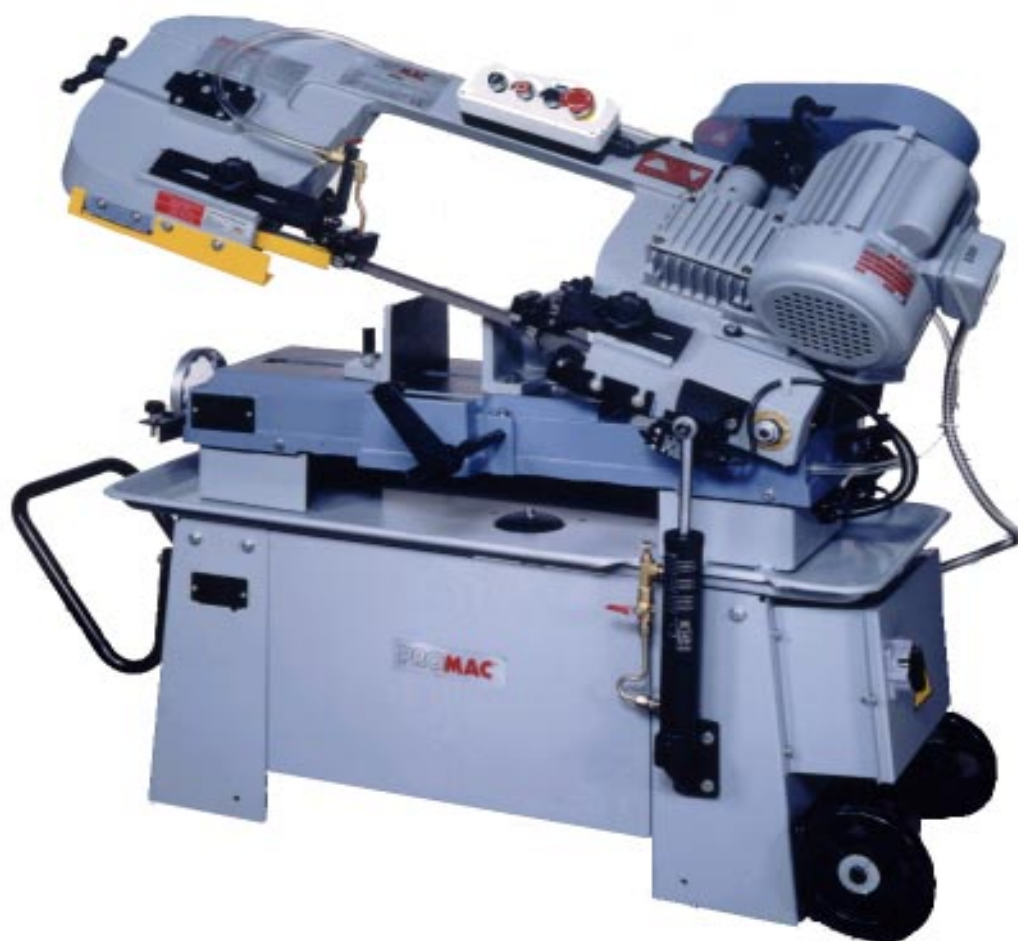


Bedienungsanleitung Metallbandsäge Modell **918C / 919C**

Inhaltverzeichnis

2 - 3	Sicherheitsvorschriften
4	Technische Daten, Maschinenbeschreibung
5	Anwendung der Maschine, Aufstellung der Maschine
6 - 7	Elektrischer Plan
8	Stückliste der elektrischen Anlage
9	Transport der Maschine
10	Wahl des Sägebandes
11 - 17	Betrieb der Maschine
18	Wartungsarbeiten
19-22	Ersatzteillisten



Diese Maschine entspricht den Maschinenrichtlinien 89/392/EWG und
91/368/EWG.

www.promac.ch

Hinweis: Das Nichtlesen dieser Anweisungen kann schwere Verletzungen zur Folge haben.

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

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

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

ALLGEMEINE REGELN ZUM SICHEREN UMGANG MIT MASCHINEN

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

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



TECHNISCHE DATEN Modell 918C / 919C

PROMAC
918C/919C

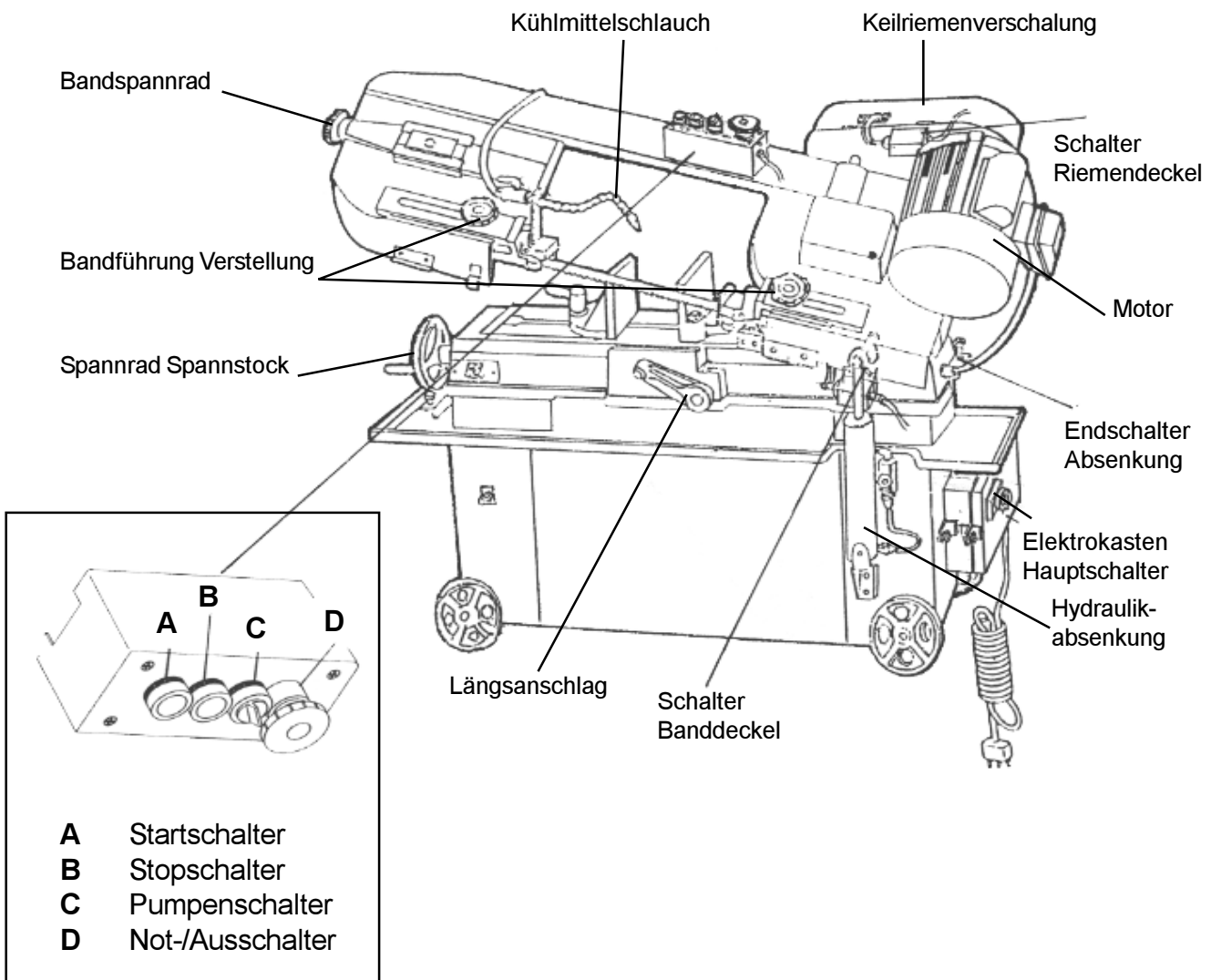
Bandmotor	400V, 0.75Kw, Mod. 918C / 230V, 0.75Kw, Mod. 919C
Pumpenmotor	400V, 0.1Kw, Mod. 918C / 230V, 0.1Kw Mod. 919C
Bandgrösse	2360 x 20 x 60
Bandgeschwindigkeit	22 / 33 / 45 / 65 m/Min.
Abmessungen L/B/H	1250 x 430 x 1000mm
Gewicht	132kg

Schnittkapazitäten	90°	rund	rechteck	45°	rund	rechteck
		180	180x267		105	105x180

Lärmtest im Zusammenhang mit dem Punkt 1.7.4 der Maschinenrichtlinien 89/392

- Bei normaler, gleichmässiger Belastung der Sägemaschine ist der Lärmpegel unter (IEC 651 - IEC 804) unter 70 dB. Der Pegel kann jedoch bei verschiedenen problematisch spannbareren Materialien ansteigen, so dass sich das Bedienungspersonal mit einem **Lärmschutz ausrüsten muss**.

