischer Anschluss

Inbetriebnahme

##### 6. Betrieb der Maschine

##### 7. Rüst- und Einstellarbeiten

Schnittgeschwindigkeit

Montage des Sägebandes

Sägebandführung

Rollenführung Einstellung

Bandlauf Einstellung

Schnittdruck Einstellung

Schraubstock Einstellung

##### 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.

#### 2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist.

Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

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

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

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

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

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter [www.promac.fr](http://www.promac.fr) einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

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

#### 3. Sicherheit

##### 3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

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 Feueregefahr!**

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 Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

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

Zum Handhaben des Sägebandes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

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

Beim Sägen von Rundholz das Werkstück gegen Verdrehen sichern. Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

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.

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.

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	187 mm
Schnittbreite bei 90°	max 150 mm
Schnittbreite bei 45°	max 75 mm
Schnitthöhe	max 125 mm
Sägebandlänge	1635 - 1645 mm
Sägebandbreite	12 – 13 mm
Sägebandstärke	0,6 mm
Schnittgeschwindigkeit	20/30/50m/min
Schraubstockverstellung	0° - 45°
Maschinengewicht	50 kg
Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,37 kW (0,5 PS) S1
Betriebsstrom	3,2 A
Anschlussleitung(H07RN-F)	3x1,5mm <sup>2</sup>
Bauseitige Absicherung	10A

### 4.2 Schallemission

Schalldruckpegel ( nach EN 11202):

Leerlauf 74,2 dB(A)

Bearbeitung 87,8 dB(A)

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

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

### 4.3 Lieferumfang

Maschinenuntersatz mit Rädern  
 Karbonstahl Sägeband 12,5 mm  
 Einstellbarer Ablänganschlag  
 Riemenantrieb und -Abdeckung  
 Montagezubehör  
 Gebrauchsanleitung  
 Ersatzteilliste

## 5. Transport und Inbetriebnahme

### 5.1. Transport und Aufstellung

Die Maschine wird in Karton verpackt ausgeliefert.

Zum Transport verwenden Sie einen handelsüblichen Stapler oder Hubwagen. Sichern Sie die Maschine beim Transport gegen Umfallen.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

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.

Holen Sie sich Hilfe und stellen Sie die Maschine auf den Kopf, so dass sie auf Motor und Sägearm aufliegt (Fig 1).

Verwenden Sie einen Karton als Unterlage um Lackschäden zu vermeiden.

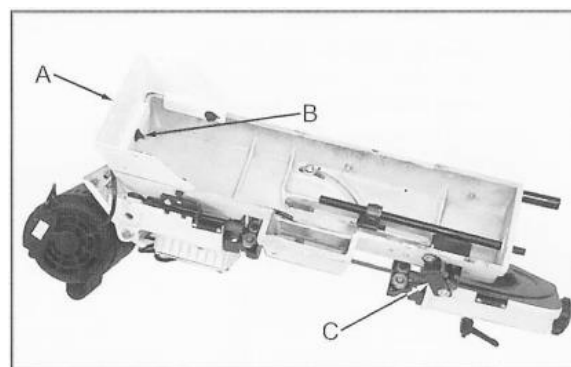


Fig 1

Befestigen Sie den Sockelträger (A, Fig1) mit 3 Sechskantschrauben, Scheiben und Muttern auf der Motorseite des Maschinenbettes.

Ziehen Sie zuerst die Mutter am Bettende (B, Fig 1) fest, dann die seitlichen Muttern.

Montieren Sie die Sockelfüße mit 8 Torbandschrauben, Scheiben und Muttern auf den Sockelträger.

Entfernen Sie die Transportsicherung (C, Fig1) vom gegenüberliegenden Bett- und Sägearmende.

Befestigen Sie den zweiten Sockelträger und die restlichen Sockelfüße.

Montieren Sie die Nivellierschuhe (A, Fig 2) an die dem Motor abgewandten Sockelfüße.

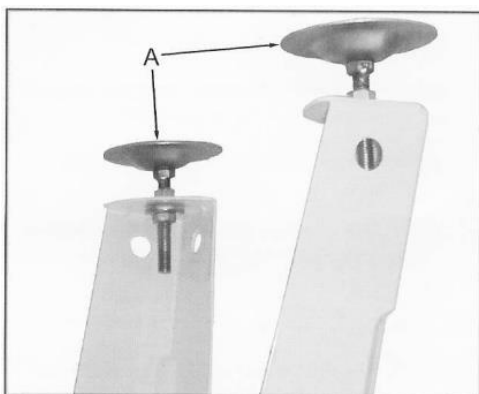


Fig 2

Schieben Sie die Radachse (A, Fig 3) durch die SockelfüÙe.

Montieren Sie jeweils eine große Scheibe (B, Fig 3), ein Rad und noch eine Scheibe bevor Sie mit Splinten (C, Fig 3) sichern.

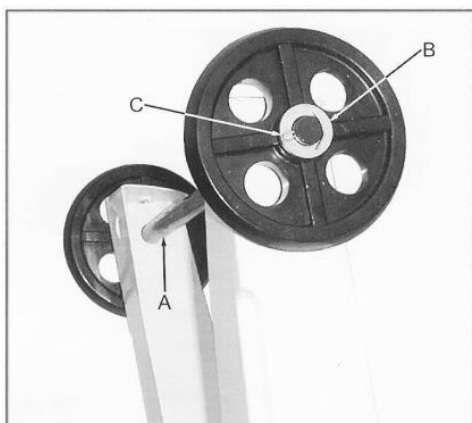


Fig 3

Stellen Sie die Maschine vorsichtig auf die FüÙe und nivellieren Sie diese.

Schieben Sie den Transportgriff (A, Fig 4) durch die StänderfüÙe und sichern Sie mit den gelieferten Splinten.

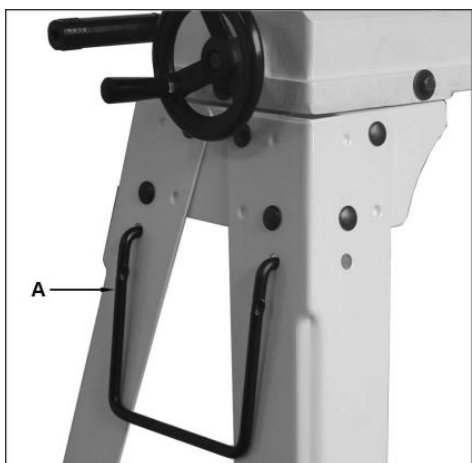


Fig 4

Fädeln Sie den Riemenschutz (A, Fig 5) über die Motor- und Getrieberiemenscheibe und schrauben Sie ihn mit drei Rundkopfschrauben und Scheiben (B, Fig 5) fest.

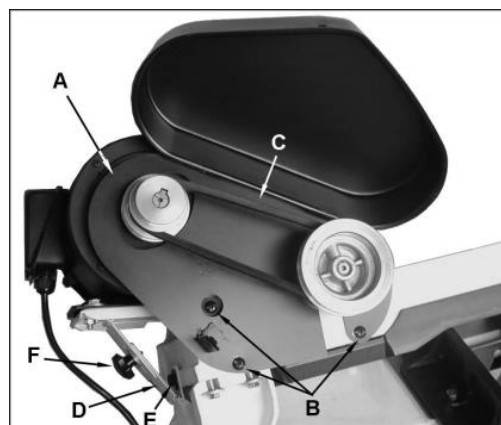


Fig 5

Montieren Sie den Keilriemen (C, Fig 5).

Befestigen Sie den Spannbügel (D, Fig 5) mit einer Sechskantschraube und Scheibe (E, Fig 5) am Sägearm.

Verbinden Sie die zwei Spannbügel mit einer Torbandschraube, Scheibe und Mutter (F, Fig 5).

Den Riemen leicht spannen.

Montieren Sie die Anschlagstange (A, Fig 6) am Maschinenbett mit dem Gewindestift (B, Fig 6).

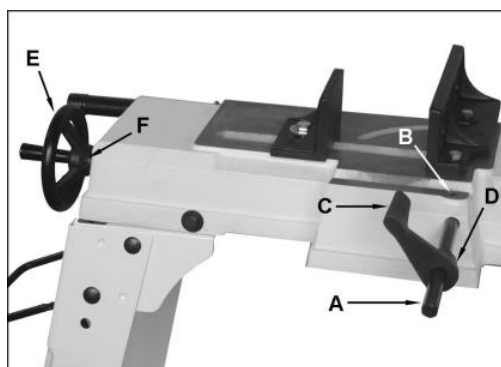


Fig 6

Befestigen Sie den Ablänganschlag (C, Fig 6) mit dem Gewindestift (D, Fig 6).

