

HOLZ

MANN®

MASCHINEN

DE	Bedienungsanleitung	Metallbandsäge
EN	User Manual	Metal bandsaw
ES	Manual de instrucciones	Sierra de cinta para metal
FR	Mode d'emploi	Scie à ruban à métaux



BS 275GP



Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten!

Read the operation manual carefully before first use!

¡Lea atentamente este manual antes de usar la máquina por primera vez!

Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine pour la première fois !

Technische Änderungen sowie Druck- und Satzfehler vorbehalten!

Technical data subject to changes, errors excepted!

¡Las especificaciones técnicas pueden cambiar sin previo aviso!

Les spécifications sont sujettes à changement sans préavis!

Ausgabe/Edition: 2011 – Revision 01 – DE/EN/ES/FR

DE SICHERHEITSSYMBOL
Bedeutung der Symbole

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS

ES SEÑALES DE SEGURIDAD
DEFINICIÓN DE SÍMBOLOS

FR SIGNALISATION DE SÉCURITÉ
DÉFINITION DES SYMBOLES



DE **WARNUNG!** Beachten Sie die Sicherheitssymbole! Die Nichtbeachtung der Vorschriften und Hinweise zum Einsatz des Erdbohrers kann zu schweren Personenschäden und tödliche Gefahren mit sich bringen.

EN **ATTENTION!** Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.

ES **¡ATENCIÓN!** Ignorar las señales de seguridad y advertencias indicadas en la máquina, así como ignorar las instrucciones de seguridad y el manual de instrucciones, pueden causar lesiones graves e incluso conducir a la muerte.

FR **ATTENTION!** L'ignorance de la signalisation de sécurité et les avertissements sur la machine et les consignes de sécurité et ignorer les instructions, peut causer des blessures graves et même entraîner la mort.



DE **ANLEITUNG LESEN!** Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.

EN **READ THE MANUAL!** Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.

ES **¡LEA EL MANUAL!** Lea el manual de uso y mantenimiento cuidadosamente y familiarícese con los controles con el fin de utilizar la máquina correctamente, para evitar lesiones y defectos de la máquina.

FR **LIRE LE MANUEL!** Lire le manuel d'utilisateur et de maintenance avec soin et vous familiariser avec les contrôles en vue d'utiliser la machine correctement et pour éviter les blessures et les défauts de l'appareil.



DE **SCHUTZAUSRÜSTUNG!** Das Tragen von Gehörschutz, Schutzbrille sowie Sicherheitsschuhen ist Pflicht.



EN **PROTECTIVE CLOTHING!** The operator is obligated to wear proper ear protection, safety goggles and safety shoes

ES **ROPA DE PROTECCIÓN!** El operador está obligado a llevar una protección auditiva adecuada, gafas de seguridad y zapatos de seguridad.



FR **VÊTEMENTS DE PROTECTION!** L'opérateur est obligé de porter des protecteurs d'oreille, lunettes de sécurité et des chaussures de sécurité.