MASCHINENBESCHRIEB



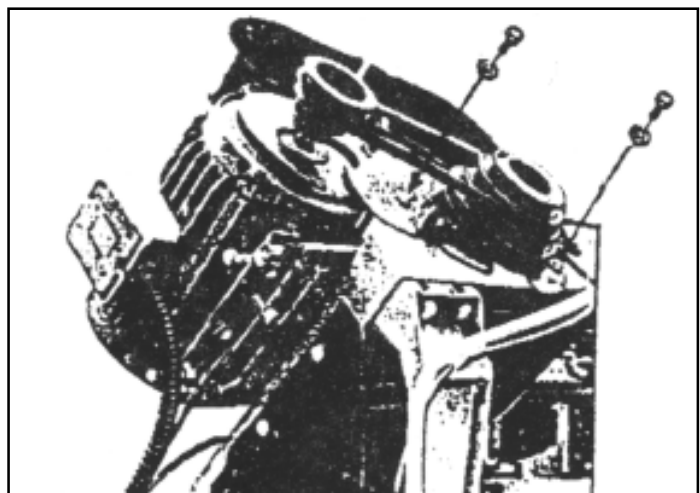
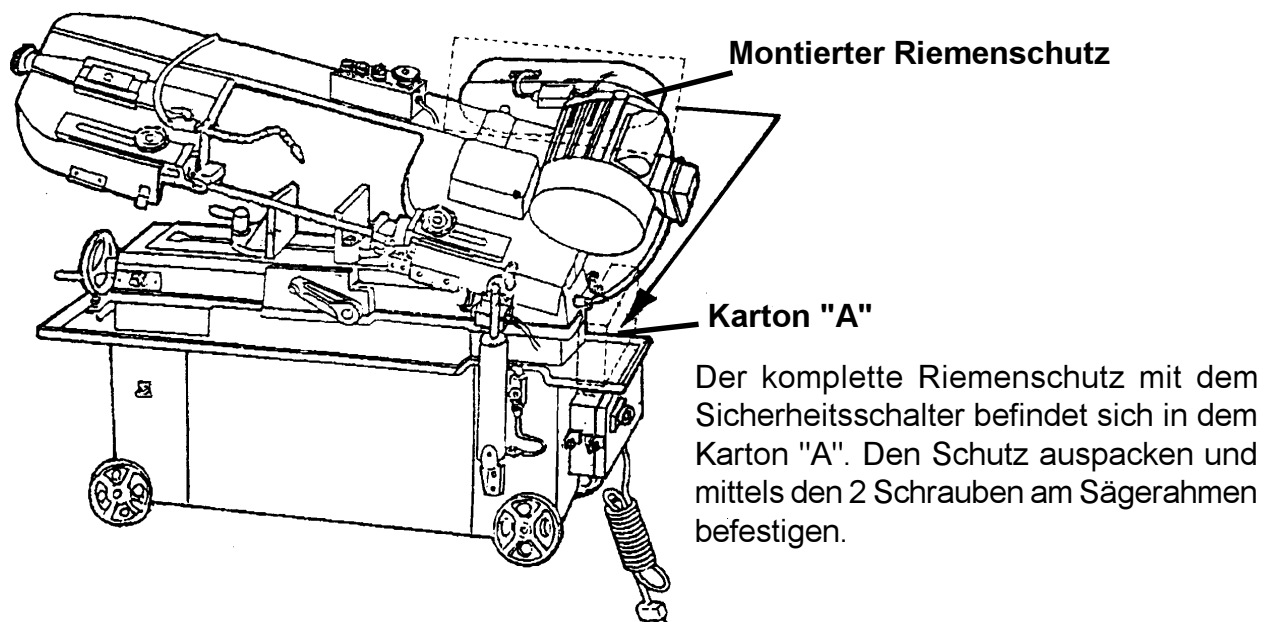
- Die Maschine dient zum Schneiden von metallischen Bauteilen von unterschiedlichem Profil und Form, die in Werkstätten, Drehereien und Stahlbau allgemein verwendet werden.
- Für die Führung der Maschine ist ein einziger Bediener erforderlich.
- Um ein gutes Einlaufen der Maschine zu erzielen, empfiehlt sich zuerst ein jeweiliges halbstündiges Einlaufen ohne Belastung.
- Vor jedem Schnitt muss sichergestellt werden, dass das Werkstück sicher auf dem Schraubstock blockiert ist und an seinen Enden entsprechend gehalten wird.
- Verwenden Sie keine Sägebänder mit Abmessungen, die nicht in den Maschinenangaben angeführt sind.
- Vor jeder eigenmächtigen Reparatur der Maschine, wenden Sie sich an Ihren Fachhändler.

AUFSTELLUNG DER MASCHINE

- Die Mindestvoraussetzung des Lokals zur Aufstellung der Maschine sind:
 - Netzspannung und Frequenz entsprechen den Merkmalen des Motors der Maschine.
 - Umgebungstemperatur von - 10°C bis + 50°C.
 - Relative Luftfeuchtigkeit nicht mehr als 90%.

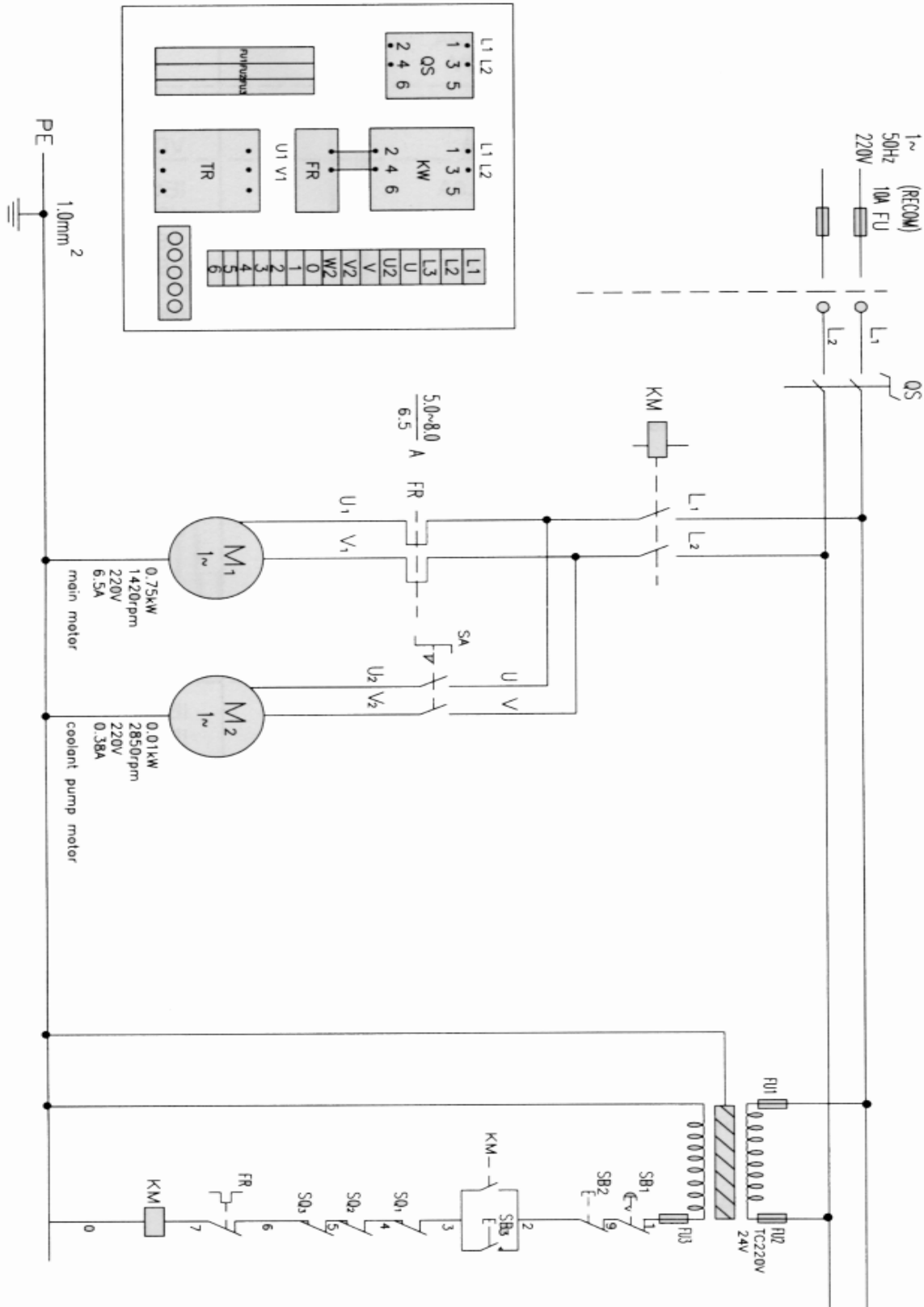
Verankerung der Maschine

Die Maschine ist auf eine solide Zementunterlage in einem Abstand von mindestens 800mm zur rückseitigen Wand aufzustellen und mittels Schrauben und Ausdehnungsstopfen oder eingemauerten Zugstangen im Untergrund zu verankern. Dabei ist auf die Nivelierung zu achten.



Das Elektroschema, das auch im Schaltschrank zu finden ist, enthält die notwendigen Angaben für den korrekten Anschluss Ihrer Maschine ans Netz. Kontrollieren Sie, dass der Motor in die richtige Richtung läuft (im Gegenuhrzeigersinn, wenn die Antriebswelle betrachtet wird). Ist dies nicht der Fall, muss die Maschine abgestellt und zwei Motor-Zuleitungsdrähte ausgetauscht werden. Der Anschluss muss von einem Fachmann erfolgen.