Befestigen Sie das Handrad (E, Fig 6) an der Schraubstockspindel. Klemmen Sie dabei mit dem Gewindestift (F, Fig 6) auf die Ablattung.

Befestigen Sie das Schaltergehäuse (A, Fig 7) am Maschinenbett und den Stopptaster (B, Fig 7) am Sägearm.

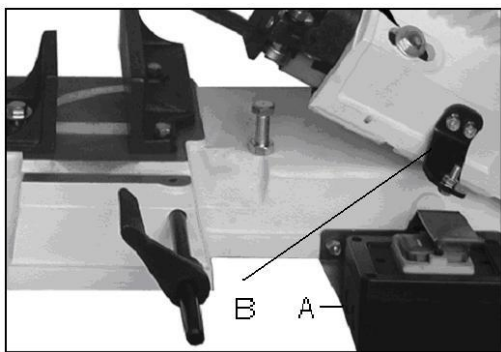


Fig 7

Stellen Sie den Stopptaster so ein dass in der untersten Sägearmstellung die Aus-Taste am Schalter betätigt wird.

### 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 10A 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 am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

Die Säge ist mit einer automatischen Abschaltung versehen.

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

## 6. Betrieb der Maschine

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Nur mit scharfem und fehlerfreiem Sägeblatt arbeiten!

Führen Sie Messarbeiten nur bei Stillstand der Maschine durch.

Im Schraubstock nicht zu kurz einspannen.

Stellen Sie einen Eimer unter die Maschine um Sägespäne und Sägeabschnitte aufzufangen.

Schmieren Sie das Sägeband mit einigen Tropfen Schneidöl.

**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.**

#### 20 m/min

Für hochlegierten Stahl und Lagerbronzen.

#### 30 m/min

Für niedriglegierten Stahl, Hartmessing oder Bronze.

#### 50 m/min

Für Weichmessing, Aluminium und Kunststoffe.

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Den Sägearm waagrecht stellen.

Die Klemmung am Spannbügel (A, Fig 8) lösen.

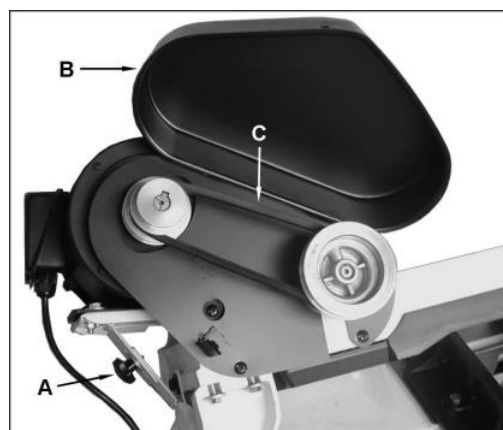


Fig 8

Den Riemendeckel (B, Fig 8) öffnen und den Riemen (C, Fig 8) auf der gewünschten Riemenstufe auflegen.

Den Riemen leicht spannen.

Den Riemendeckel schließen und Stromversorgung wieder herstellen.

### 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.

Öffnen Sie den Räderdeckel.

Entfernen Sie die roten Bandabdeckungen.

Lösen Sie die Blattspannung und entfernen Sie das Sägeband.

Montieren Sie das neue Sägeband. Achten Sie darauf dass die Zähne in n Schnittrichtung zeigen (Fig 9).

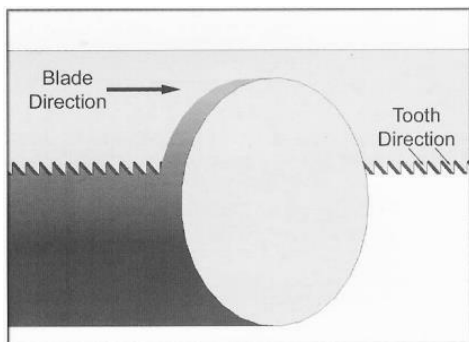


Fig 9

Drehen Sie am Blattspanngriff (B, Fig 10) bis die richtige Blattspannung erreicht ist.

Verteilen sie einige Tropfen leichten Öls am Sägeband.

Montieren Sie die roten Bandabdeckungen und den Räderdeckel.

#### Achtung:

**Es ist unbedingt erforderlich dass nach dem Sägebandwechsel die roten Bandabdeckungen und der Räderdeckel wieder montiert werden.**

**Hohe Unfallgefahr!**

Netzanschluss wieder herstellen.

#### 7.3 Sägebandführung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen sie den Indexiergriff (A, Fig 10) und stellen Sie die Sägebandführung (E, Fig 10) soweit als möglich an das Werkstück heran.

Klemmen Sie den Indexiergriff.

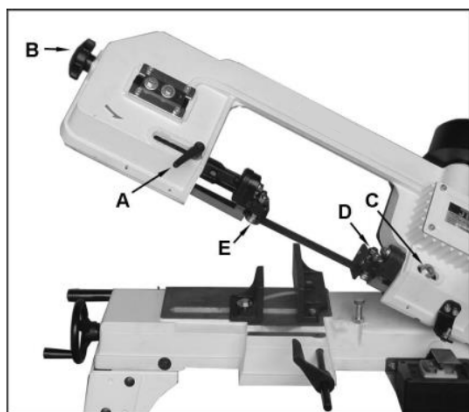


Fig 10

Lösen sie die Sechskantschraube (C, Fig 10) und stellen Sie die Sägebandführung (D, Fig 10) soweit als möglich an das Werkstück heran. Klemmen Sie die Sechskantschraube.

#### 7.4 Rollenführung Einstellung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie die Sechskantschraube (A, Fig 11) und stellen Sie die Rückenrolle auf einen Abstand von ca. 0,1mm zum Sägeband ein. Sechskantschraube wieder festziehen.

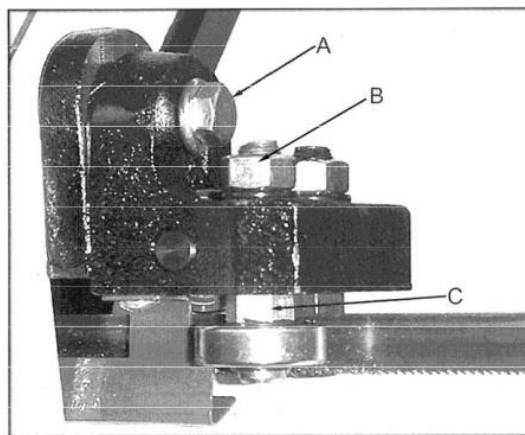


Fig 11

Lösen Sie die Mutter (B, Fig 11) und drehen Sie die Exzenterachse (C, Fig 11) bis der Spalt zum Sägeband 0,05mm beträgt. Ziehen Sie die Mutter wieder fest.

#### 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.

Prüfen Sie zuerst die korrekte Blattspannung.

Lassen Sie die Maschine auf langsamster Stufe laufen.

Das Sägeband sollte in der Nähe des Radbundes laufen, jedoch nicht stark auf den Bund auflaufen.

Falls eine Nachjustierung erforderlich ist, lösen Sie die Sechskantschraube (A, Fig 12).



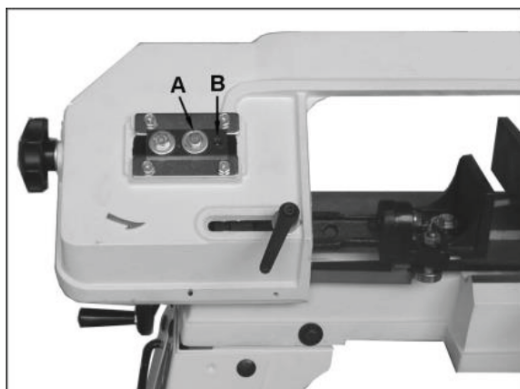


Fig 12

Falls Sie den Gewindestift (B, Fig 12) im Uhrzeigersinn drehen läuft das Sägeband auf den Bund zu.

Die BandlaufEinstellung reagiert empfindlich, beginnen Sie mit einer Vierteldrehung des Gewindestifts.

Nach erfolgter BandlaufEinstellung die Sechskantschrauben (A, Fig 12) wieder festziehen.