CE-KONFORM - *Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien.*

EC-CONFORM - *This product complies with the EC-directives.*

ES CONFORME-CE - *Este producto cumple con las Directivas CE.*

FR CE-CONFORME - *Ce produit est conforme aux Directives CE.*

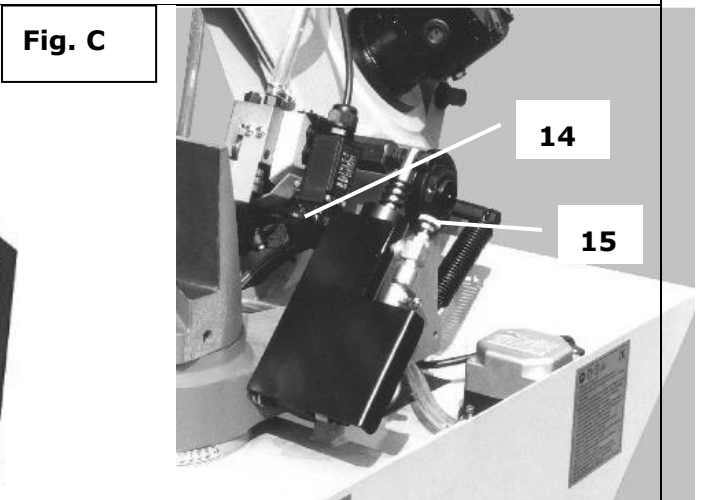
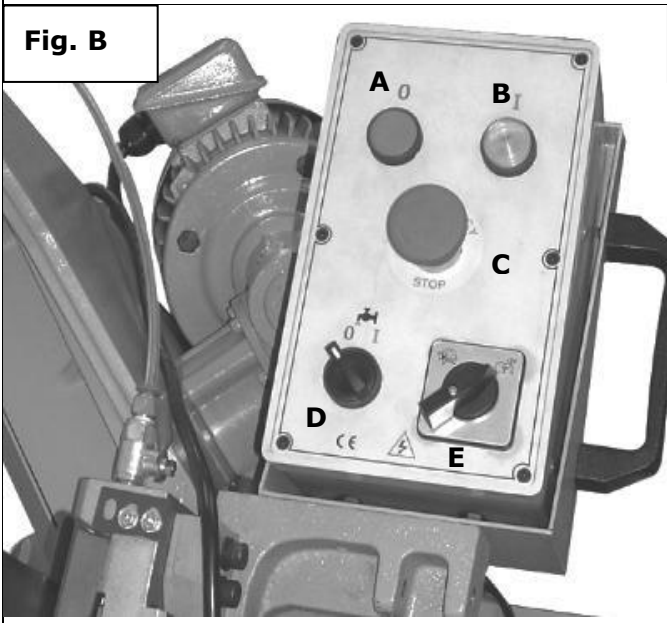
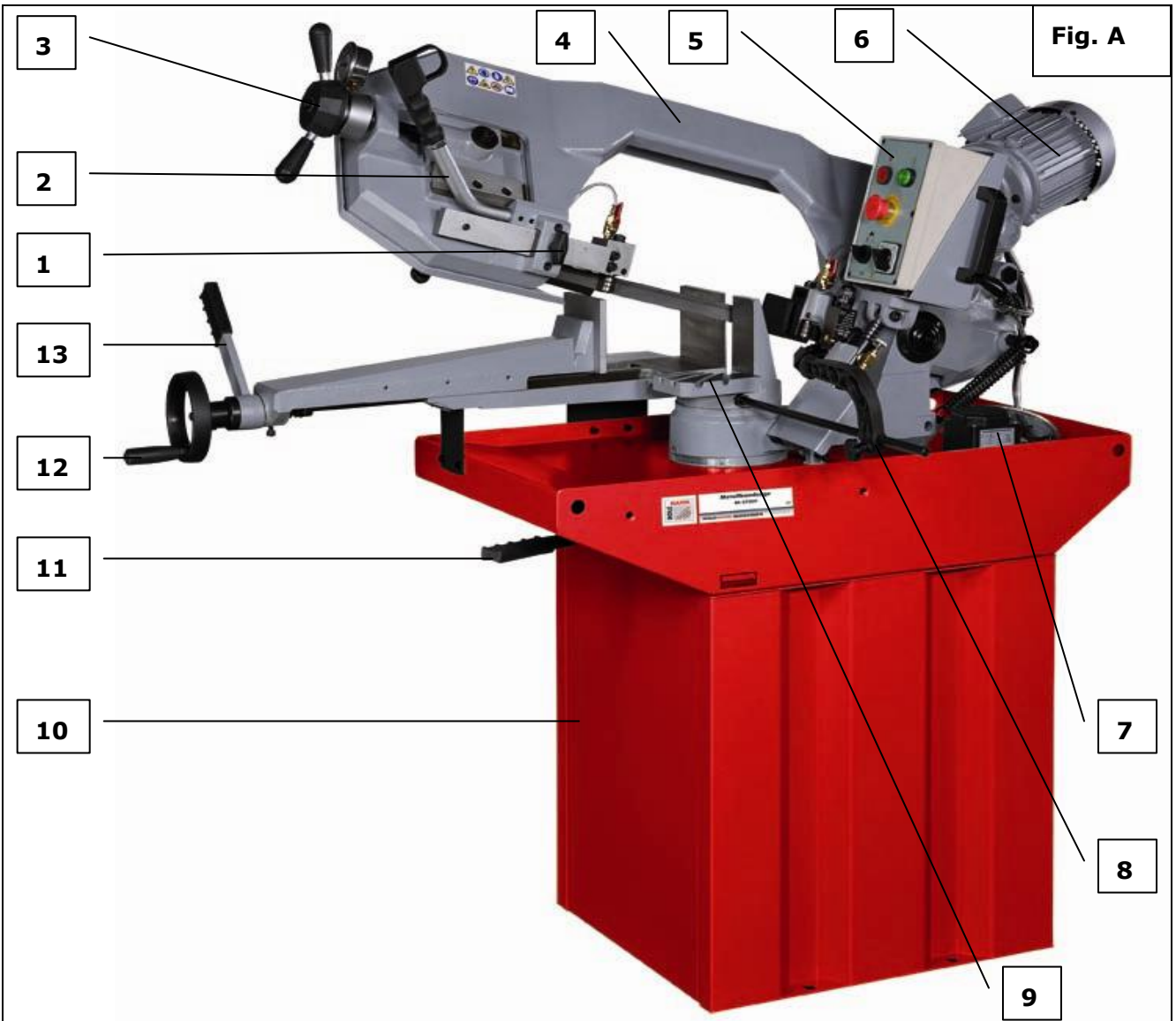
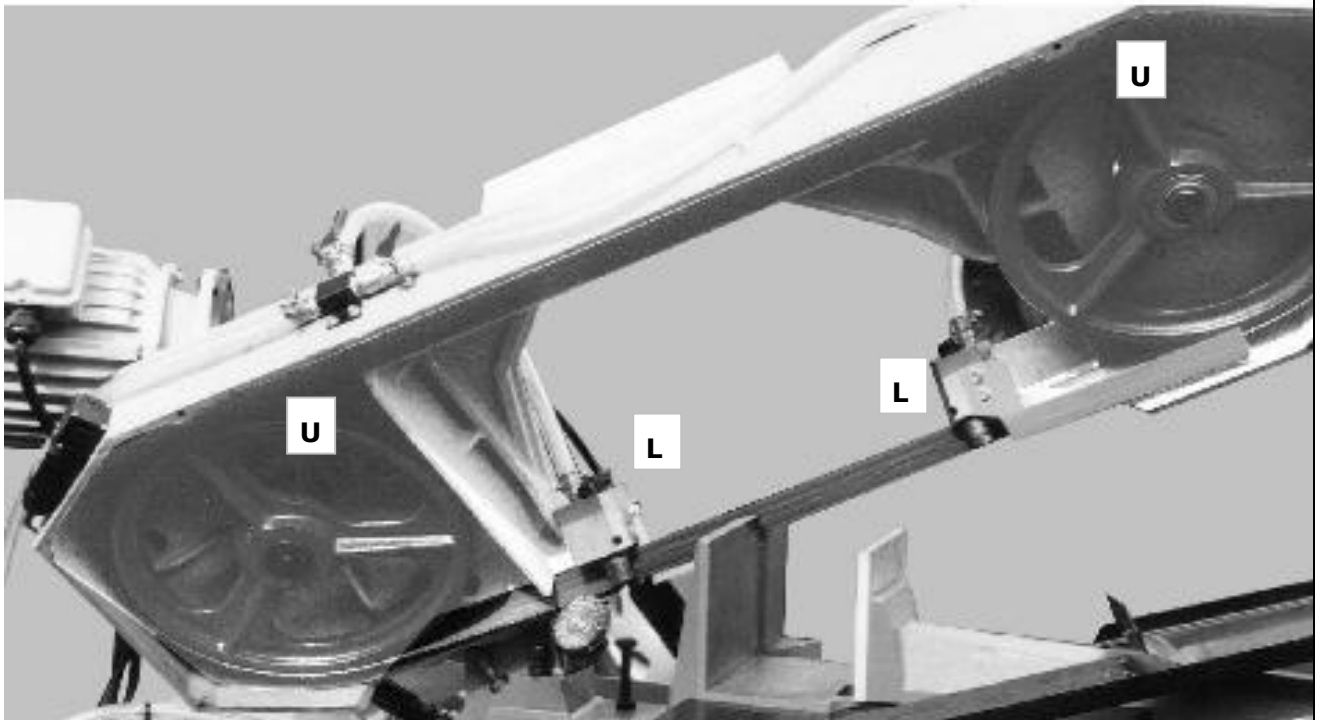
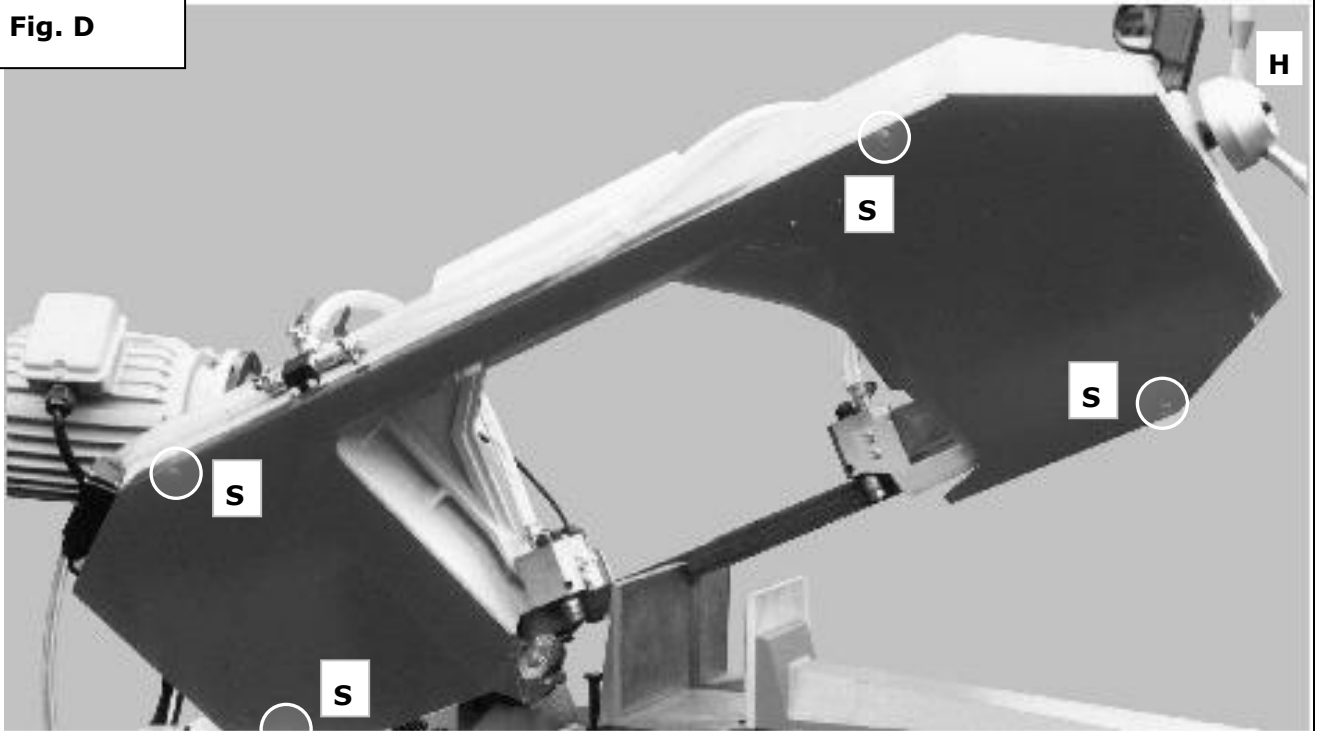


Fig. D



Sehr geehrter Kunde!

Diese Bedienungsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Metallbandsäge BS 275GP.

Die Bedienungsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!



Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt. Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2011

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt – Gerichtsstand ist 4020 Linz. Österreich!

Kundendienstadressen

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
service@holzmann-maschinen.at

1 TECHNIK

1.1 Komponenten und Bedienelemente

1	Bandführung, einstellbar
2	Bedienhebel für manuelle Zustellung
3	Handrad Bandspannung
4	Sägearm
5	Bedienkonsole
6	Motor
7	Kühlmittelpumpe
8	Werkstückanschlag, verstellbar
9	Schraubstock
10	Maschinenunterbau
11	Fixierhebel Sägearmschwenkung
12	Handrad Schraubstock
13	Exzentrerspannhebel

1.2 Technische Daten

Schnittbereich 0° rund/quadrat/flach	225mm/200x200mm/245x180mm
Schnittbereich 45° rund/quadrat	160mm/160x160mm
Schnittbereich 60° rund/quadrat	100mm/100x100mm
Schnittgeschwindigkeit	45/90 m/min
Sägebandabmessung	2480x27x0.9mm
Motorleistung S1 (100%) / S6	1.1kW / 1.5kW
Netzspannung	400V (16A Sicherung)
Kühlmittelpumpe	100W
Gewicht netto/brutto ca.	200kg/216kg
Maschinenmaße ca.	1430 x 720 x 1700 mm

Technische Änderungen vorbehalten!

70db gew. Schalldruckpegel

2 SICHERHEIT

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzen! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen!

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen!

Die Metallbandsäge BS 275GP ist ausschließlich zum Schneiden von Metallen bestimmt.

Für eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN-MASCHINEN keine Verantwortung oder Garantieleistung.

2.1.1 Arbeitsbedingungen

Die Maschine ist für die Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Feuchtigkeit	max. 70%
Temperatur	von +5°C bis +40°C

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt.

Die Maschine ist nicht für den Betrieb unter explosionsgefährlichen Bedingungen bestimmt.