919C - 230V

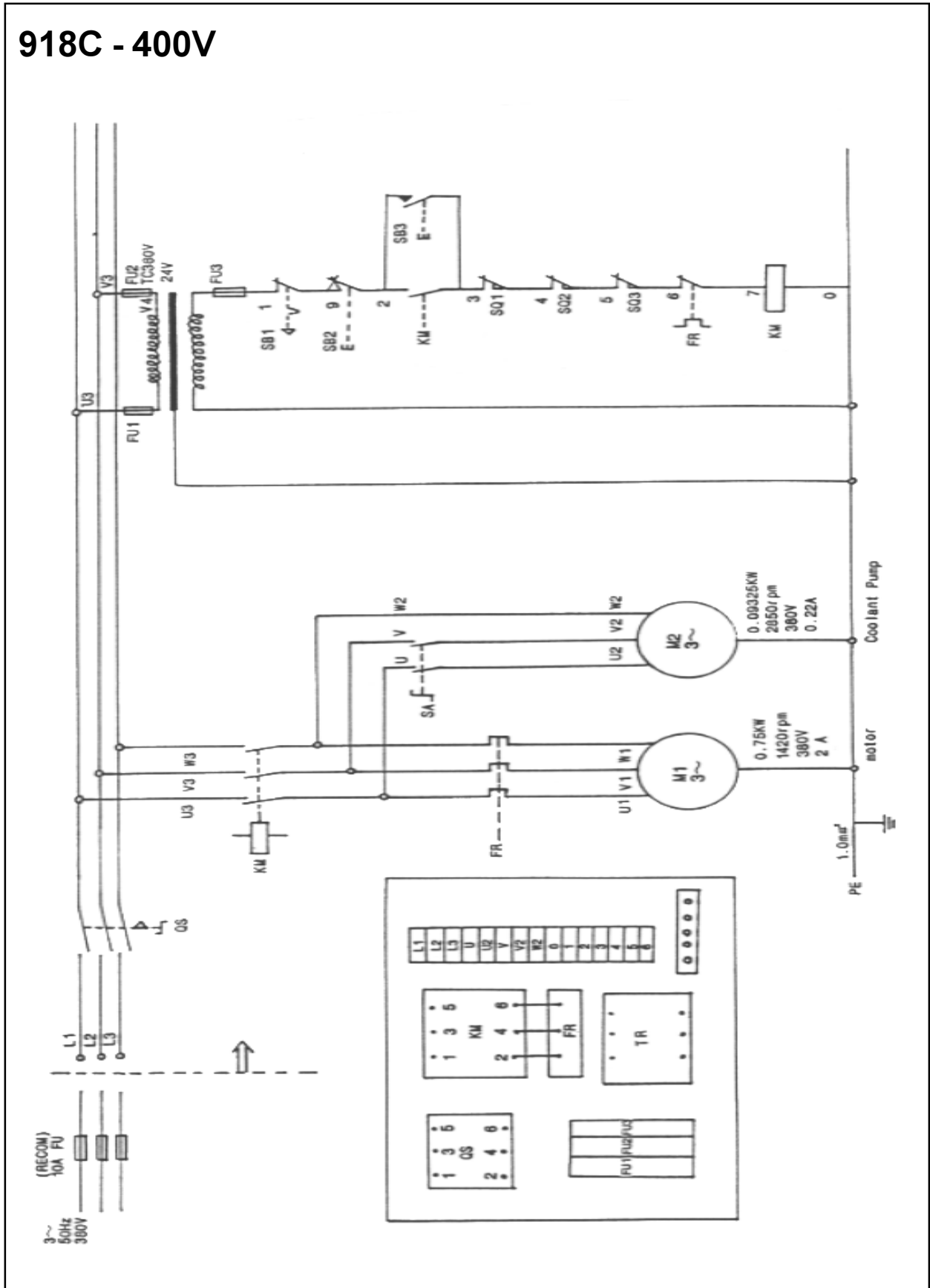


ELEKTRISCHE ANLAGE

PROMAC
918C/919C

Das Elektroschema, das auch im Schaltschrank zu finden ist, enthält die notwendigen Angaben für den korrekten Anschluss Ihrer Maschine ans Netz. Kontrollieren Sie, dass der Motor in die richtige Richtung läuft (im Gegenuhrzeigersinn, wenn die Antriebswelle betrachtet wird). Ist dies nicht der Fall, muss die Maschine abgestellt und zwei Motor-Zuleitungsdrähte ausgetauscht werden. Der Anschluss muss von einem Fachmann erstellt werden.

918C - 400V



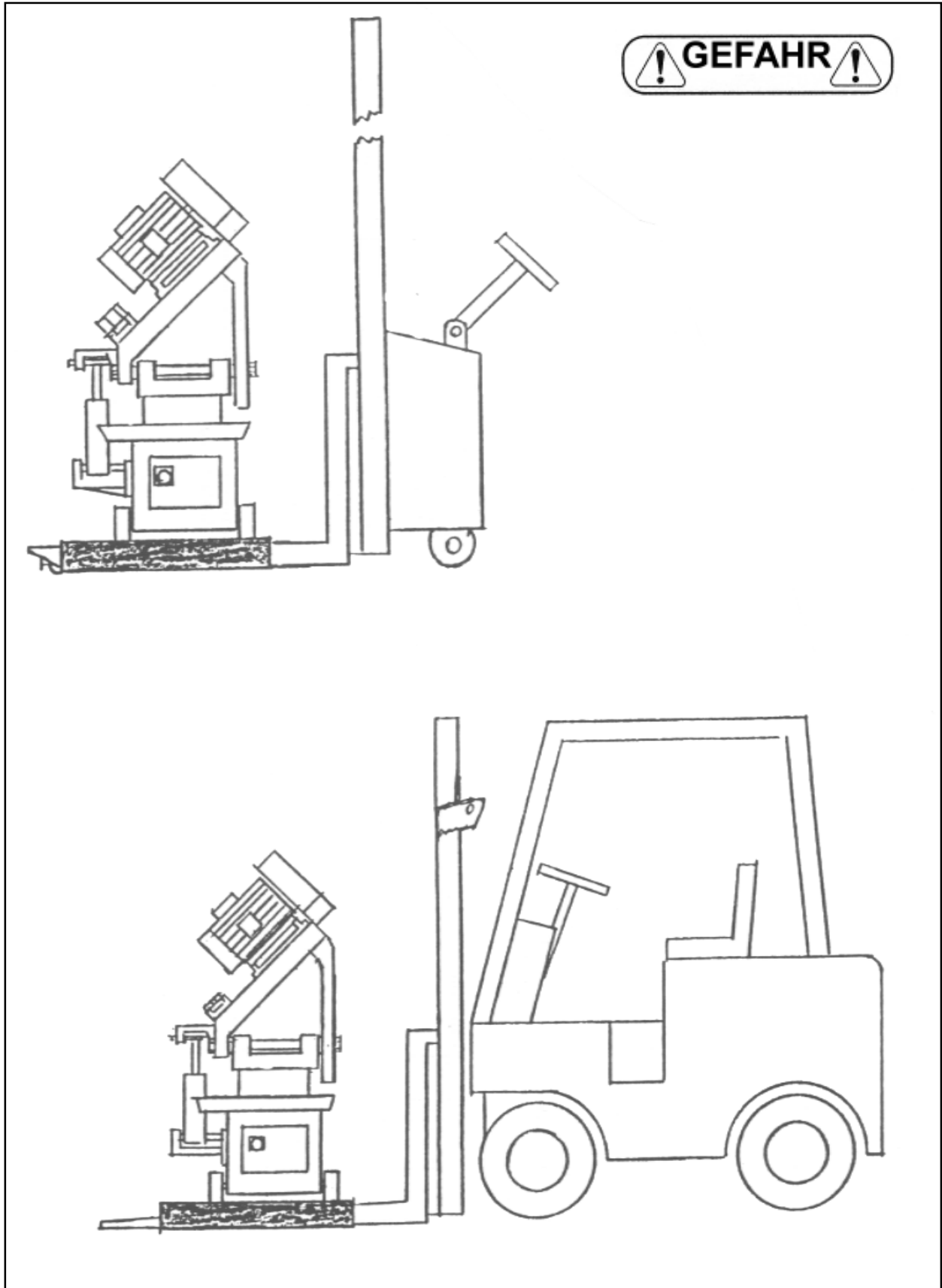
STÜCKLISTE DER ELEKTRISCHEN ANLAGE

PROMAC
918C/919C

Kurzzeichen	Funktion	Tech. Daten	Anzahl	Bemerkungen
QS	Hauptschalter	AC 21 16A 500V	1	VDE 0660 IEC 408 BS 54199
FU1+FU2	Sicherung des Transformers Primär	AC 600V 30mm 1A	1+1	UL 198G CSA C 22.2 NO.59.2
FU3	Sicherung des Transformer Sekundär	AC 600V 30mm 2A AC600V	1	
KM1	Schalterschütz Bandmotor	3 PLA Ri=600V Rt=25A	1	IEC 158-1 BS 5424-1 VDE 0660
FR	Motorschutzschalter	1.6 - 2.6A 2.1A Ui = 660V Ith = 10A	1	IEC 292 VDE 0660 JIS 8325 BS 5424-1
TC	Transformator	AC 380V 24V, 40VA	1	IEC 76-5 EN 60742 IP 2X
SQ1 + SQ2	Banddeckelschalter	AC 500V 5A	1	IEC 947 IP 65 EN947
SQ3	Endschalter	AC 125V, 10A 250V, 10A 0.4A 115 VDC	1	UL- E 100182
SB1	Not-/Ausschalter	AC 600V 10A	1	
SB2 SB 3	Stopdrücker Startdrücker	AC 250V, 10A 380V, 7.5A	1 1	IEC 144 IP 65
SA	Pumpenwahlschalter 0 - 1	AC 250V, 10A 380V, 10A 2A	1	IEC 144 IP 65
M1	Bandmotor	380V, 0.75Kw 2A, 1420 Upm	1	IP 65
M2	Pumpenmotor	380V, 0.1Kw 0.22A, 2850Upm	1	IP 65
PE	Erdung			
<p>Elektrische Anlage Kontrollpult</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Startdrücker (SB3) 2. Stopdrücker (SB2) 3. Pumpenwahlschalter (SA) 4. Endschalter (SQ2 + SQ3) 5. Riemendeckelschalter (SQ1) 6. Hauptschalter (QS) 				

Achtung!

1. Das Gewicht der Maschine ist ungleichmässig verteilt. Achten Sie beim Transport auf eine gute Balance!
2. Transporte mittels Stapler unter grösster Vorsicht und langsam vornehmen! Kippgefahr!



WAHL DES SÄGEBANDES

PROMAC
918C/919C

A. Verwenden Sie nie ein zu grobes Sägeband. Zu jedem beliebigen Zeitpunkt müssen mindestens drei aufeinanderfolgende Zähne in das Werkstück greifen. (Greifen weniger Zähne ins Werkstück, werden die Zähne beschädigt.)

B. Um eine zufriedenstellende Oberfläche zu erhalten, sollten Sie nie feinere Sägeblätter als erforderlich verwenden. (Greifen zu viele Zähne ins Werkstück, arbeitet die Maschine weniger effizient, das Sägeblatt wird vorzeitig abgenutzt und es werden krumme oder weder rechteckige noch parallele Schnitte erreicht.)

C. Die folgende Tabelle muss nicht in jedem Fall hundertprozentig korrekt sein, handelt es sich doch um allgemeine Richtwerte für gute Sägearbeit. Ihr Sägeblatt Hersteller oder Betriebsingenieur kann Sie am besten über den korrekten Einsatz der Sägeblätter informieren.