### 7.6 Schnittdruck Einstellung

Drehen Sie den Griff (A, Fig 13) im Uhrzeigersinn um den Schnittdruck abzusenken und gegen den Uhrzeigersinn um ihn zu steigern.

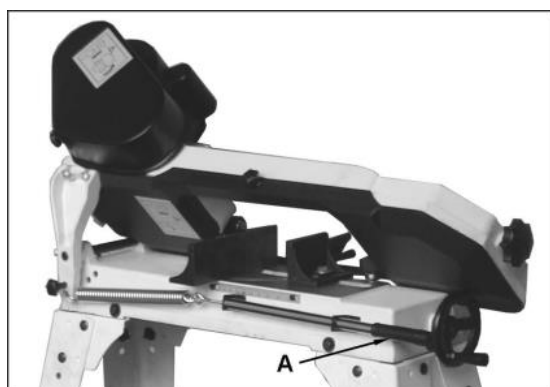


Fig 13

Die Form der Sägespäne ist ein gutes Maß für den richtigen Schnittdruck. Falls die Späne dünn oder pulverförmig sind steigern Sie den Schnittdruck.

### 7.7 Schraubstock Einstellung

Die Spannung des Schraubstocks erfolgt mit dem Handrad.

Der Schraubstock kann für Winkelschnitte verstellt werden. Lösen Sie dazu die Sechskantschrauben und klemmen Sie den Schraubstock in der gewünschten Winkelstellung fest.

Auf der Rückseite des Maschinenbetts befindet sich eine Skalierung.

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.

Schmieren Sie die Schraubstock-Gewindespindel regelmäßig mit Fett.

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

Beschädigte Schutzeinrichtungen müssen sofort ersetzt werden.

### Getriebe Ölwechsel:

Wechseln Sie das Öl nach den ersten 3 Betriebsmonaten (beziehungsweise nach den ersten 50 Betriebsstunden).

Danach wechseln Sie das Öl jährlich (beziehungsweise alle 500 Betriebsstunden).

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Bringen Sie den Sägearm in horizontale Stellung.

Entfernen Sie die Schrauben (A, Fig. 14) sowie den Getriebedeckel und die Dichtung.

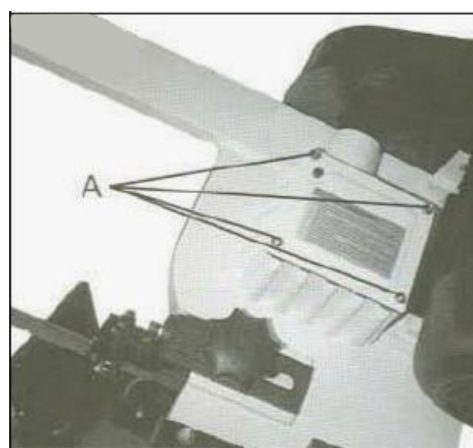


Fig 14

Platzieren Sie einen Ö lauffangbehälter unter die rechte Ecke des Getriebegehäuses und heben Sie den Hebearm langsam hoch.

Bringen Sie den Sägearm wieder in horizontale Stellung.

Wischen Sie das Getriebe mit einem Tuch aus.

Füllen Sie das Getriebe mit ca. 0,35l Getriebeöl **Mobil Gear 634** ( ISO VG 460) oder gleichwertigem Getriebeöl.

Montieren Sie die Dichtung und den Getriebedeckel.

## 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 reduzieren.

### Schnittwinkel nicht 90°

\*Schraubstock falsch eingestellt

\*Blattführung falsch eingestellt.

\*Sägeband ist stumpf.

### Schnittbild ist schlecht

\*Falsches Sägeband gewählt

\*Sägeband stumpf

\*Blattführung nicht richtig eingestellt

\*Blattspannung nicht ausreichend

\*Vorschubdruck zu hoch

## 10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche ,  
wiederverwertbare Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten  
Entsorgungsstelle.

## 11. Lieferbares Zubehör

Sägebänder unterschiedlicher Dimension finden Sie in  
der TOOL FRANCE Preisliste.

## FR - FRANCAIS

### MODE D'EMPLOI

Cher client,

Nous vous remercions de votre confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine TOOL FRANCE. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la scie à ruban pour métal TOOL FRANCE HVBS-56M. 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 maximale 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

##### 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 guides lame

Réglage guidage du ruban

Réglage circuit du ruban

Réglage pression de coupe

Réglage de l'étau

##### 8. Entretien et inspection

##### 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.

#### 2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication.

La présente garantie ne s'applique pas aux défauts résultant d'une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l'inattention, d'un accident, d'une réparation, d'une maintenance ou d'un nettoyage insuffisant, ou encore de l'usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s'applique pour une durée d'exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d'une marchandise faisant l'objet d'une réclamation requiert l'accord préalable exprès du vendeur et s'effectue aux frais et aux risques de l'acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG).

Ces dernières sont disponibles sur [www.promac.fr](http://www.promac.fr) ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

#### 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 requis par la loi est à respecter.

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

En cas d'utilisation non-conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

### 3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une scie peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez lire attentivement 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 modification 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, montres ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tout vêtement flottant 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 porter **pas de gants**.

Pour manoeuvrer les lames porter des gants appropriés.

Utiliser des rallonges de table pour le travail des pièces longues.

Pour le sciage de bois ronds assurer que la pièce ne puisse pas tourner. Pour le sciage de pièces difficile à manoeuvrer, utiliser un support.

Abaisser les guides lame 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 manoeuvre 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 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 surtout des enfants de la machine.

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.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais la mettre sous la pluie.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

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 existe les risques suivants.

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

Danger par rupture de la lame.

Danger de pièces éjectées.

Risque de santé par copeaux et bruit.

Porter équipement de sécurité personnel tel que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

## 4. Spécifications HVBS-56M

### 4.1 Indications techniques

Diamètre de rouleau	187 mm
Largeur de coupe à 90°	max 150 mm
Largeur de coupe à 45°	max 75 mm
Hauteur de coupe	max 125 mm
Longueur de lame	1635 - 1645 mm
Largeur de lame	12 - 13 mm
Épaisseur de lame	0,6 mm
Vitesses de lame	20/30/50m/min
Étau tournant	0° - 45°
Poids net	50 kg
Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	0,37 kW (0,5 CV) S1
Courant électrique	3.2 A
Raccordement	3x1,5mm <sup>2</sup>
Fusible du secteur électr.	10A

### 4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):

Marche à vide 74,2 dB(A)

Usinage 87,8 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.

Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

### 4.3 Contenu de la livraison

Socle de machine sur roulettes  
Lame en acier au carbone 12,5 mm  
Butée en bout réglable  
Entraînement par courroie et recouvrement  
Accessoires pour le montage  
Mode d'emploi  
Liste pièces de rechange

## 5. Transport et mise en exploitation

### 5.1. Transport

La machine est emballée dans des cartons.  
Pour le transport utiliser un chariot élévateur.

Transporter la machine de manière qu'elle ne puisse pas tomber. 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.

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

### 5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir TOOL FRANCE immédiatement si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne montez pas la machine.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Poser la machine sur la tête, de manière qu'elle soit supportée par le moteur et le bras de la scie (Fig 1).

Mettre un carton en-dessous pour éviter des endommagements de la peinture.

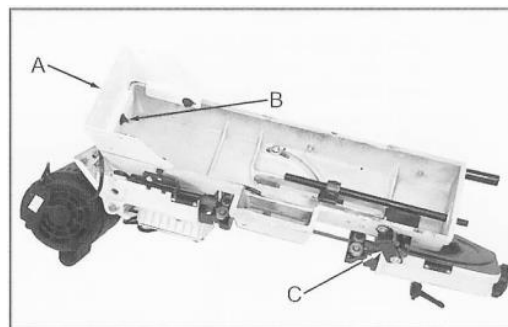


Fig 1

Fixer le support de socle (A, Fig1) avec 3 vis borgnes, rondelles et écrous sur le côté du moteur du socle de machine.

Serrer d'abord les écrous au bord (B, Fig 1), ensuite les écrous sur les côtés.

Monter les pieds du socle avec 8 vis, rondelles et écrous au support de socle.

Enlever le dispositif de sécurité (C, Fig1) de l'autre côté du socle et du bras.

Fixer le deuxième support de socle et les pieds.

Positionner les vérins (A, Fig 2) aux pieds qui se trouvent opposés au moteur.