2.2 Unzulässige Verwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen ist nicht zulässig.
- Der Betrieb der Maschine ohne die vorgesehenen Schutzvorrichtungen ist unzulässig;
- die Demontage oder das Ausschalten der Schutzvorrichtungen ist untersagt.
- Unzulässig ist der Betrieb der Maschine mit Werkstoffen, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angeführt werden.
- Unzulässig ist die Bearbeitung von Werkstoffen mit Abmessungen außerhalb der in diesem Handbuch genannten Grenzen.
- Unzulässig ist der Gebrauch von Werkzeugen, die nicht für den Gebrauch mit der BS 275GP geeignet sind.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.
- Der Betrieb der Maschine auf eine Art und Weise bzw. zu Zwecken, die den Anweisungen dieser Bedienungsanleitung nicht zu 100% entspricht, ist untersagt.
- Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt, vor allem nicht, wenn Kinder in der Nähe sind! D.h. auch bei automatischem Senken KEIN VERLASSEN des Arbeitsplatzes!
- Verwenden Sie zum Kühlen von Magnesium niemals Öle oder Emulsionen (Wasser-Öl-Gemische)!

2.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind folgende Hinweise UNBEDINGT zu beachten:



Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!
Für eine ausreichende Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine sorgen!
Die Maschine nicht im Freien verwenden!
Überlasten Sie die Maschine nicht!
Achten Sie bei der Arbeit auf einen stets sicheren Stand.
Halten Sie Ihre Hände während dem Betrieb vom Sägeband fern
Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!



Das Klettern auf die Maschine ist verboten!
Schwere Verletzungen durch Herunterfallen oder Kippen der Maschine sind möglich!



Die BS 275GP darf nur vom eingeschulten Fachpersonal bedient werden.
Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!



Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.
Lose Objekte können sich im Sägeband verfangen und zu schwersten Verletzungen führen!



Bei Arbeiten an der Maschine geeignete Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz, ...) tragen!



Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein! Vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches die Maschine ausschalten und warten, bis das Schleifband still steht!



Vor Wartungsarbeiten oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen!

- + **Am Gerät befinden sich nur wenige von Ihnen zu wartenden Komponenten. Reparaturen nur durch den Fachmann durchführen lassen!**
- + **Zubehör:
Verwenden Sie nur von HOLZMANN empfohlenes Zubehör!**

2.4 Sicherheitseinrichtungen der Metallbandsäge BS 275GP

In der Konstruktion der Maschine sind folgende Schutzvorrichtungen vorgesehen:

- Automatische Endabschaltung
- Notaus-Schalter an der Bedienkonsole

2.5 Restrisiken

Auch bei Einhaltung aller Sicherheitsbestimmungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung sind folgende Restrisiken zu beachten:

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch das Sägeband während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr/Schnittgefahr durch nicht entgratete Schnittkanten.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Bruch bzw. Herausschleudern des Sägebandes bzw. Teile davon, v.a. bei Überlastung als auch bei falscher Laufrichtung des Sägebandes.
- Gehörschäden, sofern keine Vorkehrungen seitens des Benutzers für Gehörschutz getroffen wurden.
- Verletzungsgefahr durch Rückschlag des Schnittgutes, Herausschleudern des Schnittgutes bzw. Teile davon.
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.

Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird. Trotz aller Sicherheitsvorrichtungen ist und bleibt ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung zur Bedienung einer Maschine wie der BS 275GP der wichtigste Sicherheitsfaktor!

3 MONTAGE

3.1 Vorbereitende Tätigkeiten

3.1.1 Lieferumfang

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

3.1.2 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine;

Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen aus Kapitel 2.

Der Boden muss fest, eben und schwingungsresistent sein sowie zumindest 2x das Nettogewicht der Maschine tragen können.

Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten.

Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.8 m um die Maschine rundum sichern. Vor und hinter der Maschine muss für notwendigen Abstand für die Zufuhr von langen Werkstücken gesorgt werden.

3.1.3 Transport / Ausladen der Maschine

Herausheben aus der Verpackung zur Montage und Positionieren auf dem Arbeitsplatz: Nur mittels geeigneter Hebeeinrichtung!



! WARNUNG

Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen mit entsprechender Ausrüstung durchgeführt werden.

Beachten Sie, dass sich etwaig verwendete Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hebegurt etc.) in einwandfreiem Zustand befinden müssen.

Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann auch ein Palettenhubwagen bzw. ein Gabelstapler verwendet werden.

3.1.4 Vorbereitung der Oberflächen

Beseitigen Sie das Konservierungsmittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche Mittel und in keinem Fall Wasser verwenden.

HINWEIS

Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden.

3.2 Montage der zum Transport abmontierten Teile

Die BS 275GP wird im Prinzip fertig montiert ausgeliefert.

Sie müssen lediglich mit den mitgelieferten Schrauben das Sägeaggregat auf das montierte Untergestell der Maschine montieren. Weiters ist der Werkstückanschlag in die dafür vorgesehene Bohrung im Schraubstock zu befestigen. Kontrollieren Sie vor der Inbetriebnahme alle Schraubenverbindungen und ziehen Sie sie bei Bedarf nach.

3.3 Elektrischer Anschluss

3.3.1 Erdungsanschluss

ACHTUNG



Bei Arbeiten an einer nicht geerdeten Maschine:

Schwere Verletzungen durch Stromschlag im Falle einer Fehlfunktion möglich!

Daher gilt: Maschine muss an einer geerdeten Steckdose betrieben werden.

- + Folgende Anweisungen richten sich an einen Elektrofachmann. Der Anschluss der Maschine ist ausschließlich durch einen Elektrofachmann durchzuführen!
- + Der elektrische Anschluss der Maschine ist für den Betrieb an einer geerdeten Steckdose vorbereitet!
- + Der Erdungsleiter ist grün-gelb ausgeführt!
- + Das Speisestromnetz muss mit 16A abgesichert sein.
- + Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit den Anforderungen der Maschine übereinstimmt.
- + Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die Laufrichtung des Sägebandes. Wenn das Sägeband in die falsche Richtung läuft, sind zwei leitende Phasen zu tauschen.
- + Im Falle einer Reparatur oder eines Austausches darf der Erdungsleiter nicht an eine unter Spannung stehende Dose angeschlossen werden!
- + Überzeugen Sie sich, dass ein etwaiges Verlängerungskabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet ist. Ein unterdimensioniertes Kabel verringert die Leistungsübertragung und erwärmt sich stark.
- + Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern!

3.4 Sägeblattspannung

Vor jedem Betrieb ist die Sägeblattspannung zu prüfen. Nach Beendigung der Arbeitsschicht ist das Sägeblatt etwas zu entspannen.

Positionieren Sie die verstellbare Sägeblattführung in die äußerste linke Position (von vorne gesehen). Spannen Sie nun das Sägeband mit dem Handrad für Sägeblattspannung.

Die richtige Spannung ist ca. erreicht, wenn das Sägeblatt in der Mitte des Schnittbereiches mit einer Kraft von 50Nm um 3mm seitlich ausgelenkt werden kann.

Achtung! Stellen Sie das Bandspannungshandrad so ein, dass eine Berührung mit dem Handrad für Schraubstockverstellung ausgeschlossen ist.

3.5 Kühlmittel

Füllen Sie den Kühlmittelbehälter mit einer Kühlmittel-Wasser-Emulsion. Mischen Sie das Kühlmittel im Verhältnis wie auf Gebrauchsanweisung angegeben mit Wasser.

HOLZMANN-Maschinen bietet z.B. 5l Kühlmittelkonzentrat *KSM5L* an (1:30 verdünnbar).

4 BEDIENUNG

4.1 Bedienkonsole (Fig. B)

- A) Ausschaltknopf
- B) Einschaltknopf
- C) NotausTaste – In Gefahrensituationen Bandsäge sofort ausschalten
- D) Wahlschalter Kühlmittelpumpe Aus ("0") Ein ("I")
- E) Wahlschalter Sägebandgeschwindigkeit

4.2 Einstellungen

WARNUNG



Führen Sie sämtliche Umrüstarbeiten bei Trennung vom elektrischen Netz durch!

4.2.1 Werkstück einspannen

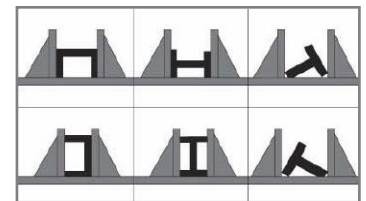
ACHTUNG



ACHTUNG bei Schneiden von langen Werkstücken ohne Stützbock!
Sachschäden und Verletzungen durch Hochschnellen des Werkstücks möglich!

Daher gilt: Lange, überstehende Werkstücke müssen gestützt werden

- Exzentrerspannhebel (13 - Fig. A) lockern
- Werkstück so einlegen, dass es am festen Backen anliegt
- Werkstück korrekt einlegen (siehe Abbildung rechts)
- Überstehende Werkstücke müssen gestützt werden!
- Beweglichen Backen durch Drehen am Handrad (12 – Fig. A) zum Werkstück bewegen und ca. 3 - 4 mm Abstand lassen
- Werkstück mit Exzentrerspannhebel (13 - Fig. A) fest spannen.
- Schnelles Umspannen bei Werkstücken gleicher Schnittbreite wird dadurch erleichtert!