GRÖSSE DES WERKSTÜCKS (Vollmaterial)	Empfohlene Zahnung pro Zoll			
	BEST	ARTIKELNR.	GUT	GEEIGNET
>25 mm Durchm.	10/14	9460		
< 25 mm	6/10	9461	10/14	5/8
< 40 mm	6/10	9461	10/14	5/8
< 50 mm	6/10	9461	5/8	4/6
< 60 mm	5/8	9462	6/10	4/6
< 75 mm	5/8	9462	4/6	3/4
< 90 mm	5/8	9462	4/6	3/4
< 100 mm	4/6	9463	3/4	5/8
< 115 mm	4/6	9463	3/4	5/8
< 125 mm	4/6	9463	3/4	5/8
< 150 mm	4/6	9463	3/4	5/8
< 175 mm	4/6	9463	3/4	5/8
< 200 mm	3/4	9464	4/6	5/8
< 225 mm	3/4	9464	4/6	5/8

ANMERKUNG:

1. Für das Zersägen von Rohren mit dünnen bis normal dicken Wänden, von Profileisen oder Doppel-T-Trägern hat man mit Sägebänder mit 10/14 Zähnen pro Zoll im allgemeinen gute Erfahrungen gemacht. Weniger als 10 Zähne pro Zoll dürfte nur in seltenen Fällen ausreichend sein.
2. Rohre oder Profileisen mit einer Wand- oder Stegdicke von mehr als 10 mm, können mit einem 6/10er oder 5/8er-Sägeblatt zufriedenstellend zersägt werden.
3. Wenn rechteckiges Material zu zersägen ist, muss das Werkstück nach Möglichkeit so eingespannt werden, dass das dünnste Querprofil unter die Zähne des Sägeblatts zu liegen kommt. Die gewählte Teilung (dh. die Anzahl Zähne pro Zoll des Sägeblatts) muss gewährleisten, dass zu jedem Zeitpunkt mindestens 3 aufeinanderfolgende Zähne in das Werkstück greifen. Sollte dies nicht möglich sein, weil das dünnste Querprofil zu dünn ist, muss das Werkstück mit der breiteren Seite in Richtung der Zähne des Sägeblatts eingespannt und ein gröberes Sägeblatt aus der Liste der für runde und rechteckige Vollstangen empfohlenen Sägeblätter gewählt werden.

Kühlschmiermittel

Aufgrund des breitgefächerten Produkteangebots im Handel überlässt man dem Bediener die Wahl des für ihn am geeignetsten Produkts. Als Bezugsmittel gilt ein Oel des Types SHELL LUTEM OIL ECO. Wir empfehlen Ihnen das biologische Kühlschmiermittel **PROMAC Art. 9179**, Gebinde à 5kg. Die Mindest-¹⁰verdünnung des Oeles im Wasser beträgt 5 - 10%.

1. Demontieren Sie die Verpackung und kontrollieren Sie Maschine auf Transportschäden. Bei Problemen wenden Sie sich an Ihren Fachhändler.

2. Lösen Sie die Maschine vom Palett und montieren Sie die Maschine wie Seite 5 beschrieben.

3. Reinigen Sie die mit Korrosionsschutzmittel geschützten Teile mit einem milden Reinigungsmittel.

Zusammenbau

1. Die Maschine sicher und eben stellen.

2. Montieren Sie die Achswelle in die vorgesehene Bohrung im Stand.

3. Die Fahrräder auf die Welle montieren und mittels den Stiften sichern.

4. Den Längsanschlag (A, Fig 1) montieren und mit Schraube (B) sichern. Schiebbaren Anschlag (C) mittels Stellschraube (D) sichern.

5. Den Riemendeckel montieren und mit Schrauben und Scheiben befestigen (A, fig.2).

6. Den Riemendeckel schliessen und mit Knopf (B) sichern.

7. Die Transportsicherung des Armes demontieren.

Riemendeckelschalter

Der Riemendeckel ist mittels eines positiv schaltenden Schalters (Fig. 3) gegen Oeffnen geschützt. Beim Oeffnen des Riemendeckels schaltet die Maschine automatisch aus.

Kühlschmiermittel

Das Kühlschmiermittel (*siehe Seite 9*) in den Kühlmittelbehälter füllen. Achten Sie auf die Entsorgungsvorschriften.

1. Die Maschine mittels Hauptschalter vom Stromnetz trennen.

2. Den Rücklaufschlauch vom Behälter entfernen.

3. Den Pumpenteil vom Behälter trennen.

4. Den Behälter zu 80 % mit Kühlschmiermittel auffüllen.

5. Den Behälter in die Maschine stellen und den Pumpen-Oberteil wieder montieren.

6. Den Rücklaufschlauch wieder montieren.

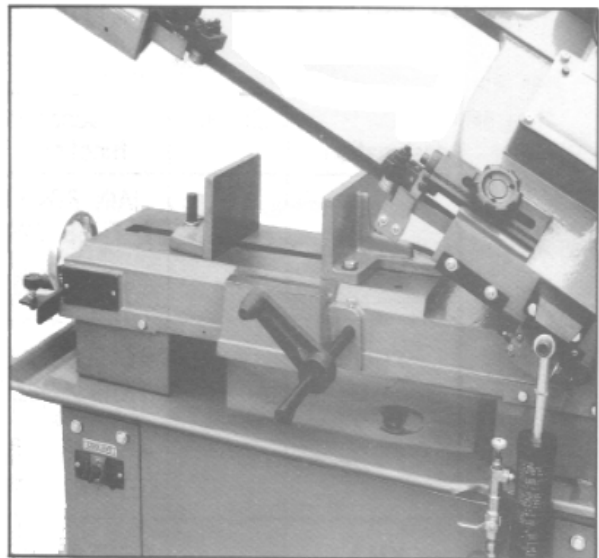


Fig. 1



Fig. 2

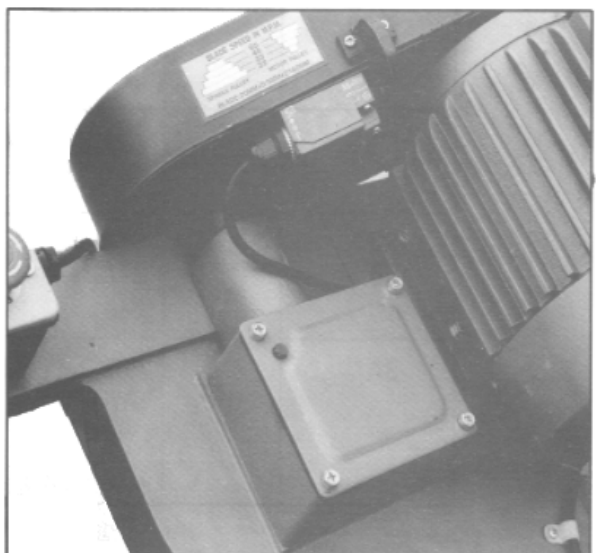


Fig. 3

Mittels der Absenkregulierung kann die Senkgeschwindigkeit des Sägearms stufenlos reguliert werden. Auch kann der Arm in jeder beliebigen Position angehalten werden.

Um den Vorschub zu regulieren, das Drehventil (A, Fig. 4) für schnelleren Vorschub im Gegenzeigersinn drehen, zum Verlangsamen, im Uhrzeigersinn drehen.

Wichtige Hinweise für den Betrieb der PROMAC-Bandsäge-Machine

Das Positionventil (B, Fig 4) zum Schliessen in 9-Uhr und zum Oeffnen in 12-Uhr-Position stellen.

Für die optimale Absenkgeschwindigkeit beachten Sie die *Hinweise auf Seite 9*.

1. Achten Sie auf die richtige Laufrichtung der Zähne.
2. Achten Sie darauf, dass das Sägeband sauber auf den Bandrädern liegt.
3. Achten Sie, dass die Einstellung der Bandführungen genau sind (siehe Einstellung der Bandführungen).
4. Achten Sie, dass der Bandrücken auf den entsprechenden Lagern der Bandführungen läuft.
5. Die Bandführungsarme so nah wie möglich ans Werkstück stellen.
6. Achten Sie auf die richtige Bandwahl (*siehe Seite 9*).
7. Das zu schneidende Werkstück muss fest im Spannstock geklemmt werden.
8. Beachten Sie, dass der Stand und die Qualität des Kühlmittels genügend ist.
9. Achten Sie auf eine gut Wartung (*siehe Abschnitt Wartung Seite 17*).

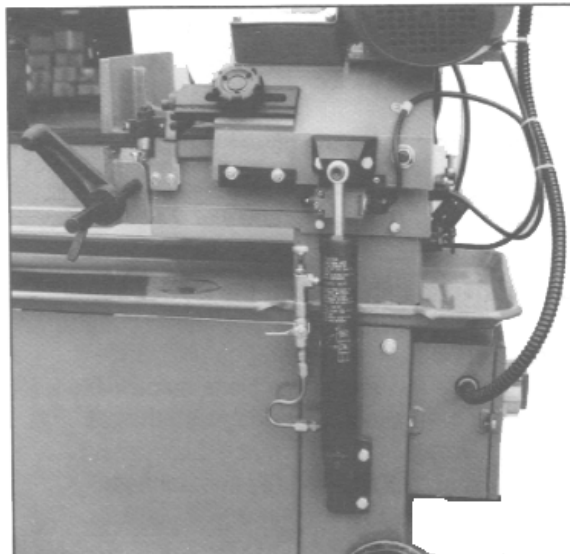
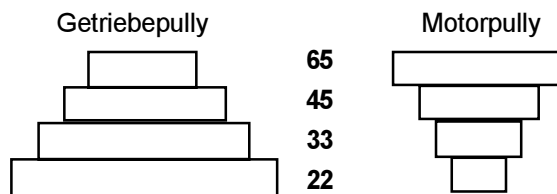


Fig. 4

1. Die Maschine mittels Hauptschalter vom Stromnetz trennen und den Riemendeckel öffnen.
2. Lösen Sie die Motorklemmschrauben (A, Fig 5).
3. Lösen Sie die Motorspannschrauben (B).
4. Legen Sie den Riemen in die gewünschte Position.
5. Spannen Sie den Keilriemen mittels der Spannschraube (B) (Durchhang ca. 10 mm)
6. Ziehen Sie die Klemmschrauben (A) wieder fest und schließen Sie den Riemendeckel.
7. Stellen Sie den Hauptschalter auf Pos. I.

Geschwindigkeits-Tabelle m/Min.