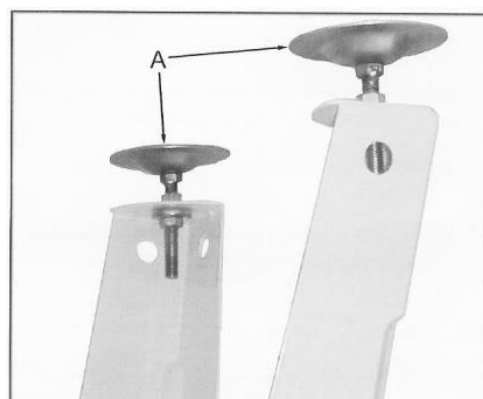


Fig 2

Glisser l'essieu (A, Fig 3) dans les pieds du socle.

Mettre une grande rondelle (B, Fig 3), une roulette et encore une rondelle avant de bloquer avec la goupille (C, Fig 3).

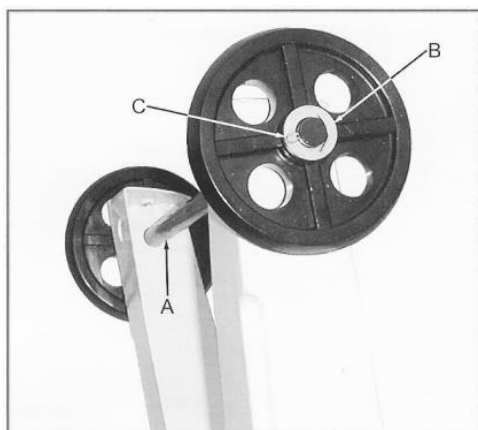


Fig 3

Poser la machine sur ses pieds et la niveler.

Insérer la poignée (A, Fig 4) dans les pieds et bloquer avec les goupilles livrées.

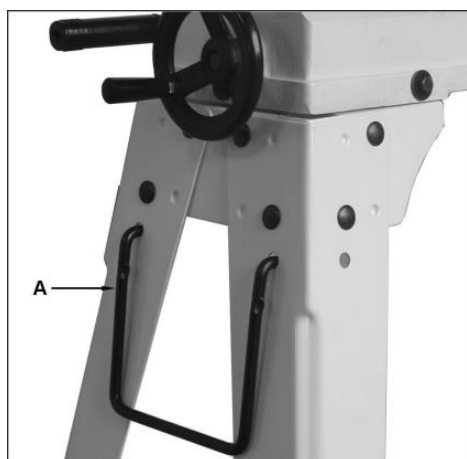


Fig 4

Enfiler le protecteur de courroie (A, Fig 5) sur la poulie du moteur et la poulie d'engrenage et visser le avec 3 vis borgnes et rondelles (B, Fig 5).

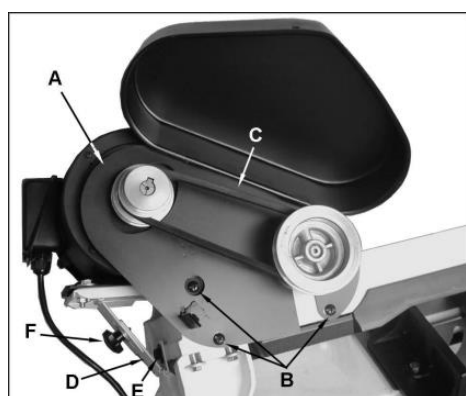


Fig 5

Positionner la courroie (C, Fig 5).

Fixer l'étrier de tension (D, Fig 5) avec une vis borgne et rondelle (E, Fig 5) au bras de la scie.

Rattacher les deux étriers de tension avec une vis, rondelle et écrou (F, Fig 5).

Tendre légèrement la courroie.

Monter la barre de la butée (A, Fig 6) au socle avec la tige filetée (B, Fig 6).

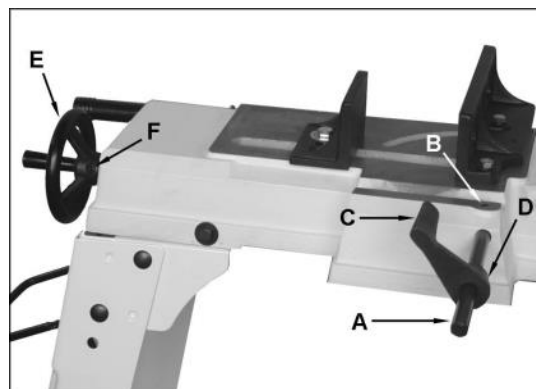


Fig 6

Fixer la butée longitudinale (C, Fig 6) avec la tige filetée (D, Fig 6).

Fixer le volant (E, Fig 6) sur la vis d'étau. Bloquer ainsi avec la tige filetée (F, Fig 6) sur l'aplatissement.

Monter la boîte de commutation (A, Fig 7) au socle de machine et l'interrupteur (B, Fig 7) au bras de la scie.

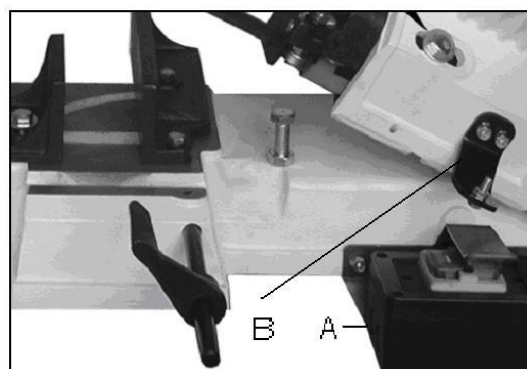


Fig 7

Ajuster l'interrupteur de façon à ce que la touche d'arrêt s'enfonce quand le bras se trouve en position basse.

### 5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions. Le voltage et la fréquence doivent être conforme aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

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



## 5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert.

Arrêter la machine avec le bouton rouge.

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 des pièces trop longues sur un support roulant.

Toujours travailler avec des lames bien coupantes!

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

Ne pas serrer trop court dans l'étau.

Positionner un seau en-dessous de la machine pour recueillir les copeaux.

Huiler le ruban avec quelques gouttes d'huile de coupe.

**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 dure la matière, moins vite la coupe.**

#### 20 m/min

Pour acier fortement allié et bronze à coussinets.

#### 30 m/min

Pour acier faiblement allié, laiton dur ou bronze.

#### 50 m/min

Pour laiton doux, aluminium et matières plastiques.

Déconnecter la machine du réseau.

Mettre le bras en position horizontale.

Desserrer le blocage à l'étrier de tension (A, Fig 8).

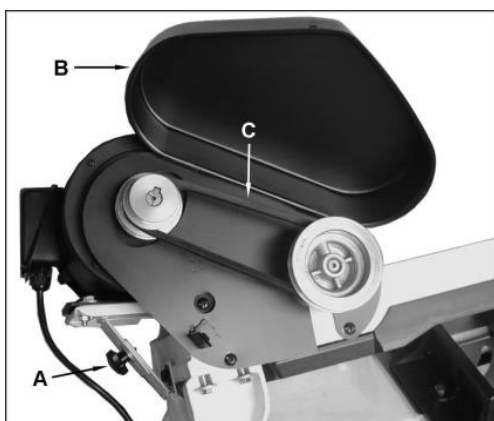


Fig 8

Ouvrir le couvercle de la courroie (B, Fig 8) et mettre la courroie (C, Fig 8) en position souhaitée.

Tendre légèrement la courroie.

Refermer le couvercle de la courroie et reconnecter la machine au réseau.

### 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.

Ouvrir le couvercle du ruban.

Enlever les recouvrements rouges.

Relâcher la tension de la lame et enlever le ruban.

Monter le ruban avec les dents en direction de la coupe (Fig 9).

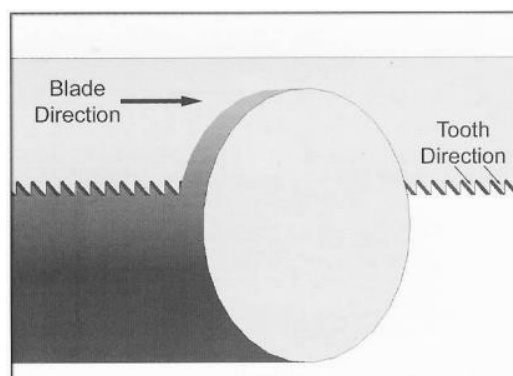


Fig 9

Tourner la manette (B, Fig 10) jusqu'à ce que la tension de lame correcte soit atteinte.