Verwenden Sie den verstellbaren Werkstückanschlag (8 – Fig. A), um Werkstücke gleicher Länge zu schneiden.

HINWEIS

**Lassen Sie den Motor voll anlaufen, bevor
Sei zu Schneiden beginnen.**

4.2.2 Sägebandführung einstellen

Die Sägebandführung dient zum Anpassen des freien Abstands zum Werkstück.

⚠️ WARNUNG



**Kein Einstellen der Sägebandführung bei eingeschalteter Maschine!
Schwere Verletzungen an Händen und Armen durch Eingriff in das laufende Sägeband!**

Daher gilt: Vor dem Verstellen der Sägebandführung Maschine ausschalten und warten, bis das Sägeband stillsteht.



Senken Sie den Sägearm ca. bis auf 5mm zu oberer Werkstückkante.

Die linksseitige Sägebandführung kann durch lockern der schwarzen Flügelschraube (1 – Fig.A) frei entlang des Sägebandes verstellt werden.

Stellen Sie die linksseitige Sägebandführung so nahe als möglich zum Werkstück.

HINWEIS

Ein zu großer Abstand zwischen Werkstück und Sägebandführung führt zu einem ungenauen Schnittergebnis und in weiterer Folge zum schnelleren Verschleiß des Sägebandes!

4.2.3 Schnittwinkel einstellen

Durch lösen des Fixierarmes (11 – Fig. A) kann das Sägeaggregat frei geschwenkt werden bis zu einem Grad von 60°.

Der Gehrungswinkel ist an der Winkelskala unterhalb der Werkstückauflage abzulesen. Nach Einstellen des Schnittwinkels dem Fixierarm (11 – Fig. A) wieder festziehen.

4.3 Manueller Betrieb

Senkzylinder (Fig. C – 15) öffnen, Maschine einschalten, Kühlmittelzufuhr einschalten, Handgriff nehmen, Sägearm entriegeln, Druckknopf am Handgrif betätigen – das Sägeband läuft an.

⚠️ ACHTUNG



Warten Sie, bis das Sägeband voll angelaufen ist, bevor Sie mit dem Schnitt beginnen!

Lassen Sie Sorgfalt walten! Führen Sie den Sägearm langsam zum Werkstück unter normaler Kraftanwendung. Zu starker Druck aufs Werkstück kann zu Überlastung der Maschine führen, führt zu erhöhtem Verschleiß des Sägebandes und kann zu dessen Bruch führen!

4.4 Automatischer Betrieb

Durch Regelung des Senkzylinders (Fig. C - 15) sowie des Endausschalters (Fig. C – 16) können Schnittgeschwindigkeit sowie Schnitttiefe voreingestellt werden. Die Bandsäge führt den Schnitt eigenständig durch und schaltet sich nach Beendigung des Schnittes automatisch aus. Die korrekte Einstellung der Senkgeschwindigkeit durch Regelung des Senkzylinders erfordert Anwenderkenntnisse über Materialbeschaffenheit. Außerdem ist die Wahl des richtigen Sägebandes und der passenden Bandgeschwindigkeit zu beachten!

5 WARTUNG

ACHTUNG



Bei Reinigung und Instandhaltung bei angeschlossener Maschine:

Sachschaden und schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine möglich!

Daher gilt:

- ρ Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und von der Spannungsversorgung trennen



Die Maschine ist wartungsarm und enthält nur wenig Teile, die der Bediener einer Instandhaltung unterziehen muss.

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.

Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen sowie des Sägebandes!

Bei Lagerung der Maschine darf diese nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt werden und muss gegen den Einfluss von Witterungsbedingungen geschützt werden.

Vor der ersten Inbetriebnahme, sowie nachfolgend alle 100 Arbeitsstunden alle beweglichen Verbindungsteile (falls erforderlich vorher mit einer Bürste von Spänen und Staub reinigen) mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren.

- + **Die Beseitigung von Defekten erledigt Ihr Fachhändler**
- + **Reparaturtätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden!**
- + **Das Getriebe ist werkseitig geschmiert und bedarf keiner weiteren Schmierung.**

Nach jeder Arbeitsschicht:

Bringen Sie den Sägearm in oberste Stellung und sichern Sie es.

Entspannen Sie das Sägeband.

Trennen Sie die Maschine vom Netz.

Reinigen Sie die Maschine vollständig.

Schmieren Sie die Gleitflächen des Schraubstockes, sowie die Sägebandführung mit leichtem Maschinenöl etwas ein.

Säubern Sie den Kühlmittelbehälter von Spänen.

Monatlich: Kühlmittel wechseln, Kühlmittelbehälter vollständig reinigen!

5.1 Reinigung

Die vollständige und gänzliche Reinigung garantiert eine lange Lebensdauer der Maschine und **stellt eine Sicherheitsvoraussetzung dar.**

Nach jeder Arbeitsschicht muss die Maschine und alle ihre Teile gründlich gereinigt werden. Entfernen Sie Metallspäne mit einem Spänehooken (Verletzungsgefahr-Schnittgefahr!) sowie Metallstaub mit einem Spänebesen.

HINWEIS

Der Einsatz von Lösungsmitteln, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an der Maschine!

Daher gilt:

ρ Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden

ρ Blanke Flächen der Maschine gegen Korrosion imprägnieren (z.B. mit Rostschutzmittel WD40)

5.2 Instandhaltung

5.2.1 Wechseln des Sägeblattes (Fig. D)

- Entfernen Sie die hintere Schutzabdeckung des Sägearmes. Dazu lösen und entfernen Sie sämtliche Schrauben S.
 - Lösen Sie das Sägeband mit dem Handrad H vollständig.
 - Nun können Sie das alte Sägeband vorsichtig entfernen. Verwenden Sie dazu schnittsichere Handschuhe.
 - Beim Einlegen des neuen Sägebandes legen Sie dieses zuerst durch die Lager der Sägebandführung ein. Anschließend legen Sie das Sägeband über die beiden Umlenkrollen U.
- ACHTUNG: Achten Sie darauf, das neue Sägeblatt richtig einzulegen! Merken Sie sich dazu, in welche Richtung die Zahnung des alten Sägeblattes zeigt!
- Spannen Sie nun das Sägeband mit dem Handrad U.
 - Die richtige Sägeblattspannung ist ca. erreicht, wenn das Sägeblatt in der Mitte des Schnittbereiches mit einer Kraft von 50Nm um 3mm seitlich ausgelenkt werden kann.
 - Drehen Sie per Hand eine Umlenkrolle und prüfen Sie den Lauf des Sägeblattes!

5.2.2 Einstellen der Sägebandführungen

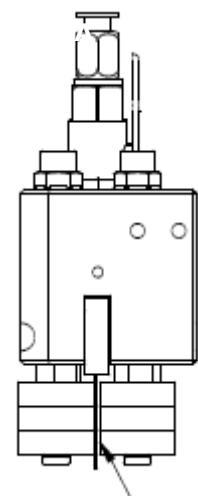
Die in () angegebenen Zahlen beziehen sich auf die Teile in der Ersatzteilzeichnung am Ende dieser Anleitung.

Lösen Sie die Mutter und drehen Sie die Führung (80), um den Spalt zwischen Blatt und Lagern zu vergrößern.

Stellen Sie danach das obere Lager (79) ein und prüfen Sie, dass mindestens 0.2-0.3mm Platz zwischen Blatt und oberem Lager ist. Falls nötig, lösen Sie die Schrauben des Armes (74).

Zum Einstellen der seitlichen Lager (78) richten Sie die Führung (80) so ein, dass das Blatt einwandfrei gleiten kann und ein Spalt von ca. 0.04mm vorhanden ist.

Ziehen Sie nach dem Einstellen wieder die Mutter wieder fest!