Bandführungsarm Einstellung

1. Die Maschine mittels Hauptschalter vom Stromnetz trennen.
2. Den Knopf (A, Fig. 6) und die Schraube (B) lösen. Den Bandführungsarm so nahe wie möglich ans Werkstück stellen.
3. Den Knopf (A) und die Schraube (B) wieder festziehen. Den Netzstrom mittels Hauptschalter wieder zuschalten.

Spannstock-Einstellung

Verstellung des Spannstockes von 0°- 45°.

1. Die Schrauben der Spannbacken (C, Fig. 7) entfernen.
2. Die Backen wie in Fig. 8 gezeigt montieren. Achten Sie auf die richtige Wahl der Gewindebohrungen.
3. Die hintere Spannbacke in die gewünschte Stellung bringen und die Schrauben festziehen.
4. Den verschiebbare Backen parallel zur hintere Spannbacke stellen und die Schrauben (A, Fig. 8) festziehen.

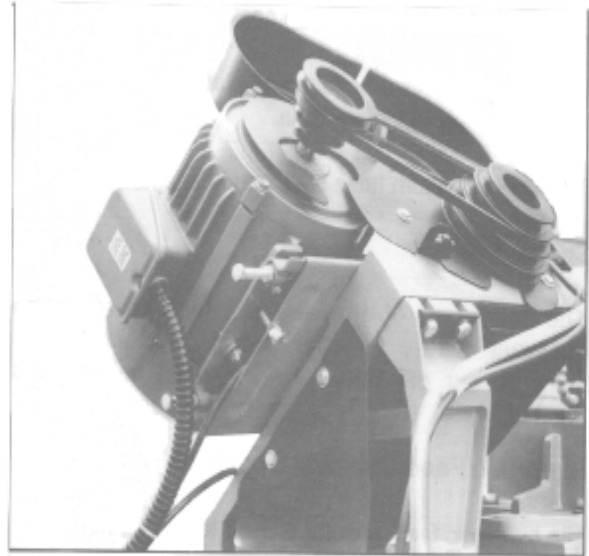


Fig. 5

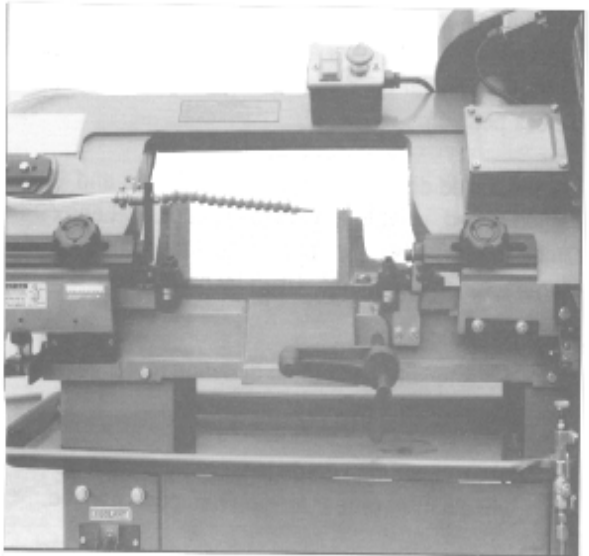


Fig. 6

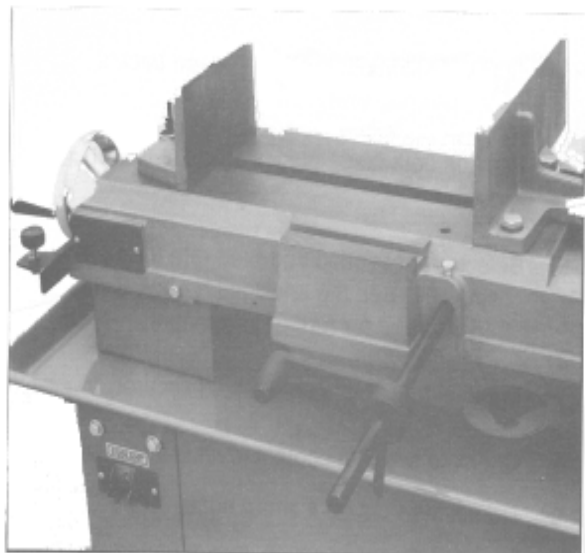


Fig. 7

Verstellung der Backen für die max. Kapazität.

1. Schrauben der Backen demontieren.

Bandspannungs-Einstellung

1. Die Maschine mittels Hauptschalter vom Stromnetz trennen.
2. Darauf achten, dass das Sägeband sauber auf den Bandrädern und Bandführungen liegt.
3. Das Sägeband so fest spannen, dass es knapp auf den Bandrädern klemmt.
4. Das Band mittels Spanngriff (A, Fig 9) 1 $\frac{3}{4}$ Umdrehungen spannen.
5. Sägebanddeckel schliessen und Strom mittels Hauptschalter zuschalten. Maschine starten und 3 Minuten ohne Belastung laufen lassen.
6. Netzstrom mittels Hauptschalter trennen. Sägebanddeckel öffnen und Sägeband entspannen bis es knapp auf den Bandrädern klemmt.
7. Das Sägeband mittels des Spanngriffes um 2 ganze Umdrehungen spannen. Das Sägeband ist nun richtig gespannt.
8. Alle Abdeckungen montieren, den Strom zuschalten - die Maschine ist einsatzbereit.

Hinweis: Sollten die Bandsäge längere Zeit nicht in Betrieb sein - unbedingt das Sägeband entspannen, es können sonst Beschädigungen entstehen (Verformung).

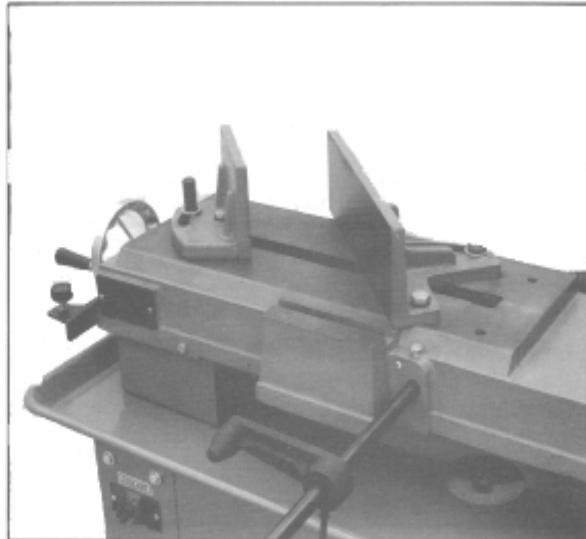


Fig. 8

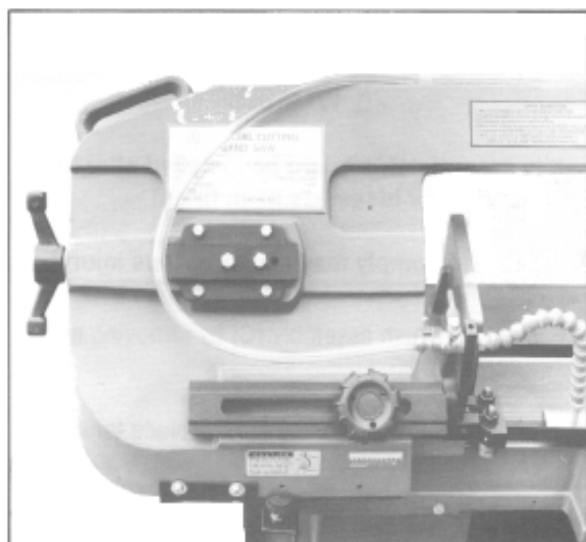


Fig. 9

1. Maschine mittels Hauptschalter vom Netzstrom trennen.
2. Den Sägearm in vertikale Stellung heben und mit dem Hydraulikventil gegen Absenken sichern.
3. Die Sägebändabdeckung (A, Fig 10) mittels den 2 Schrauben (B) entfernen.
4. Die Bandreinigungsbürste (C) demontieren.
5. Das Sägeband entspannen.
6. Das Sägeband demontieren. **Achtung** Verletzungsgefahr durch die scharfen Zähne!
7. Das neue Sägeband montieren. Auf die Laufrichtung der Zähne achten.
8. Darauf achten, dass der Bandrücken ganz auf dem Bandrad zu liegen kommt.
9. Das Sägeband gemäss Abschnitt "Bandspannungseinstellung" spannen.
10. Die Sägebändabdeckung montieren.
11. Die Bandreinigungsbürste wieder montieren.
12. Maschine mittels Hauptschalter dem Stromnetz zuschalten.
13. Maschine laufen lassen und auf einen sauberen Lauf des Sägebändes achten.

Achtung: Achten Sie auf die richtige Wahl des Sägebändes - Länge 2360x19x0.9mm und die Qualität M42 - für eine lange Standzeit.

Parallelitätseinstellung Tisch-Sägebänd

1. Maschine mittels Hauptschalter vom Netz trennen.
2. Benützen Sie zur Kontrolle einen Winkel wie bei Fig. 11 beschrieben.
3. Ist eine Korrektur nötig, die Schrauben (A, Fig 11) lösen und die Bandführungshalter so richten, bis das Band in der richtigen Parallelität zum Tisch steht.
4. Schrauben anziehen (A).
5. Maschine mittels Hauptschalter dem Stromnetz zuschalten.