Mettre quelques gouttes d'huile sur le ruban.

Monter les recouvrements rouges et le couvercle.

#### Attention:

**Il est indispensable de remonter les recouvrements rouges et le couvercle après le changement du ruban.**

#### Risque de blessures graves!

Reconnecter la machine au réseau.

### 7.3 Réglage guides lame

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer le levier (A, Fig 10) et positionner le guide lame (E, Fig 10) aussi près que possible à la pièce à usiner.

Resserrer le levier.

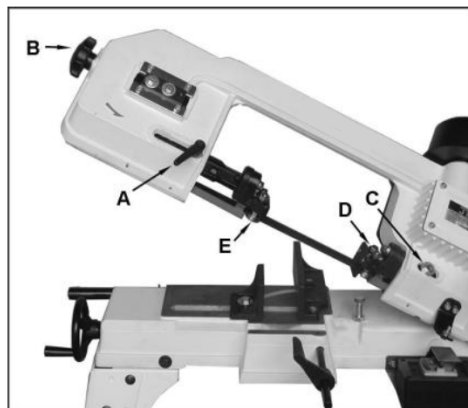


Fig 10

Desserrer la vis borgne (C, Fig 10) et positionner le guide lame (D, Fig 10) aussi près que possible à la pièce à usiner.

Resserrer la vis.

### 7.4 Réglage guidage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer la vis borgne (A, Fig 11) et positionner le rouleau inférieur à une distance d'env. 0,1mm du ruban. Resserrer la vis.

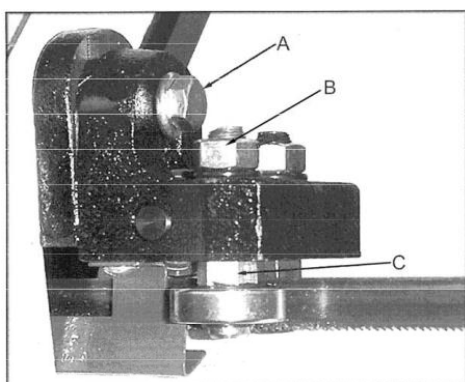


Fig 11

Desserrer l'écrou (B, Fig 11) et tourner le poulie d'excentrique (C, Fig 11) jusqu'à ce que l'espace au ruban soit 0,05mm. Resserrer l'écrou.

### 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 avant le départ de l'usine et ne doit normalement ensuite pas être ajusté.

Contrôler d'abord la tension de la lame.

Mettre la machine en marche à la plus petite vitesse.

Le ruban doit tourner près du bord, mais pas trop monter sur le bord.

Si un rajustement est nécessaire, desserrer le vis borgne (A, Fig 12).

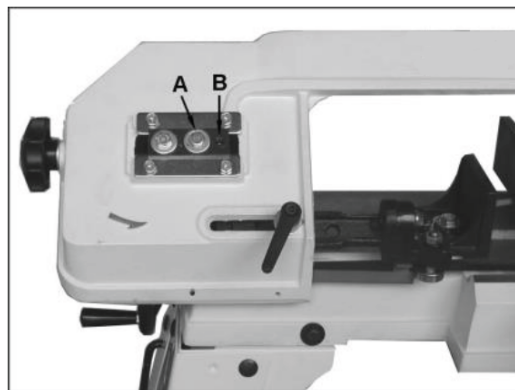


Fig 12

En tournant la tige filetée (B, Fig 12) dans le sens des aiguilles d'une montre, le ruban se dirige vers le bord. Ce réglage est très sensible, commencer donc avec un quart de tour de la tige filetée.

Après le réglage du circuit du ruban resserrer les vis borgnes (A, Fig 12).

### 7.6 Réglage pression de coupe

Tourner la poignée (A, Fig 13) dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la pression de coupe et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression de coupe.

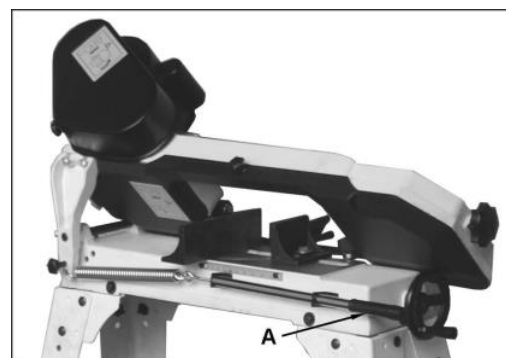


Fig 13

La forme des copeaux est un bon indice pour analyser la pression de coupe correcte.

Si les copeaux sont fins ou poudreux, augmenter la pression de coupe.

### 7.7 Réglage de l'étau

Pour serrer l'étau utiliser le volant.

L'étau est réglable pour des coupes d'onglet.

Pour ceci desserrer les vis borgnes et serrer l'étau dans la position angulaire souhaitée.

Une graduation est située à l'arrière du socle de machine.

De plus contrôler la position angulaire correcte avec un indicateur d'angle.

## 8. Entretien et inspection

### Attention

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

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

Nettoyer la machine régulièrement.

Utiliser que des rubans bien coupants.

Remplacer immédiatement un ruban endommagé ou usé.

Graisser régulièrement la broche filetée de l'étau.

Réinstaller les dispositifs de protection immédiatement.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

### de l'huile d'engrenage:

Changer l'huile après les trois premiers mois d'utilisation (ou 50 heures d'utilisation).

Ensuite, vidanger une fois par an (ou tout 500 heures d'utilisation).

Déconnecter la machine du réseau.

Positionner le bras de scie à l'horizontale.

Retirer les vis (A, Fig. 14) ainsi que le couvercle et le joint.

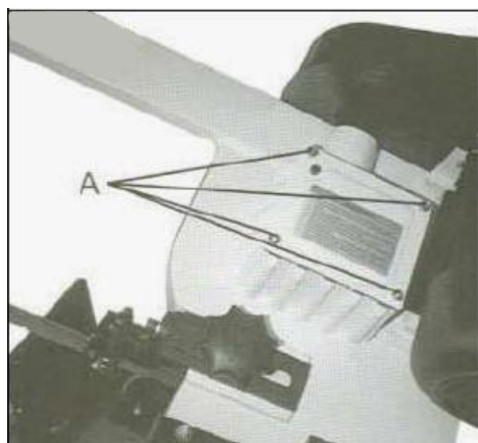


Fig 14

Placer un récipient pour récupérer l'huile sous l'angle droit du boîtier d'engrenage et relever lentement le levier.

Remonter le bras de scie à l'horizontale.

Essuyer l'engrenage avec un chiffon.

Remplir l'engrenage avec environ 0,35l d'huile d'engrenage **Mobil Gear 634** (ISO VG 460) ou une huile de marque de qualité similaire.

Remonter le joint et le couvercle.

## 9. Détecteur de pannes

### Moteur ne se met pas en route

\*Pas de courant-  
Vérifier le voltage.

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

### Vibration violente de la machine

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

\*Ruban déchiré-  
Changer le ruban.

\*Trop de pression-  
Réduire la pression de coupe.

### Angle de coupe pas 90°

\*Etau mal réglé.

\*Mauvais réglage du guide lame.

\*Ruban usé.