0,04mm Spalt

6 FEHLERBEHEBUNG

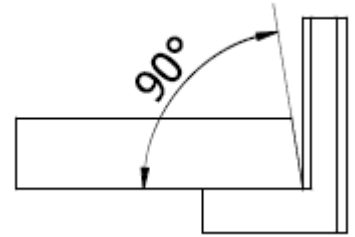
Bevor Sie die Arbeit zur Beseitigung von Defekten beginnen, trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine startet nicht	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maschine ist nicht angeschlossen ▪ Sicherung oder Schütz kaputt ▪ Kabel beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Alle el. Steckverbindungen überprüfen ρ Sicherung wechseln, Schütz aktivieren ρ Kabel erneuern
Sägeband kommt nicht auf Geschwindigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verlängerungskabel zu lang ▪ Motor nicht für bestehende Spannung geeignet ▪ schwaches Stromnetz 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Austausch auf passendes Verlängerungskabel ρ siehe Schaltdosenabdeckung für korrekte Verdrahtung ρ Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann
Motor erhitzt sich sehr schnell	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Motor erhält auf einer oder mehreren Phasen nicht genügend Strom 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann. Kein Garantiefall. Fehler Netzseitig.
Band läuft in die verkehrte Richtung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Phasen vertauscht 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann. Kein Garantiefall. Fehler Netzseitig.
Maschine vibriert stark	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Steht auf unebenen Boden ▪ Motorbefestigung ist lose 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Neu einrichten ρ Befestigungsschrauben anziehen
Schlechte Schnitte	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Zu große Senkgeschwindigkeit ▪ Ungeeignetes Sägeband ▪ Stumpfes Sägeband ▪ Sägeband ist locker ▪ Sägebandführung ist verstellt ▪ Sägearm ist verstellt 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Wählen Sie eine langsamere Senkgeschwindigkeit ρ Verwenden Sie für Hartmetalle ein BI-Metallsägeband ρ Wechseln Sie das Sägeband ρ Spannen Sie das Sägeband ρ Stellen Sie die Sägebandführung nach ρ Siehe Vorgehensweise 6.1

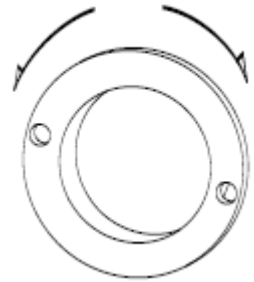
VIELE POTENTIELLE FEHLERQUELLEN LASSEN SICH BEI FACHGEMÄSSEN ANSCHLUSS AN DAS SPEISESTROMNETZ IM VORHINEIN AUSSCHLIESSEN.

6.1 Sägearm einstellen

Sollten Sie Schnitte erhalten, die nicht 90° sind, und Sie haben alle anderen Fehlerquellen laut Tabelle ausgeschlossen, muss der Sägearm nachjustiert werden.



Sie können den Sägearm über verstellen des Teiles (32) nachjustieren.



7 ERSATZTEILBESTELLUNG

Mit Holzmann-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhalten die Lebensdauer.

HINWEIS

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!

Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Beim Bestellen von Ersatzteilen verwenden Sie bitte das Serviceformular, das Sie am Ende dieser Anleitung finden. Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind. Die Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation.

Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of the metal band saw BS 275GP.

This manual is part of the machine and shall not be stored separately from the machine. Save it for later reference and if you let other persons use the machine, add this instruction manual to the machine.

Please read and obey the security instructions!



Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine and the user's health.

Due to constant advancements in product design construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.
Technical specifications are subject to changes!

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2011

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law – court of jurisdiction is A-4020 Linz, Austria!

CUSTOMER SERVICE CONTACT

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
service@holzmann-maschinen.at

1 TECHNIC

1.1 Machine overview (see Fig. A)

1	Saw blade guide
2	Control handle for manual feed
3	Handwheel for saw blade tensioning
4	Saw arm
5	Control panel
6	motor
7	Coolant pump
8	Workpiece end stop
9	Vice
10	Machine base
11	Saw arm swing fastening lever
12	Vice adjustment handwheel
13	Eccentric vice clamping lever

1.2 Technical information

Cutting capacity 0° round/square/flat	225mm/200x200mm/245x180mm
Cutting capacity 45° round/square	160mm/160x160mm
Cutting capacity 60° roundsquare	100mm/100x100mm
Saw band speed	45/90 m/min
Saw band dimensions	2480x27x0.9mm
Motor power S1 (100%) / S6	1.1kW / 1.5kW
Requ. input supply	400V/3P/50Hz (16A Sicherung)
Coolant pump	100W
Net/gross weight approx.	200kg/216kg
Machine dimensions approx.	1430 x 720 x 1700 mm

Technical data subject to change!

70db weighted sound pressure level

2 SAFETY

2.1 Intended use

The BS 275 60° bevel horizontal bandsaw is designed for performing cuts into suitable materials under the premise to use the correct combination of saw band, saw band speed and feed rate.

Stainless steel can be cut as well with the use of HQ BI-Metal saw bands.

The intended use incorporates sufficient knowledge of the operator regarding the work with metal bandsaws and regarding accident prevention rules, sufficient material knowledge as well as sufficient and prodicient maintenance of the machine.

Any manipulation of the machine or its parts is a misuse, in this case HOLZMANN-

Maschinen and its sales partners cannot be made liable for ANY direct or indirect damage.

It is imperative to obey all safety rules as well as assembly, operation and maintenance instructions to keep alive your guarantee rights.

2.1.1 Ambient conditons

The machine may be operated:

humidity	max. 70%
temperature	+5°C to +40°C +41°F to +104°F

The machine shall not be operated outdoors or in wet or damp areas.

The machine shall not be operated in areas exposed to increased fire or explosion hazard.

2.2 Prohibited use

- The operation of the machine outside the stated technical limits described in this manual is forbidden.
- The operation of the machine without function emergency off Button or with dismounted security covers or microswitches is forbidden.
- The cutting of non-metall materials, especially of materials with explosion or fire hazard is forbidden.
- The use of saw blades not according with the required dimensions is forbidden.
- The use of saw blades not being suitable for the use of BS 275GP and not being certified is forbidden.
- Any manipulation of the machine and it`s parts is forbidden.
- The use of the machine for any purposes other than described in 2.1 is forbidden.
- The unattended operation oft he machine during the cutting process is forbidden! It is not allowed to leave the immediate work area during the cut is being performed.

2.3 Security Instructions

Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!

To avoid malfunction, machine defects and injuries, read the following security instructions!



Keep your work area dry and tidy! An untidy work area may cause accidents. Avoid slippery floor.

Make sure the work area is lighted sufficiently

Do not use the machine outdoors!

Avoid abnormal working postures! Make sure you stand squarely and keep balance at all times.

Keep away from the running saw band!

Always stay focused when working. Reduce distraction sources in your work-ing environment. The operation of the machine when being tired, as well as under the influence of alcohol, drugs or concentration influencing medicaments is forbidden.



Do not climb onto the machine!



The BS 275GP shall be operated by respectively trained persons only.

Do not allow other persons, particularly children, to touch the machine or the cable. Keep them away from your work area.

Make your workshop childproof.



Wear suitable work clothes! Do not wear loose clothing or jewelry as they might get caught in moving parts and cause severe accidents! Wear a hair net if you have long hair.



Use personal safety equipment: ear-muffs, safety goggles, dust mask when working on dusty jobs.



Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off and wait until the saw band stops.



Always disconnect the machine prior to any actions performed at the machine.

+ **The machine does not require extensive maintenance.**

+ **Repairing shall be performed by trained professionals only.**

- + **Accessories: Use only accessories recommended by HOLZMANN-Maschinen and its sales partners.**

2.4 Security devices of the BS 275GP

The machine is built in accordance to the safety requirements of the relevant European directives:

Especially:

- Automatic shut-off switch, adjustable
- Microswitch at blade cover to prevent machine start up at dismantled blade cover
- Emergency OFF Button at control panel

2.5 Residual risk factors

Even if the machine is used as required it is still impossible to eliminate certain residual risk factors totally. The following hazards may arise in connection with the machine's construction and design:

- Damage to hearing, when sound levels in workshop add up to a total level being harmful. Wear ear-muffs to eliminate this risk factor.
- Respiratory damages due to harmful emissions of metal dust.
- Severe cutting injuries at contact with the running blade in the uncovered cutting zone.
- Injuries (cuts) when changing the blade. Wear safety gloves when changing the saw blade.
- Injury from catapulted workpieces or parts of workpieces.
- Crushed fingers or other body parts between saw tensioning handle and vice handwheel.
- Injury through breaking saw blade
- Electrocution through contact with internal leading machine parts

This risk factors can be minimized through obeying all security and operation instructions, proper machine maintenance, proficient and appropriate operation by persons with technical knowledge and experience.

3 SETUP

3.1 Initial activities

3.1.1 Delivery content

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

3.1.2 Workplace requirements

The workplace has to fulfil the requirements stated in section 2.

The ground has to be even, in level and hard. It must be suitable at least to weight it with double weight per square meter than the machines net weight.

The chosen workplace must have access to a suitable electric supply net hat complies with the machines requirements.

The machine must be placed in a way that for all chosen angles from 0-60° there should be at least 0.8m room free space around the machine.

For longer workpieces sufficient additional place before and behind the machine should be calculated.

3.1.3 Transport

The machine can be transported in it`s package with a forklift.

The machine is very heavy. The machine shall be lifted from it`s crate with a suitable lifting device only that is certified to be able to carry the machines load.



WARNING

The transport and the lifting of the machine shall be performed by qualified and respectively trained persons only.

3.1.4 Preparation of the surfaces

Uncoated metal machine parts have been insulated with a greasy layer to inhibit corrosion. This layer has to be removed. You can use standard solvents that do not damage the machine surface.

NOTICE

Do not use solvents based on nitrite, aggressive solvents like break cleaners or scrubbing agents!

These damage the machine surface.

3.2 Assembly

The BS 275GP is delivered pre-assembled.

You only have to place the machine aggregate onto the assembled machine base.