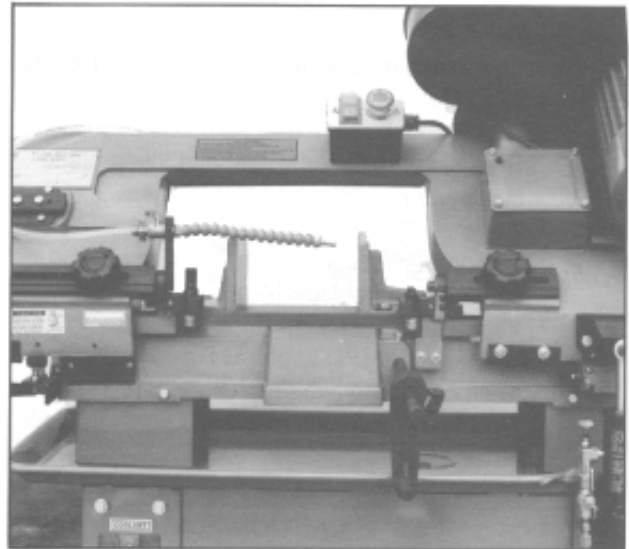


Fig. 10

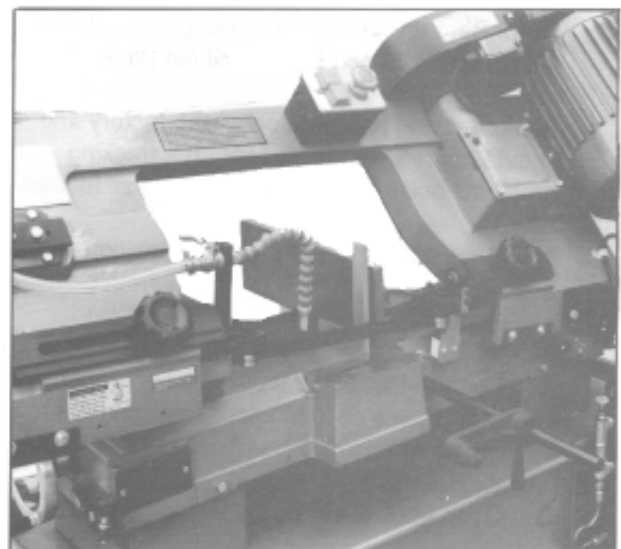


Fig. 11

Parallelitätseinstellung Spannbacke-Sägeband

1. Maschine mittels Hauptschalter vom Netz trennen.
2. Benützen Sie einen Winkel zur Kontrolle wie bei Fig. 12 beschrieben.
3. Ist eine Korrektur nötig, die Schrauben des hinteren Spannbacken lösen und diesen parallel zum Sägeband stellen. Die Schrauben anziehen.
4. Maschine mittels Hauptschalter dem Stromnetz zuschalten.

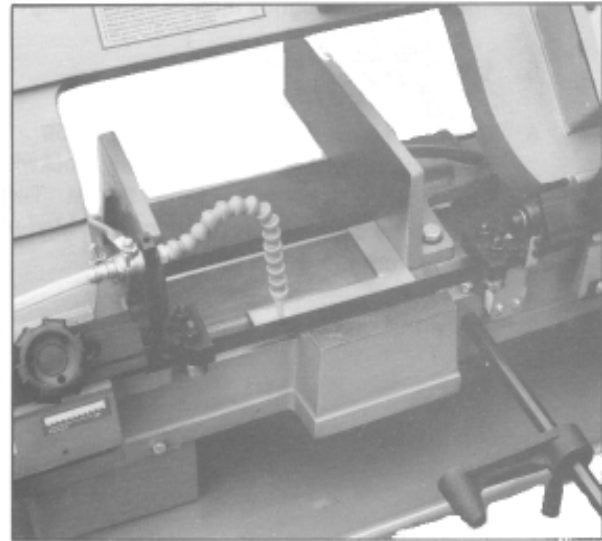


Fig. 12

Bandlauf-Einstellung (Spur)

Die Bandlauf-Spureinstellung wurde im Werk vorgenommen und Bedarf im Normalfall keiner Regulierung. Vor Aenderung dieser Einstellung zuerst ein neues Sägeband montieren und kontrollieren, ob danach eine Korrektur der Bandlauf-Spureinstellung nötig ist. Wenn Spureinstellungen nötig sind, gehen Sie wie folgend vor:

1. Den Sägearm in vertikale Stellung bringen und mit dem Positionsventil gegen Absenken sichern.
2. Kontrollieren Sie die Sägebandführungen auf eine korrekte Einstellung. (siehe Bandführungs-Einstellung).
3. Den Sägebanddeckel öffnen.
4. Die Maschine starten und kontrollieren ob der Bandrücken bis zum Anschlag des Bandrades läuft.
5. Die Schrauben (A, Fig. 13) lösen.
6. Die Einstellschraube (B) so verstellen, bis der Sägebandrücken sauber auf dem Bandradanschlag läuft.
7. Bei korrektem Bandlauf die Schrauben (A) wieder festziehen.

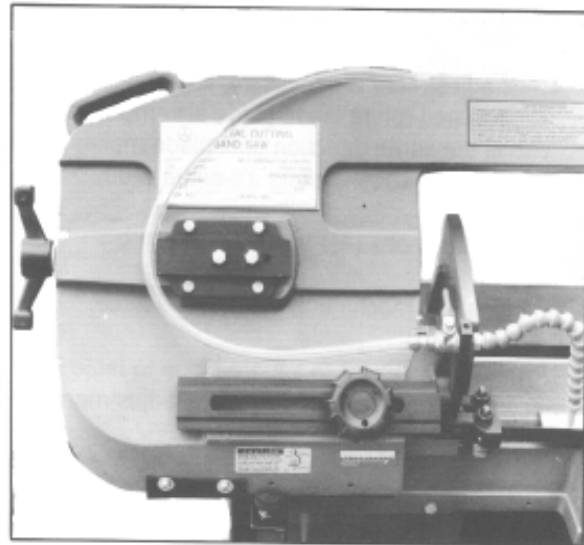


Fig. 13

Hinweis: Nach Wartungsarbeiten immer die Funktionalität der Schutzeinrichtungen überprüfen!

1. Maschine mittels Hauptschalter vom Netz trennen.
2. Den Sägearm in vertikale Stellung bringen und mit dem Positionsventil sichern.
3. Die Schrauben (A, Fig. 14) lösen und die Hartmetall-Führung so einstellen, dass das Spiel zwischen 0,08 mm bis 0,12 mm beträgt.
4. Die Mutter (B, Fig. 15) lösen und das Führungslager mittels dem Exenter einstellen. (0,05 mm).

Achten Sie, dass das Sägeband nicht klemmt (Schweisstellen).

5. Die zweite Führung gleich wie oben beschrieben einstellen.

Einstellung des Absenkgewichtes (Arm)

Diese Einstellung ist sehr wichtig für einen exakten und sauberen Sägeschnitt. Diese Einstellung wurde Werkseitig vorgenommen und Bedarf im Normalfall keiner Änderung. Ist eine neue Einstellung nötig wie folgend vorgehen:

1. Die Maschine mittels Hauptschalter vom Netz trennen.
2. Den Sägearm in horizontale Position stellen.
3. Das Absenkungs-Regulierventil ganz öffnen.
4. Eine Federwaage am Bandspannungs-Drehgriff befestigen und den Sägearm daran heben. Die korrekte Anzeige der Waage muss zwischen 5 und 6 kg anzeigen.
5. Dieses Hebegewicht (5-6 kg) mittels der Spannfeder (A, Fig 16) einstellen.

Achtung: Vor Beginn jeglicher Wartungsarbeiten immer die Maschine mittels Hauptschalter vom Netz trennen.

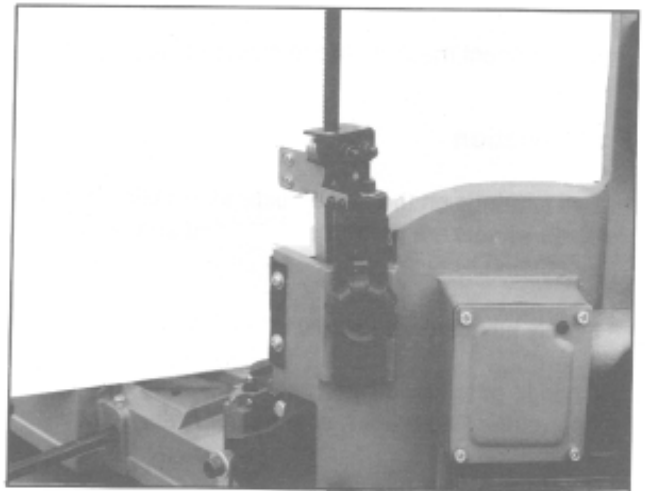


Fig. 14

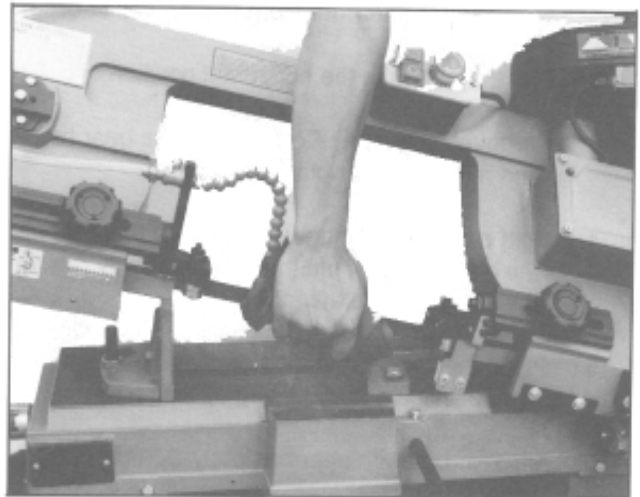


Fig. 15

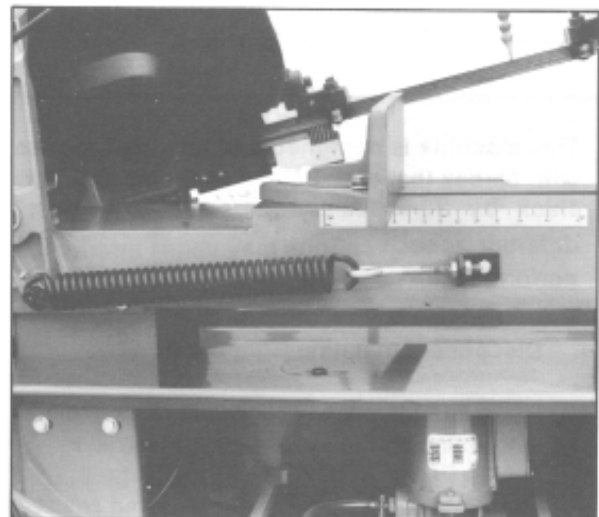


Fig. 16

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

Tägliche Wartung

- Allgemeine Reinigung der Maschine von angefallenen Spänen.
- Wiederherstellen des Kühl- und Schmiermittelstandes.
- Kontrolle des Sägebandesverschleisses.
- Anheben des Kopfes nach oben, um ein Erlahmen der Rücklauffeder zu vermeiden.
- Funktionalität der Schutzabdeckungen und Notfalltasten kontrollieren.