### Résultat du sciage insuffisant

\*Ruban pas adapté

\*Ruban usé

\*Mauvais réglage du guide lame

\*Tension du ruban insuffisante

\*Trop de pression sur l'avance

## 10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

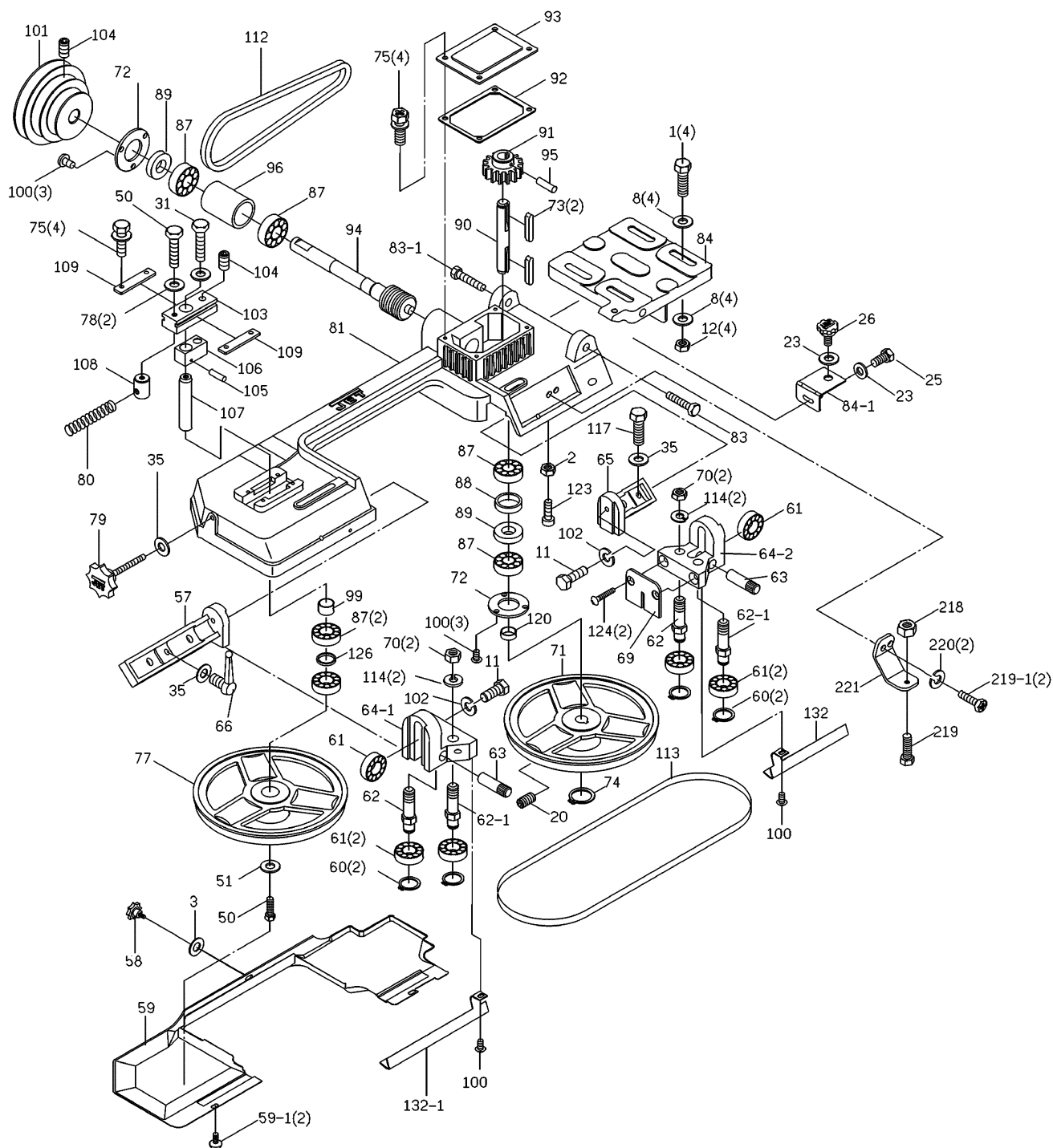
Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.

## 11. Accessoires

Pour diverses lames voir liste de prix TOOL FRANCE.

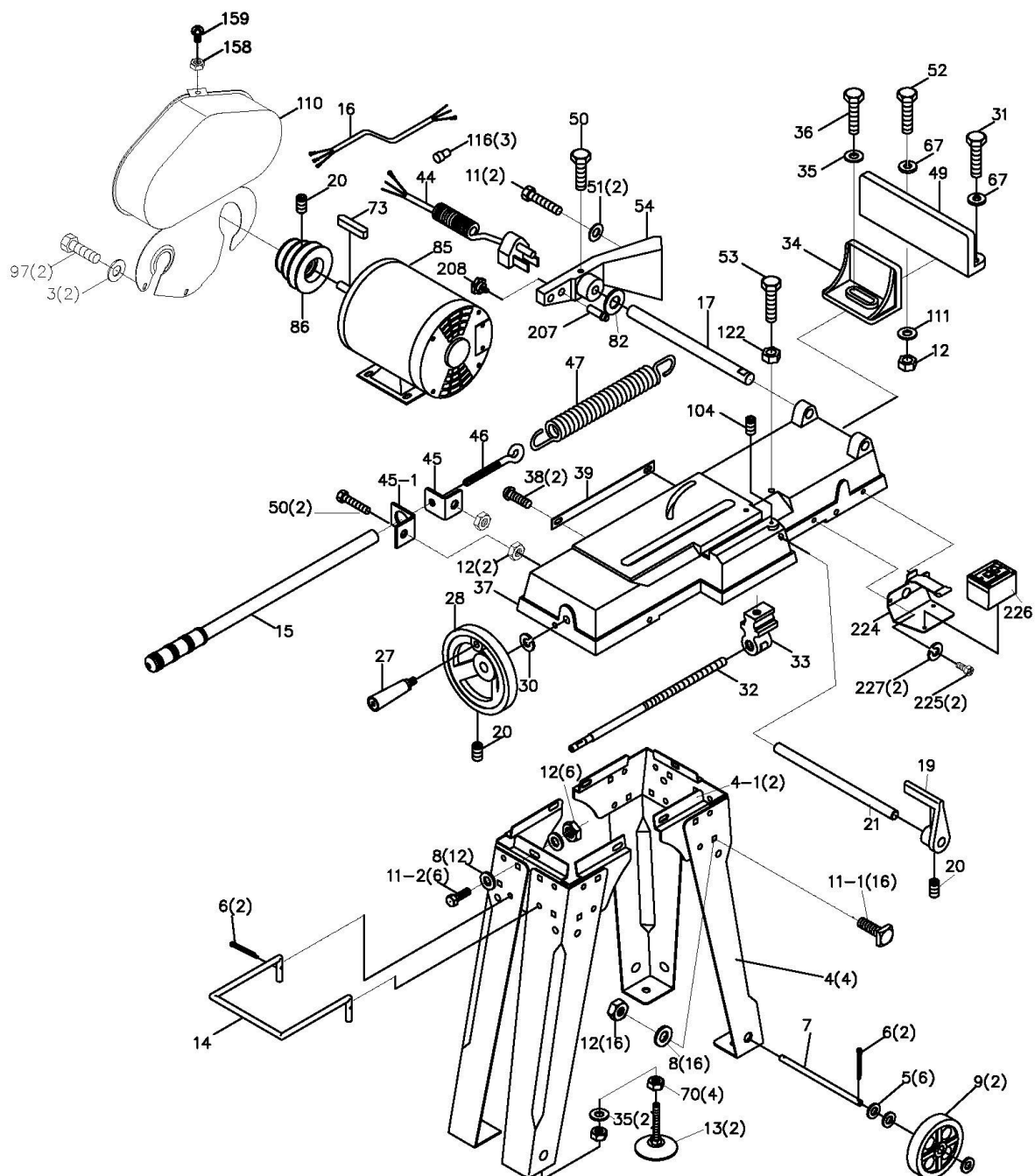
EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