Push the holding rod of the workpiece end stop into the containing bushing in the vice and fix it.

Check all bolt and screw connections and retighten them if necessary.

3.3 Electric connection

ATTENTION



When working with non-grounded machines:

Severe injury or even death may arise through electrocution!

Therefore: The machine must be operated at a grounded power socket!

- The connection of the machine to the electric power supply and the following checks are to be carried out by respectively trained personnel.
- The electronic connection of the machine is designated for operation with a grounded power socket!
- The connector plug may not be manipulated.
- If the connector plug doesn't fit or if it is defect, only qualified electricians might modify or renew it!
- The grounding wire should be held in green-yellow.
- A damaged cable has to be exchanged immediately!
- Check, whether the feeding voltage and the Hz comply to the required values of the machine. A deviation of feeding voltage of $\pm 5\%$ is allowed (e.g.: a machine with working voltage of 380V can work within a voltage bandwidth of 370 till 400V).

3.4 Blade tensioning

Prior to each operation you have to check the blade tension!

After work shift loosen the blade again.

Checking for correct blade tension:

Bring the blade guide into the most-outer position. Tension the blade with the blade tensioning handlewheel.

You can check the tension by applying in the middle of the free blade section a pressure of approx. 50NM on the blade side. The blade is tensioned correctly, if it can be moved 3mm sideways out of the straight cutting line.

Attention! Take care to leave the blade tensioning handlewheel in a position, that your hands cannot be crushed between vice handwheel and blade tensioning handwheel.

3.5 Lubrication

Dilute your coolant solvent as prescribed with water and fill up the coolant tank with the coolant liquid. HOLZMANN-MASCHINEN sells KSM5L Coolant solvent in 5l canisters (1:30 dilutable).

4 OPERATION

4.1 Control panel (Fig. B)

- A) OFF Pushbutton
- B) ON Pushbutton
- C) Emergency OFF Button – In dangerous situation and emergency push this button to stop the bandsaw
- D) Coolant pump ON ("I") OFF ("0") switch
- E) Saw band speed selection switch

4.2 Machine settings

WARNING



Perform all machine settings with the machine being disconnected from the power supply!

4.2.1 Workpiece clamping

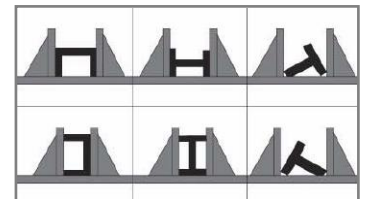
ATTENTION



TAKE ATTENTION when cutting long workpieces without additional support! Hazard of machine damage and injuries through upbouncing workpiece.

Therefore: always support long overhanging workpieces additionally

- Loosen the eccentric clamp lever(13 - Fig. A)
- Insert workpiece in a way that it touches aligned the fixed jaw of the vice
- Take care to insert workpiece correctly (see figure)
- Overhanging workpieces must be supported additionally!
- Move the moveable jaw approx. 4mm to the workpiece by turning the handwheel (12 – Fig. A).
- Now clamp the workpiece with the eccentric clamp lever (13 - Fig. A).
- You can now fastly loosen and clamp workpieces of same width by simply loosening and tightening the eccentric clamp lever (13 - Fig. A).



Use the adjustable workpiece end stop (8 – Fig. A), to cut long workpieces into even sections.

4.2.2 Adjust blade guide

⚠ WARNING



**Do not adjust the blade guide while saw band is running!
Danger of most severe cutting injuries!**

Therefore: Always shut the machine off before adjusting the saw blade guide.



Lower the saw frame approx. 5mm down to the upper edge of the workpiece.
Now loosen the black flynut of the left sawband guide (1 – Fig.A).

Adjust the saw band guide as close as possible to the workpiece taking care that it will not touch it in any point of the cutting process.

NOTICE

Excessive gaps between sawband guide and workpiece will lead to imprecise cuts and result in fast blade wear.

4.2.3 Adjust cutting angle

By loosening the fastening lever (11 – Fig. A) you can swing the entire saw frame up to a degree of 60°.

The cutting angle can be easily read off the angle scale below the vice.

After having set the desired cutting angle do not forget to fasten the lever (11 – Fig. A) again.

4.3 Manuel feed

Open valve (Fig. C – 15) entirely, turn the machine on, turn on coolant pump (optional), grasp feed handle with left hand, unlock saw frame, trigger pushbutton on the feed handle (2- Fig. A), perform the cut.

⚠ ATTENTION



**Wait until the sawband has reached full speed – then performing the cut!
Feed with caution! To strong downstroke during the cut leads to imprecise cuts, wears the saw band and may lead to saw band break!**

4.4 Automatic feed

By adjusting the valve (Fig. C - 15) and the shut off switch (Fig. C – 16) you can preset cutting speed and cutting depth. This feature is very helpful when performing several identical cuts in a row. The selection of the proper downfeed speed requires however profound material and machine knowledge of the operator. Best choice is to approximate the downfeed speed from slower to faster under the premise to still achieve precise cuts.

The selection of the correct downfeed speed depends on several factors like workpiece material, workpiece cross section, type of used saw blade and saw blade speed.

5 MAINTENANCE

ATTENTION



Don't clean or do maintenance on the machine while it is still connected to the power supply:

Damages to machine and injuries might occur due to unintended switching on of the machine!

Therefore: Switch the machine off and disconnect it from the power supply before any maintenance works or cleaning is carried out

The machine does not require extensive maintenance. If malfunctions and defects occur, let it be serviced by trained persons only.

Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a prerequisite for a safe working environment.

Before first operation as well as later on every 100 operation hours you should lubricate all connecting parts (if required, remove beforehand with a brush all swarfs and dust).

Check regularly the condition of the security stickers. Replace them if required.

Check regularly the condition of the saw blade and the saw blade guide.

The good condition and perfect adjustment of the guiding rollers is essential for a smooth blade guidance and a clean cut.

Store the machine in a closed, dry location.

- + **Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!**
- + **The lubrication of the gearbox has been provided by the factory**

After each workshift:

Bring the saw arm in the most upper position and secure it.

Detension the saw band.

Disconnect the machine from the power supply.

Clean the machine entirely.

Lubricate the gliding surface of the vice and the blade slightly with some machinery oil.

Clean the coolant tank from metal chips.

monthly: change coolant liquid, clean coolant tank and filter entirely!

5.1 Cleaning

After each workshift the machine has to be cleaned. Remove metal chips etc. with a suitable tool. Do not remove them by hand (cutting injury!). Remove metal dust as well.

Clean the machine surface with a wet cloth soaked in a milde solution

NOTICE

The usage of certain solutions containing ingredients damaging metal surfaces as well as the use of scrubbing agents will damage the machine surface!

- ρ Apply finally a thin layer of anti-rust agents onto non coated metal surfaces e.g. WD 40

5.2 Servicing

5.2.1 Saw blade change (Fig. D)

- Remove the saw blade protection cover by loosening and removing all screws S.
 - Loosen the saw band with the spoke wheel H entirely.
 - Now remove cautiously the old saw band. Use cutting proof gloves.
 - Install the new saw blade. Insert it first through both saw blade guide bearings and then lay them onto the flywheels U.
- ATTENTION: Take care to install the saw band correctly! Check the direction of the teething.
- Tension the saw band with spoke wheel H.
 - You can check the tension by applying in the middle of the free blade section a pressure of approx. 50NM on the blade side. The blade is tensioned correctly, if it can be moved 3mm sideways out of the straight cutting line.
 - Turn by hand a flywheel and check the saw band for straight run!

5.2.2 Adjust saw blade guides

The numbers indicated in () refer tot he numbers in the exploded drawing at the end of this manual.

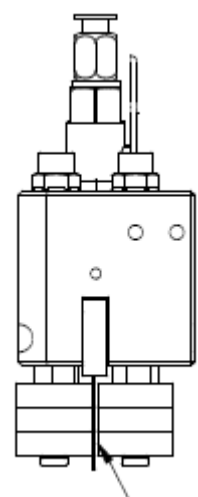
Loosen the nut and unscrew the dowel (80), to increase the gap between blade and bearings.

Then adjust the upper bearing (79) so that approx. 0.2-0.3mm gao remains between blade and upper bearing. If necessary loosen the screws of the arm (74).

In order to adjust the pair of side bearings (78) act on the dowel (80) so that the bearings rest on the blade.

Then loosen it as much as it is necessary to let the blade slide, by leaving a gap of approx. 0.04mm.

Tighten the nuts!



0,04mm gap

ATTENTION: Make sure to always assemble 0.9mm thick blades!

6 TROUBLESHOOTING

Disconnect the machine from the power supply prior to any checks performed at the machine itself!