Wöchentliche Wartung

- Allgemeine, sorgfältige Reinigung der Maschine von angefallenen Spänen und insbesondere des Schmier- und Kühlmittelbehälters.
- Reinigung und Schmierung der Zugschraube und der Gleitbahnführungen des Spannstockes und der Bandführungsarme.
- Reinigung des Sägebandsitzes.
- Schärfung der Zähne.
- Schutzabdeckungen und Notfalltasten auf Funktionalität und allfällige Defekte kontrollieren.

Monatliche Reinigung

- Alle Schrauben nachziehen.
- Schutzabdeckungen auf ihre Integrität kontrollieren.
- Bolzen des Armscharniers schmieren.

Halbjährliche Wartung

- Ölwechsel des Getriebekasten vornehmen. **1. Wechsel nach 50 Betriebsstunden.** Öl Artikelnummer **100382** (85W-140) Öl verwenden.
- Ölwechsel des **Hydrauliksystemes alljährlich** vornehmen. Hydrauliköl 32 Artikelnummer **100383** oder gleichwertiges verwenden.

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

Die ausserordentlichen Wartungen sind von Fachpersonal durchführen zu lassen. Es empfiehlt sich auf jedem Fall, sich an Ihren Maschinen-händler zu wenden.

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

AUSSERBETRIEBSETZUNG

Wenn die Sägemaschine längere Zeit nicht verwendet wird, empfiehlt es sich

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



ENTSORGUNG

Allgemeine Vorschriften

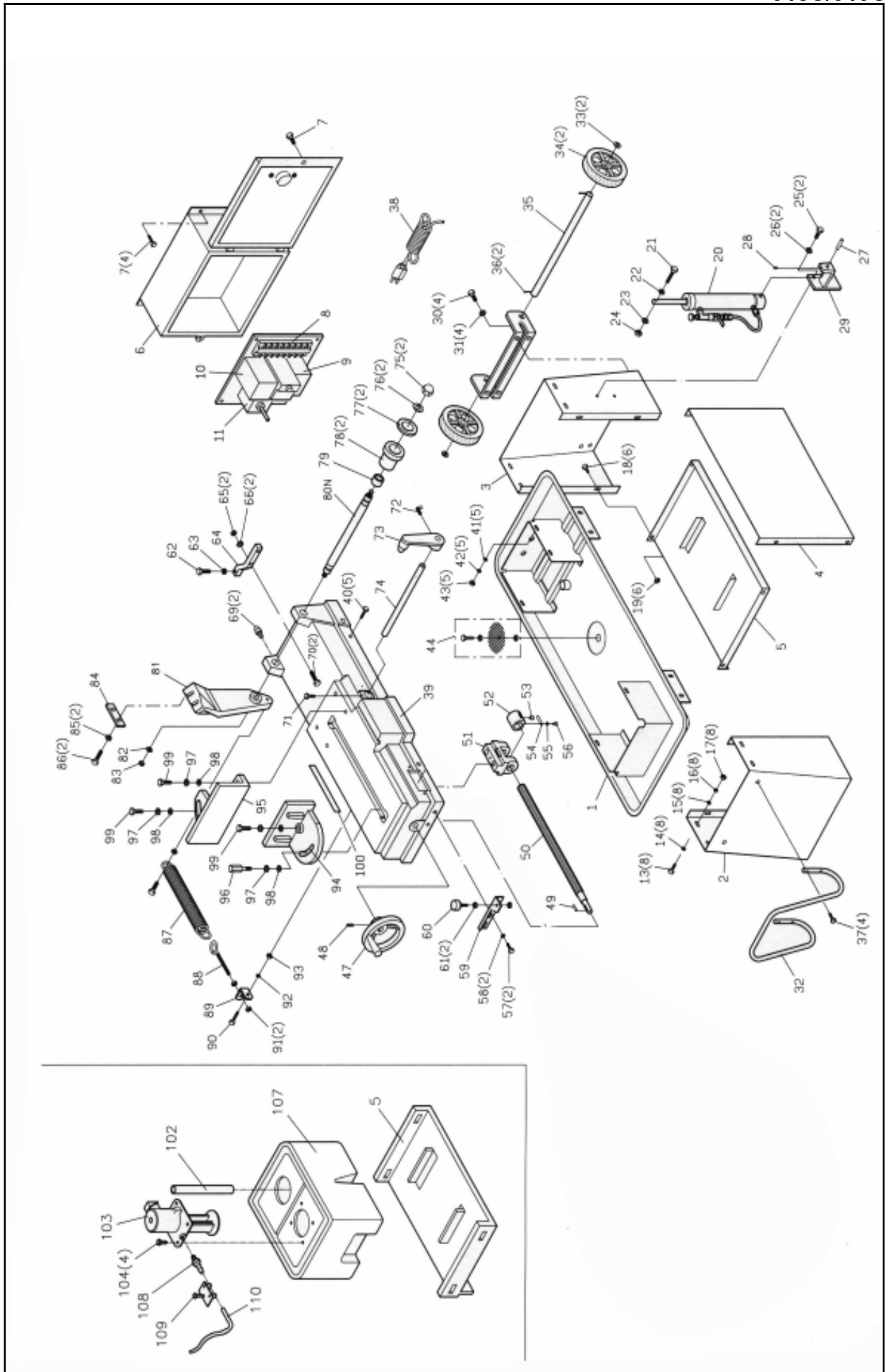
Bei der endgültigen Abrüstung und Verschrottung der Maschine muss der Art und der Zusammensetzung der zu entsorgenden Materialien Rechnung getragen werden. Dies bedeutet im Einzelnen:

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

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

ERSATZTEILZEICHNUNG Untergestell

PROMAC
918C/919C

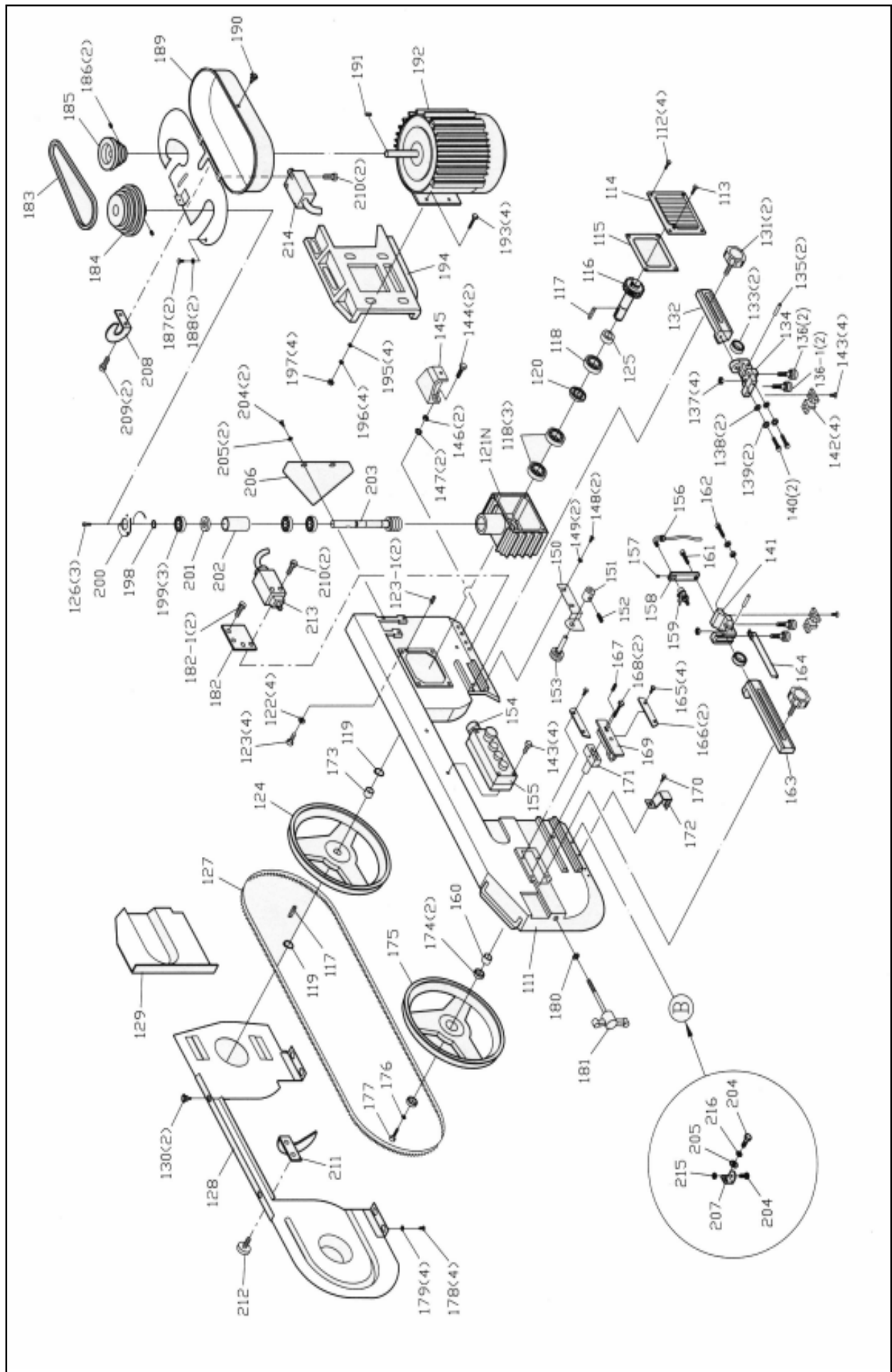


ERSATZTEILLISTE

PROMAC
918C/919C

1	PM 919001	Wanne / Cuve	67	PM 918126	Endschalter / Interrupteur stop
02	PM 919002	Frontblech / Tôle frontale	68	PM 919068	Halter / Support
03	PM 919003	Rückblech / Tôle arrière	69	PM 362023	Schraube / Vis
04	PM 919004	Seitenwand / Paroi latérale	70	PM 378004	Schraube / Vis
05	PM 919005	Blech / Tôle	71	PM 362023	Schraube / Vis
06	PM 918506	Elektrokasten / Box électrique	72	PM 918038	Schraube / Vis
07	PM 919007	Schraube / Vis	73	PM 918573	Anschlag / Guide
08	PM 918508	Klemme / Pince	74	PM 918574	Welle / Axe
09	PM 918502	Transformier / Transformateur	75	PM 374033	Mutter / Ecrou
10	PM 918510	Schütze / Contacteur	76	976115	Scheibe / Rondelle
10-1	PM 918510-1	Motorschutzschalter/Inter protécteur 1.6 - 2.6A	77	PM 919077	Platte / Plaque
11	PM 918800	Hauptschalter / Interrupteur	78	PM 919078	Büchse / Palier
13	PM 374070	Schraube / Vis	79	PM 919079	Ring / Bague
14	PM 41458	Federring / Rondelle	80	PM 919080	Welle / Axe
15	PM 374071	Scheibe / Rondelle	81	PM 919081	Arm / Bras
16	PM 41458	Scheibe / Rondelle	82	PM 374051	Mutter / Ecrou
17	PM 374072	Mutter / Ecrou	83	PM 919083	Schraube / Vis
18	PM 374205	Schraube / Vis	84	PM 918584	Platte / Plate
19	PM 374072	Mutter / Ecrou	85	949458	Federring / Rondelle
20	PM 918097	Zylinder / Cylindre	86	PM 378004	Schraube / Vis
21	993198	Schraube / Vis	87	PM 919087	Feder / Ressort
22	949445	Scheibe / Rondelle	88	PM 919088	Ringschraube / Vis
23	949458	Federring / Rondelle	89	PM 919089	Halter / Support
24	949560	Mutter / Ecrou	90	PM 919090	Schraube / Vis
25	PM 362030	Schraube / Vis	91	PM 374072	Mutter / Ecrou
26	PM 374202	Federring / Rondelle	92	PM 41458	Federring / Rondelle
27	PM 919027	Bolzen / Boulon	93	PM 374072	Mutter / Ecrou
28	PM 374021	Schraube / Vis	94	PM 919094	Spannbacke / Mâchoire
29	PM 919029	Halter / Porteur	95	PM 919095	Backe / Mâchoire
30	PM 374205	Schraube / Vis	96	PM 33145	Schraube / Vis
31	PM 41458	Federring / Rondelle	97	949458	Federring / Rondelle
32	PM 919006	Stosgriff / Support	98	949445	Scheibe / Rondelle
33	PM 919033	Scheibe / Rondelle	99	PM 33145	Schraube / Vis
34	PM 919034	Rad / Roue	100	PM 919100	Skala / Scala
35	PM 919035	Welle / Axe	101	PM 930110-1	Schraube / Vis
36	PM 919036	Splinten / Circlips	102	PM 919102	Schlauch / Tuyau
37	PM 918037	Schraube / Vis	103	PM 918084	Pumpenmotor / Moteur de pompe 400 V, 918C
38		Netzkabel / Câble		PM 919084	Pumpenmotor / Moteur de pompe 230 V, 919C
39	PM 919039	Tisch / Table	104	PM 320046	Schraube / Vis
40	PM 366070	Schraube / Vis	105	PM 918605	Dichtring / Join rondelle
41	PM 374071	Scheibe / Rondelle	107	PM 10015-13	Behälter / Réservoir
42	PM 41458	Federring / Rondelle	108	PM 919108	Verbindung / Raccord
43	PM 374072	Mutter / Ecrou	109	PM 919109	Briede / Bride
44	PM 918065	Filtersieb / Tamis	110	PM 918090	Schlauch / Tuyau
45	PM 320006	Schraube / Vis			
47	PM 918005	Handrad / Manivelle			
48	952384	Schraube / Vis			
49	PM 919049	Keil / Clavette			
50	PM 919050	Gewindewelle / Axe filetage			
51	PM 919051	Backenhalter / Support			
52	PM 919052	Backenmutter / Ecrou			
53	PM 919053	Stift / Goupille			
54	PM 919054	Platte / Plaque			
55	949425	Federring / Rondelle			
56	PM 374070	Schraube / Vis			
57	PM 374070	Schraube / Vis			
58	PM 41458	Federring / Rondelle			
59	PM 919059	Support / Support			
60	PM 374070	Schraube / Vis			
61	PM 374072	Mutter / Ecrou			
62	PM 33145	Schraube / Vis			
63	PM 374051	Mutter / Ecrou			
64	PM 919064	Halter / Support			
65	PM 374051	Mutter / Ecrou			
66	949458	Federring / Rondelle			

ERSATZTEILZEICHNUNG Oberteil



ERSATZTEILLISTE

PROMAC
918C/919C

111	PM 919111	Sägearm / Bras	177	PM 366070	Schraube / Vis
112	PM 320046	Schraube / Vis	178	PM 320033	Schraube / Vis
113	PM 919113	Schraube / Vis	179	PM 320032	Scheibe / Rondelle
114	PM 919114	Deckel / Couvercle	180	949445	Scheibe / Rondelle
115	PM 918215	Dichtung / Joint	181	PM 919181	Spanngriff / Manivelle de serrage
116	PM 919501	Zahnradwelle / Arbre	182	PM 918152	Halter / Porteur
117	PM 919502	Keil / Clavette	182-1	PM 918582	Schraube / Vis
118	PM 002503	Kugellager / Roulement	183	PM 918211	Keilriemen / Courroie
119	PM 919504	Segerring / Circlips	184	PM 918184	Getriebepouly / Poulie
120	PM 919505	Simmerring / Joint	185	PM 918185	Motorpouly / Poulie de moteur
121	PM 919506	Gehäuse / Carcasse	186	PM 923188	Schraube / Vis
122	PM 41458	Federring / Rondelle	187	PM 364208	Schraube / Vis
123	PM 366070	Schraube / Vis	188	PM 320032	Scheibe / Rondelle
124	PM 919507	Bandrad / Roue	189	PM 918291	Keilriemenschutz / Protection de courroie
125	PM 918625	Büchse / Palier	190	PM 919190	Griffschraube / Vis
126	PM 918126	Schraube / Vis	191	PM 919117	Keil / Clavette
128	PM 919128	Deckel / Couvercle	192	PM 918300	Motor / Moteur 918C, 400 V
129	PM 919129	Deckel / Couvercle		PM 919192	Motor / Moteur 919C, 230 V
130	PM 919130	Griffschraube / Vis	193	PM 919090	Schraube / Vis
131	PM 918261	Griffschraube / Vis	194	PM 919194	Motorplatte / Plaque moteur
132	PM 919132	Halter / Porteur	195	PM 374071	Scheibe / Rondelle
133	855284	Kugellager / Roulement à bille 608	196	PM 41458	Federring / Rondelle
134	PM 919134	Halter / Porteur	197	PM 374072	Mutter / Ecrou
135	PM 919135	Bolzen / Boulon	198	PM 919198	Segerring / Circlips
136	PM 919136	Welle / Axe excentrique	199	855178	Kugellager / Roulement 6003
137	PM 919137	Mutter / Ecrou	200	PM 003101	Scheibe / Rondelle
138	949445	Scheibe / Rondelle	201	PM 919201	Simmerring / Joint
139	949458	Federring / Rondelle	202	PM 919202	Büchse / Palier
140	PM 919140	Schraube / Vis	203	PM 919203	Schneckenwelle / Arbre engrenage
141	PM 918141	Halter / Porteur	204	PM 919165	Schraube / Vis
142	PM 919142	Bandführung / Guide lame	205	PM 320032	Scheibe / Rondelle
143	PM 919143	Schraube / Vis	206	PM 919206	Platte / Plaque
144	PM 33145	Schraube / Vis	207	PM 918207	Halter / Porteur
145	PM 919145	Halter / Support	208	PM 918208	Hebel / Levier
146	949458	Federring / Rondelle	209	PM 918709	Schraube / Vis
147	PM 374051	Mutter / Ecrou	210	PM 918210	Schraube / Vis
148	PM 320033	Schraube / Vis	211	PM 918211	Hebel / Levier
149	PM 320032	Scheibe / Rondelle	212	PM 918212	Schraube / Vis
150	PM 919150	Halter / Porte brosse	213	PM 918126	Schalter / Interrupteur
151	PM 919151	Büchse / Palier	214	PM 918504	Schalter / Interrupteur
152	PM 41465	Schraube / Vis	215	PM 378099	Mutter / Ecrou 1/4"
153	PM 919153	Bürste / Brosse	216	949455	Federring / Rondelle
154	PM 919154	Kabelklemme / Porte câble	217	PM 918217	Schraube / Vis
155	PM 918155	Schalter kompl. / Interrupteur complet	218	PM 918218	Scheibe / Rondelle
156	PM 918093	Schlauch / Tuyau flexible	219	PM 918219	Schalterschutz / Protection interrupteur
157	PM 41465	Schraube / Vis		PM 919500	Getriebe / Boîte engrenage complète
158	PM 919158	Halter / Support	Zubehör / Accessoires		
159	PM 918092	Hahn / Robinet	9460	Sägeband / Lame de scie Z/D 10/14	
160	PM 918060	Büchse / Palier	9461	Sägeband / Lame de scie Z/D 6/10	
161	PM 919161	Schraube / Vis	9462	Sägeband / Lame de scie Z/D 5/8	
163	PM 919163	Halter / Support	9463	Sägeband / Lame de scie Z/D 4/6	
164	PM 919164	Abdeckung / Protection	9464	Sägeband / Lame de scie Z/D ¾	
165	PM 919165	Schraube / Vis	9179	Kühlschmiermitte / Produit de réfrigération 5 kg	
166	PM 919166	Führung / Guide	2002	Rollenbock / Support de convoyage 560 - 920mm	
167	PM 919167	Schraube / Vis			
168	PM 919007	Schraube / Vis			
169	PM 919169	Flansch / Flasque			
170	PM 919165	Schraube / Vis			
171	PM 919171	Bolzen / Boulon			
172	PM 919172	Halter / Support			
173	PM 919173	Büchse / Palier			
174	855258	Kugellager / Roulement 6203			
175	PM 919175	Bandrad / Roue			
176	PM 374071	Scheibe / Rondelle			