**HVBS-56M**



## EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

## HVBS-56M



## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## HVBS-56M

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	TS-0051031	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	5/16"x3/4"	4
2	TS-0561011	Hex Nut / Sechskantmutter / Erou hexagonal	1/4"	1
3	TS-0680021	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	1/4"	1
4	HVBS56M-04	Stand Leg / Standbein / Pied de biche		4
4-1	HVBS56M-04-1	Cross Brace / Kreuzstrebe / Croisillon		2
	HVBS56M-04A	Completely Stand Leg & Cross Brace Assembly / Kompletständer Bein & Querstrebe Montage / Assemblage complet des pieds et des traverses du stand		
5	HVBS56M-05	Washer / Waschmaschine / Laveuse		1
6	HVBS462-006	Cotter Pin / Splint / Goupille fendue	1/8"x1"	6
7	HVBS56M-07	Axle / Achse / Essieu		4
8	TS-0680031	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	5/16"	1
9	HVBS56M-09	Wheel / Rad / Roue		36
11	TS-0051051	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	5/16"x1"	2
11-1	HVBS56M-11-1	Carriage Bolt / Schlittenschraube / Boulon de carrosserie	5/16"x3/4"	4
11-2	TS-0051051	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	5/16"x1"	16
12	TS-0561021	Hex Nut / Sechskantmutter / Erou hexagonal	5/16"	6
13	HVBS56M-013	Adjustable Foot / Einstellbarer Fuß / Pied réglable		27
14	HVBS462-014	Floor Stand Handle / Bodenstativ-Griff / Poignée du support de sol		2
15	HVBS462-015	Adjusting Rod / Verstellstange / Tige de réglage		1
16	HVBS462-016E	Electric Cord / Elektrisches Kabel / Cordon électrique		1
17	HVBS462-017	Pivoting Rod / Schwenkbare Stange / Tige pivotante		1
19	HVBS462-019	Stock Stop / Stock Stop / Arrêt des actions		1
20	TS-0270021	Socket Set Screw / Stellschraube mit Innensechskant / Vis à tête creuse	5/16"x5/16"	1
21	HVBS462-021	Stock Stop Rod / Stock Anschlagstange / Tige d'arrêt du stock		4
23	TS-0680031	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	5/16"	1
25	TS-0051031	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	5/16"x3/4"	2
26	HVBS56M-026E	Plum Knob / Pflaumenknopf / Plum Knob		1
27	HVBS462-027	Wheel Handle / Rad-Griff / Poignée de roue		1
28	HVBS462-028	Hand Wheel / Handrad / Roue à main		1
30	HVBS462-030	E-Ring / E-Ring / Anneau en E	E10	1
31	TS-0051041	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	5/16"x1"	1
32	HVBS462-032	Lead Screw / Leitspindel / Vis de plomb		2
33	HVBS462-033	Vise Nut / Schraubstockmutter / Écrou d'étau		1
34	HVBS462-034	Moveable Vise Plate / Bewegliche Schraubstockplatte / Plaque d'étau mobile		1
35	TS-0680041	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	3/8"x1"	1
36	TS-0090061	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	3/8"x1-1/4"	6
37	HVBS462-037E	Bed / Bett / Lit		1
38	HVBS462-038	Cross Round Head Screw / Kreuzschlitzschraube / Vis à tête ronde croisée	3/16"x3/8"	2
39	HVBS462-039	Scale / Skala / Échelle		1
44	HVBS462-044E	Power Cable / Stromkabel / Câble d'alimentation	H05RN-F,3Gx0.75mm	1
45	HVBS462-045	Nut Plate / Mutterplatte / Plaque d'écrou		1



## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## HVBS-56M

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
45-1	HVBS56M-045-1	Spring Handle Bracket / Federgriffhalterung / Support de poignée à ressort		1
46	HVBS462-046	Spring Adjusting Screw / Federeinstellschraube / Vis de réglage du ressort		1
47	HVBS462-047	Spring / Feder / Ressort		1
49	HVBS462-049	Mitering Vise Plate / Gehrungsschraubstock Platte / Plaque d'étau à onglets		1
50	TS-0081031	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	5/16"x3/4"	5
51	TS-0680031	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	5/16"	3
52	TS-0081071	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale	5/16"x1-1/2"	1
53	TS-0091071	Hex Cap Screw / Sechskantschraube / Vis à tête hexagonale	7/16"x2"	1
54	HVBS56M-054E	Pivot Bracket / Schwenkbare Halterung / Support de pivotement		1
57	HVBS56M-057	Adjustable Bracket Assembly LH / Verstellbare Halterung LH / Assemblage du support ajustable LH		1
58	HVBS462-058	Knob / Knopf / Bouton	1/4"	1
59	HVBS56M-059E	Blade Back Safety Cover / Klingenrücken-Sicherheitsabdeckung / Couvercle de sécurité pour le dos de la lame		1
59-1	HVBS56M-059-1E	Pan Screw / Pan-Schraube / Vis à tête cylindrique	1/4"x3/8"L	2
	HVBS56M-CLB/CE	Caution Label for Blade Back Cover (not shown) / Sicherheitsaufkleber für die hintere Abdeckung des Messers (nicht abgebildet) / Étiquette d'avertissement pour le couvercle arrière de la lame (non illustrée)		1
60	HVBS462-060	C-Clip / C-Clip / Clip en C	S10	4
61	BB-6000ZZ	Ball Bearing / Kugellager / Roulement à billes	6000ZZ	6
62	HVBS462-062	Guide Pivot / Führung Pivot / Pivot de guidage		2
	HVBS462-062A	Center Shaft Assembly (Includes: #60-62) / Mittelwellenbaugruppe (umfasst: #60-62) / Assemblage de l'arbre central (comprend : #60-62)		1
62-1	HVBS462-062-1	Centrifugal Guide Pivot / Zentrifugal-Führungszapfen / Pivot de guidage centrifuge		2
	HVBS462-062-1A	Eccentric Shaft Assembly (Includes: #60,61,62-1) / Exzenterwellen-Baugruppe (umfasst: #60,61,62-1) / Assemblage de l'arbre excentrique (comprend : #60,61,62-1)		1
63	HVBS462-063	Bearing Shaft Pin / Lager Welle Stift / Palier Arbre Goupille		2
64-1	HVBS462-064-1	Blade Seat Left / Klinge Sitz links / Siège lame gauche		1
64-2	HVBS462-064-2	Blade Seat Right / Blade Sitz Rechts / Siège à lame droite		1
65	HVBS56M-065	Adjustable Bracket-Assembly RH / Verstellbare Halterung-Baugruppe RH / Assemblage de l'étrier réglable RH		1
66	HVBS462-066	Lock Knob / Schlossknopf / Bouton de verrouillage		1
67	TS-0720081	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	5/16"	2
69	HVBS462-069	Bearing Guard / Lagerschutz / Protection des roulements		1
70	TS-0561031	Hex Nut / Sechskantmutter / Erou hexagonal	3/8"	4
70-1	HVBS56M-070-1	Hex Nut / Sechskantmutter / Erou hexagonal	3/8"	2
71	HVBS462-071	Blade Wheel Drive / Schaufelradantrieb / Entraînement des roues motrices		1
72	HVBS462-072	Bearing Cover / Lagerdeckel / Couvercle de palier		2
73	HVBS462-073	Key / Schlüssel / Clé	5x5x25	3
74	HVBS56M-074	C-Clip / C-Clip / Clip en C	S15	1
75	HVBS462-075	Hex Cap Bolt (w/Washer) / Sechskantschraube (mit Unterlegscheibe) / Boulon à tête hexagonale (avec rondelle)	1/4"x1/2"	8
77	HVBS462-077	Idle Blade Wheel / Leerlaufschaufelrad / Roue de l'aube de ralenti		1

## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## HVBS-56M

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
78	TS-0680031	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	5/16"	2
79	HVBS462-079	Blade Tension Knob / Blattspannungsknopf / Bouton de tension de la lame	3/8"	1
80	HVBS462-080	Spring / Feder / Ressort		1
81	HVBS56M-081	Saw Bow / Sägebügel / Arc de scie		1
82	HVBS56M-082	Washer / Waschmaschine / Laveuse		1
83	TS-0070031	Cap Screw / Kopfschraube / Vis à tête	1/2"x1-1/2"	1
83-1	HVBS56M-83-1E	Cap Screw w/ Hole for Pan Screw 1/2"x1-1/2" / Kopfschraube mit Bohrung für Pan-Schraube 1/2"x1-1/2" / Vis à tête avec trou pour vis à tête 1/2"x1-1/2"	1/2"x1-1/2"	1
84	HVBS56M-084	Motor Mount Plate / Motorbefestigungsplatte / Plaque de montage du moteur		1
84-1	HVBS56M-084-1	Tension Bracket / Spannbügel / Support de tension		1
85	HVBS463-085E	Motor (080629795 and higher) / Motor (080629795 und höher) / Moteur (080629795 et plus)	1/2HP/ 230V/50Hz	1
	HVBS56M-085EOL	Overload Protection (080629795 and higher) / Überlastungsschutz (080629795 und höher) / Protection contre les surcharges (080629795 et plus)	4A	1
	HVBS462-085-01E	Capacitor Cover (not shown) / Kondensatorabdeckung (nicht abgebildet) / Couvercle du condensateur (non illustré)		1
	HVBS462-085-02E	Capacitor (not shown) / Kondensator (nicht abgebildet) / Condensateur (non illustré)	200MFD 125VAC	1
	HVBS462-085-03E	Fan / Ventilator / Ventilateur		1
	HVBS462-085-04E	Fan Cover / Ventilatorabdeckung / Couvercle du ventilateur		1
	HVBS56M-085-05E	Wiring connection cover (upper)(not show) / Abdeckung des Kabelanschlusses (oben) (nicht gezeigt) / Couvercle de connexion de câblage (supérieur) (non illustré)		1
	HVBS56M-085-06E	Wiring connection cover (bottom)(not show) / Abdeckung für den Kabelanschluss (unten) (nicht gezeigt) / Couvercle de connexion de câblage (bottom) (non illustré)		1
	HVBS56M-085-07E	Motor terminal block(not show) / Motorklemmenblock (nicht gezeigt) / Bornier du moteur (non illustré)		1
86	HVBS462-086	Motor Pulley / Motorriemenscheibe / Poulie du moteur		1
87	BB-6202ZZ	Ball Bearing / Kugellager / Roulement à billes	6202ZZ	6
88	HVBS462-088	Bearing Bushing / Lagerbuchse / Bague de roulement		1
89	OS-15375	Oil Seal / Öldichtung / Joint d'huile		2
90	HVBS462-090	Transmission Wheel Shaft / Getriebe Radwelle / Arbre de roue de transmission		1
91	HVBS462-091	Worm Gear / Schneckengetriebe / Engrenage à vis sans fin		1
92	HVBS462-092	Gear Box Gasket / Getriebedichtung / Joint de boîte de vitesses		1
93	HVBS462-093	Gear Box Cover / Getriebedeckel / Couvercle de boîte de vitesses		1
94	HVBS462-094	Worm Gear (w/Shaft) / Schneckengetriebe (mit Welle) / Engrenage à vis sans fin (avec arbre)		1
95	HVBS462-095	Spring Pin / Federstift / Goupille à ressort		1
96	HVBS462-096	Bearing Bushing / Lagerbuchse / Bague de roulement		1
97	HVBS56M-097E	Pan Screw / Pan-Schraube / Vis à tête cylindrique	1/4"x3/8L"	3
99	HVBS462-099	Spacer / Abstandshalter / Entretoise		1
100	HVBS462-100	Flat Cross Head Screw / Flache Kreuzschlitzschraube / Vis à tête plate cruciforme	5/32"x3/8"	8
101	HVBS462-101	Worm Gear Pulley / Schneckenrad Riemenscheibe / Poulie à vis sans fin		1
102	TS-0720081	Lock Washer / Sicherungsscheibe / Rondelle de blocage	5/16"	2