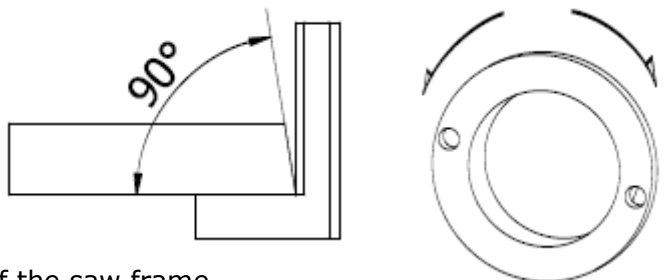
Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Machine does not start	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Machine not connected to power supply ▪ Fuse of power circuit defect or not suitable ▪ Cable defect 	<p>ρ Check all power connections</p> <p>ρ Change fuse</p> <p>ρ Change cable</p>
Saw band does not come to full speed, no power	<ul style="list-style-type: none"> ▪ To long extension cord ▪ Power supply not matching with motor requirements. ▪ Weak, instable/volatile power supply 	<p>ρ change to suitable extension cord with sufficient cross-section, insulation and length</p> <p>ρ Let check by electrician</p> <p>ρ Contact electric power company</p>
Motor gets hot very fast and has weak performance	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Motor does not receive power on one or even 2 phases 	<p>ρ Shut off machine immediately. Let the connection to supply circuit be checked by an electrician!</p>
Saw band runs in opposite direction	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2 of the 3 leading phases are switched whether in Plug or socket 	<p>Shut off machine immediately. Let the connection to supply circuit be corrected by an electrician!</p>
Machine vibrates	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Placed on uneven underground ▪ Motor or any other parts loose 	<p>ρ modify</p> <p>ρ check all screw joints if tightened</p>
Bad cuts	<ul style="list-style-type: none"> ▪ too high descent velocity ▪ unsuitable saw band for cutted material ▪ worn saw band ▪ saw band not tensioned correctly ▪ saw band guide outbalanced ▪ saw frame outbalanced 	<p>ρ Reduce the descent velocity</p> <p>ρ Use e.g. for stainless steel HQ Bi-Metal bands only</p> <p>ρ replace</p> <p>ρ tension saw band correctly</p> <p>ρ readjust saw band guide</p> <p>ρ see 6.1</p>

MANY MALFUNCTIONS AND DEFECTS CAN BE AVOIDED BY LETTING THE MACHINE BE CONNECTED TO YOUR POWER SUPPLY BY A CERTIFIED ELECTRICIAN

6.1 Adjust saw frame

If you receive straight and clean cutting surfaces but the cuts are not 90°, it is very likely that your saw frame became outbalanced. In this case you have to readjust it.

You can readjust the saw frame by turning part No° (32) that regulates within a tolerance level the descent angle of the saw frame.



Estimado Cliente

Este manual contiene informaciones e instrucciones importantes para el uso correcto e instalación de la máquina BS275GP.

Este manual es parte de la máquina y no debe ser guardado aparte de la máquina. Resérvelo para futuras consultas y si otras personas también usan la máquina, deben también ser informados.

¡Lea atentamente y cumpla las instrucciones de seguridad! Conozca los controles de la máquina y su manejo. Antes de usar por primera vez esta máquina, ilea el manual con atención! Leer el manual, facilita el uso correcto de la máquina y previene las equivocaciones y daños en la máquina y en la salud del usuario.



Debido a los constantes avances en el diseño y construcción del producto las ilustraciones y el contenido pueden ser algo diferentes. Sin embargo, si Usted descubre algún error, le rogamos nos informe usando el formulario de sugerencias.

¡Las especificaciones técnicas pueden cambiar sin previo aviso!

Por favor, compruebe el contenido del producto inmediatamente después de la recepción por cualquier daño eventual de transporte o falta de piezas. Las reclamaciones de daños de transporte o falta de piezas se deben hacer inmediatamente después de la recepción inicial de la máquina y desembalaje, antes de poner la máquina en funcionamiento. Por favor, tenga en cuenta que las reclamaciones posteriores no se pueden aceptar.

Copyright

© 2011

Este documento está protegido por la ley internacional de derecho del autor. Cualquier duplicación, traducción o uso de las ilustraciones sin autorización de este manual, serán perseguidas por la ley – tribunal de jurisdicción de A-4020 Linz, Austria!

Contacto de Atención al Cliente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
service@holzmann-maschinen.at

1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 Descripción general de la máquina (ver Fig. A)

1	Guía de la hoja de sierra
2	Palanca de control para la alimentación manual
3	Volante tensor de la hoja de sierra
4	Brazo de la sierra
5	Panel de control
6	Motor
7	Bomba refrigerante
8	Tope de la pieza
9	Mordaza
10	Base de la máquina
11	Palanca de fijación de inclinación del brazo
12	Volante de ajuste de la mordaza
13	Palanca de sujeción excéntrica de la mordaza

1.2 Datos técnicos

Capacidad de corte 0° redondo/cuadrado/plano	225mm/200x200mm/245x180mm
Capacidad de corte 45° redondo/cuadrado	160mm/160x160mm
Capacidad de corte 60° redondo/cuadrado	100mm/100x100mm
Velocidad de la hoja	45/90 m/min
Dimensiones de la hoja	2480x27x0.9mm
Potencia del motor S1 (100%) / S6	1.1kW / 1.5kW
Suministro necesario	400V/3P/50Hz (fusible de 16A)
Bomba refrigerante	100W
Peso neto/bruto approx.	200kg/216kg
Dimensiones de la máquina approx.	1430 x 720 x 1700mm

¡Datos técnicos sujetos a cambios!

Nivel de presión sonora de 70dB.

2 SEGURIDAD

2.1 Uso correcto

La sierra horizontal BS275 de 60° está diseñada para realizar cortes en materiales adecuados, bajo la premisa de utilizar la combinación correcta de hoja de sierra, de velocidad de la hoja y velocidad de avance.

El acero inoxidable también se puede cortar, con el uso de hojas de sierra bimetálica de alta calidad.

El uso correcto incluye el conocimiento suficiente del operador sobre el trabajo con sierras de cinta para metal y sobre las normas de prevención de accidentes, el conocimiento suficiente de los materiales, así como del mantenimiento correcto y competente de la máquina. Cualquier manipulación de la máquina o sus partes es considerado como mal uso, en cualquier caso HOLZMANN-Maschinen y sus distribuidores no pueden ser considerados responsables de ningún daño directo o indirecto.

Es imperativo obedecer todas las reglas de seguridad, así como las instrucciones de montaje, operación y mantenimiento para mantener vivo su derecho a garantía.

2.1.1 Condiciones ambientales

La máquina está diseñada para trabajar bajo las siguientes condiciones:

Humedad	max. 70%
Temperatura	+5°C a +40°C +41°F a +104°F

La máquina no está diseñada para el uso al aire libre.

La máquina no debe funcionar cerca de materiales explosivos.

2.2 Uso prohibido

- Está prohibido usar la máquina fuera de los límites especificados en este manual.
- El uso de la máquina si la parada de emergencia no funciona correctamente, o con las protecciones de seguridad o los micro-interruptores desmontados/desactivados está prohibido!
- El corte de materiales no metálicos, especialmente los materiales con riesgo de explosión o fuego está prohibido!
- El uso de hojas de sierra no conformes con las dimensiones requeridas está prohibido!
- El uso de hojas de sierra no aptas para el uso de la BS 275GP y no certificadas está prohibido!
- No se admite ningún cambio en el diseño de la máquina.
- El uso de la máquina para fines distintos a los descritos en el párrafo 2.1 está prohibido!
- El funcionamiento desatendido de la máquina durante el proceso de corte está prohibido! No está permitido dejar el área de trabajo mientras se realiza el corte.

2.3 Instrucciones generales de seguridad

Los señales de advertencia y/o pegatinas ilegibles en la máquina se deben de reemplazar por unas nuevas inmediatamente!

Para evitar un mal funcionamiento, daño o lesión física debe tener en cuenta los siguientes:



Mantenga el área de trabajo y el alrededor de la máquina limpia y libre de aceite, grasa y restos de material.

Garantizar una iluminación adecuada en el área de trabajo.

¡No utilice la máquina al aire libre!

Está prohibido trabajar con la máquina en caso de cansancio, falta de concentración o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.



¡Está prohibido subirse en la máquina!

Pueden causar lesiones graves o caídas al volcar la máquina.



El BS275GP debe ser usado solamente por personal capacitado. Las personas no autorizadas, especialmente los niños, y la gente sin formación específica deben mantenerse alejados de la máquina en marcha.



Cuando trabaje con la máquina no lleve ropa suelta, el pelo largo suelto o joyas como collares etc.

Los objetos sueltos pueden engancharse a las partes móviles de la máquina y causar serios daños.



Use ropa y equipos de seguridad apropiadas cuando trabaje con la máquina (gafas de seguridad, zapatos de seguridad...).



Nunca deje la máquina desatendida mientras trabaje. Desconecte la máquina y espere hasta que se pare antes de dejar el puesto de trabajo.



Desenchufe la máquina de la red eléctrica antes de cualquier trabajo de mantenimiento u otras actividades similares.

La máquina sólo tiene algunos componentes que necesitan mantenimiento. ¡Las reparaciones sólo la deben de hacer profesionales!