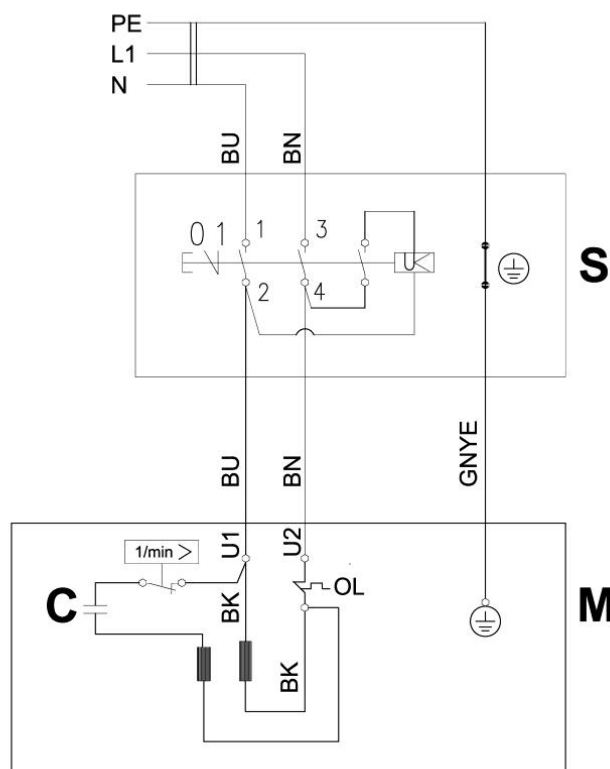
## PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

## HVBS-56M

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
103	HVBS462-103	Blade Tension Sliding Plate / Blattspannung Schiebepatte / Plaque coulissante de tension de lame		1
104	TS-0270051	Socket Set Screw / Stellschraube mit Innensechskant / Vis à tête creuse	5/16"x1/2"	3
105	HVBS462-105	Spring Pin / Federstift / Goupille à ressort		1
106	HVBS462-106	Sliding Plate Draw Block / Schiebepatten-Ziehblock / Plaque coulissante Bloc de tirage		1
107	HVBS462-107	Blade Wheel Shaft / Schaufelradwelle / Arbre de la roue à aubes		1
108	HVBS462-108	Shaft Block / Welle Block / Bloc d'arbre		1
109	HVBS462-109	Blade Tension Sliding Guide / Blattspannung Schiebeführung / Guide de tension de la lame		2
110	HVBS462-110E	Motor Pulley Cover Assembly / Abdeckung der Motorriemenscheibe / Assemblage du couvercle de la poulie du moteur		1
	HVBS56M-CLC/CE	Caution Label for Pulley Cover (not shown) / Hinweisschild für Riemenscheibenabdeckung (nicht abgebildet) / Étiquette d'avertissement pour le couvercle de la poulie (non illustrée)		1
111	TS-0680031	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	5/16"	1
112	VB-A22	V-Belt / Keilriemen / Courroie trapézoïdale	A22	1
113	414301	Blade / Klinge / Lame		1
114	TS-0680041	Flat Washer / Unterlegscheibe / Rondelle plate	3/8"	4
116	HVBS463-170	Wire Plug / Kabelstecker / Bouchon de fil		3
117	HVBS463-171	Hex Screw / Sechskantschraube / Vis à tête hexagonale	3/8"x1-1/4"	1
120	HVBS462-120	Bushing / Buchse / Douille		1
122	TS-0561041	Hex Nut / Sechskantmutter / Erou hexagonal	7/16"	1
123	TS-0050031	Cap Screw / Kopfschraube / Vis à tête	1/4"x3/4"	1
124	HVBS463-124	Machine Screw / Maschinenschraube / Vis à métaux	3/16"x3/4"	2
126	HVBS462-126	Bushing / Buchse / Douille		1
132	HVBS462-132	Blade Guard-Right / Klingenschutz-Rechts / Protection de la lame - droite		1
132-1	HVBS462-132A	Blade Guard-Left / Klingenschutz links / Protège-lame gauche		1
158	HVBS463-158	Hex. Nut / Hex. Mutter / Hex. Erou	3/16"	1
159	HVBS463-159	Round Head Screw / Rundkopfschraube / Vis à tête ronde	3/16"x1/2"	1
	HVBS56M-BS/CE	50HZ Blade Speed Label (not shown) / 50HZ Etikett für Klingengeschwindigkeit (nicht abgebildet) / 50HZ Étiquette de vitesse de lame (non illustrée)		1
	HVBS56M-ID/CE	CE's I.D. Label (not shown) / CE's I.D. Etikett (nicht abgebildet) / Étiquette d'identification CE (non illustrée)		1
	JM-56M	Stripe Decal (not shown)		1
207	HVBS56M-207E	Position Pin / Position Stift / Position de la goupille		1
208	HVBS56M-208E	Plum Handle / Pflaumenstiel / Poignée en prune		1
218	HVBS56M-218E	Hex Nut / Sechskantmutter / Erou hexagonal		1
219	HVBS56M-219E	Hex Cap Bolt / Sechskantschraube / Boulon à tête hexagonale		1
219-1	HVBS56M-219-1E	Hex Cross Cap Bolt / Sechskant-Kreuzschlitz-Schraube / Boulon à tête hexagonale	1/4" x 3/8"L	2
220	HVBS56M-220E	Washer / Waschmaschine / Laveuse		2
221	HVBS56M-221E	Switch Cut Off Base / Schalter Cut Off Basis / Interrupteur de coupure Base		1
224	HVBS56M-224E	Switch Base / Schalter Basis / Base de l'interrupteur		1
225	HVBS56M-225E	Hex Cross Cap Bolt / Sechskant-Kreuzschlitz-Schraube / Boulon à tête hexagonale	1/4" x 3/8"L	2
226	HVBS56M-226E	CE Push Button Switch / CE Drucktastenschalter / Interrupteur à bouton poussoir CE		1
227	HVBS56M-227E	Star Washer / Sternwaschanlage / Rondelle étoilée	3/16"	2

## ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE

HVBS56M.....1~230V,50Hz



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

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



## 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:

**HVBS-56M**

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 13898:2003+A 1:2009**

**EN 60204-1:2006+A1:20 09**

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

**EN 61000-6-4:2007+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 portable

**HVBS-56M**

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 13898:2003+A1:2009**

**EN 60204-1:2006+A1:2009**

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

**EN 61000-6-4:2007+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 :