Accesorios: Use solamente accesorios recomendados por HOLZMANN.

Si tiene cualquier duda o pregunta, le rogamos que contacte con su distribuidor Holzmann o con nuestro Servicio de Atención al Cliente.

2.4 Dispositivos de seguridad de la BS 275GP

La máquina está construida de acuerdo a los requisitos de seguridad de las directivas europeas correspondientes:

En especial:

- Apagado automático, ajustable.
- Microinterruptor en la cubierta de la hoja para evitar que la máquina se ponga en marcha con la cubierta desmontada.
- Interruptor de parada de emergencia.

2.5 Riesgos residuales

A pesar del uso correcto y mantenimiento adecuado, quedan algunos factores de riesgo que deben considerarse:

- Daños al oído, cuando los niveles de ruido en el taller suman un nivel total perjudicial. Use orejeras para eliminar este factor de riesgo.
- Daños respiratorios debido a las emisiones nocivas de polvo de metal.
- Riesgo de heridas en las manos / dedos causados por la hoja de la sierra durante la operación.
- Lesiones (cortes) al cambiar la hoja. Use guantes de seguridad al cambiar la hoja de sierra.
- Riesgo de lesiones por la expulsión de piezas de trabajo de la sierra.
- Dedos aplastados u otras partes del cuerpo, entre la palanca de tensión de la hoja y el volante de la mordaza.
- Lesiones por ruptura de la hoja de sierra.
- Riesgo de lesiones por contacto con la corriente eléctrica.

Estos riesgos pueden ser minimizados si todas las normas de seguridad se aplican, la máquina cuenta con los servicios y el mantenimiento adecuado y el equipo es operado por personal capacitado.

3 MONTAJE

3.1 Preparación

3.1.1 Entrega de la mercancía

En el momento de la entrega, compruebe que todas las partes están bien. Si percibe daños o faltan piezas de la máquina contacte inmediatamente con su distribuidor o el transportista. Debe avisar inmediatamente a su distribuidor de los daños visibles, según las disposiciones de la garantía, de lo contrario la mercancía será considerada apta para el comprador. Por favor, tenga en cuenta que las reclamaciones posteriores no se pueden aceptar.

3.1.2 Lugar de trabajo

Tenga en cuenta los requisitos de seguridad del Capítulo 2.

El suelo tiene que ser uniforme, nivelado y sólido. Debe ser adecuado al menos para resistir el doble de peso por metro cuadrado que el peso neto de las máquinas.

El lugar elegido debe tener una conexión adecuada a la red eléctrica y ofrecer la oportunidad para la conexión a un sistema de aspiración.

La máquina debe estar colocada de tal manera que para todos los ángulos escogidos de 0-60°, debe haber por lo menos 0,8m de espacio libre alrededor de de la máquina.

Para el trabajo con piezas largas tenga cuidado de tener delante y detrás de la máquina el espacio necesario.

3.1.3 Transporte

La máquina se puede transportar en el mismo paquete con una carretilla elevadora. La máquina es muy pesada. La máquina debe ser levantada de su caja con un dispositivo de elevación adecuado sólo cual está certificado para ser capaz de llevar la carga de la máquina.



ADVERTENCIA



El levantamiento y transporte de la máquina sólo puede ser realizada por personal cualificado con el equipo adecuado.

3.1.4 Preparación de la superficie

Las partes de la máquina que no están pintadas llevan una capa de aceite ultra-fino aplicada en la fábrica. Límpielas antes de utilizar la máquina, utilizando algún disolvente habitual que no sea nitro disolvente o similar, y en ningún caso use agua.

AVISO

¡El uso de disolventes de pintura, gasolina, productos químicos corrosivos o abrasivos pueden dañar a la superficie de la máquina!

Por lo tanto:

Durante la limpieza, utilice solamente un limpiador suave.

3.2 Montaje

La BS275GP se entrega pre-montada.

Usted sólo tiene que colocar el conjunto de la máquina en la base de la máquina.

Empuje la barra de sujeción del tope de la pieza en la mordaza y fijarlo.

Revise todos los tornillos y conexiones de tornillos y apretar si es necesario.

3.3 Conexión eléctrica

ATENCIÓN



En caso de trabajar con una máquina sin conexión a tierra: Pueden producirse lesiones graves por una descarga eléctrica en caso de mal funcionamiento!

Por lo tanto:

La máquina debe estar conectada a tierra!

- La conexión de la máquina a la red eléctrica y de las siguientes pruebas adicionales sólo podrán ser efectuadas por una persona debidamente cualificada.
- ¡La conexión eléctrica de la máquina está preparada para trabajar con una toma de tierra!
- ¡El enchufe no debe ser cambiado!
- ¡Si el enchufe no encaja bien o está defectuoso, sólo un electricista calificado debe cambiarlo o repararlo!
- El cable de tierra se distingue por su color verde-amarillo.
- ¡Un cable dañado debe ser reemplazado de inmediato!
- Compruebe que la tensión de alimentación y la frecuencia de la corriente eléctrica corresponden a los datos de la placa de la máquina. Se admite un desvío en los valores de la corriente de alimentación dentro de los límites de $\pm 5\%$. /Por ejemplo, una máquina con tensión de trabajo de 380V puede trabajar en una zona de tensión entre 360 y 400V/.

3.4 Tensar la hoja

¡Antes de cada operación debe comprobar la tensión de la hoja!

Después del turno de trabajo afloje la hoja de nuevo.

Comprobación de la correcta tensión de la hoja:

Llevar la guía de la hoja en la posición más exterior. Tensar la hoja con el volante de tensado de la hoja.

Puede comprobar la tensión mediante la aplicación en medio de la sección de la hoja una presión de aprox. 50nm en el lado de la hoja. La hoja está correctamente tensada, si se puede mover hacia los lados unos 3mm de la línea de corte recto.

¡Atención! Tenga cuidado de dejar el volante de tensado de la hoja en una posición, que sus manos no puedan ser aplastadas entre el volante de la mordaza y el volante de tensado de la hoja.

3.5 Lubricación

Diluir el líquido refrigerante según lo estipulado con agua y llenar el tanque con el líquido refrigerante. HOLZMANN-MASCHINEN vende el refrigerante KSM5L en envases de 5 litros (1:30 diluible).

4 FUNCIONAMIENTO

4.1 Panel de control (Fig. B)

- A) Interruptor de parada
- B) Interruptor de encendido
- C) Parada de emergencia – En situación de peligro y de emergencia, pulse este botón para detener la sierra de cinta
- D) Interruptor de encendido ("I") y apagado ("0") de la bomba de refrigeración
- E) Selector de velocidad de la hoja

4.2 Ajustes de la máquina

ADVERTENCIA



¡Realizar todos los ajustes de la máquina, con la máquina desconectada de la fuente de alimentación!

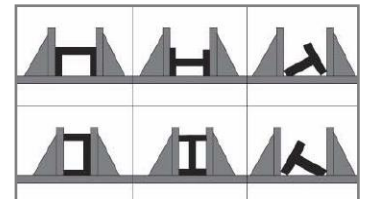
4.2.1 Sujeción de la pieza

ATENCIÓN



**¡Preste atención al cortar piezas largas sin apoyo adicional!
Peligro de daños en la máquina y lesiones por las piezas no sujetas.**
Por lo tanto: apoye siempre adicionalmente las piezas largas que sobresalen.

- Afloje la palanca de fijación excéntrico (13 - Fig. A)
- Coloque la pieza de modo que toque alineado la mandíbula fija de la mordaza
- Tenga cuidado de colocar correctamente la pieza (ver figura)
- ¡Piezas sobresalientes deben ser apoyadas adicionalmente!
- Mueva la mandíbula móvil aprox. 4mm a la pieza girando el volante (12 - Fig. A).
- Ahora sujete la pieza con la palanca de fijación excéntrico (13 - Fig. A).
- Ahora puede soltar y sujetar piezas de la misma anchura rápidamente con sólo aflojar y apretar la palanca de fijación excéntrico (13 - Fig. A).



Use el tope ajustable de la pieza (8 - Fig. A), para cortar piezas largas en secciones iguales.

4.2.2 Ajuste de la guía de la hoja

ADVERTENCIA



**¡No ajuste la guía de la hoja mientras está funcionando!
¡Peligro de lesiones de corte muy graves!**



Por lo tanto: Siempre apague la máquina antes de ajustar la guía de hoja.

Baje el marco de la sierra aproximadamente 5mm del borde superior de la pieza.

Ahora afloje la tuerca negra de la guía izquierda de la hoja (1 – Fig.A).

Ajuste la guía de la hoja lo más cerca posible a la pieza teniendo cuidado de que no lo toque en ningún punto durante el proceso de corte.

NOTA

Demasiado espacio entre la guía y la pieza de la hoja conducirá a cortes imprecisos y provocará un desgaste rápido de la hoja.

4.2.3 Ajuste del ángulo de corte

Afrojando la palanca de fijación (11 - Fig. A) puede hacer pivotar toda la sierra hasta 60°.

El ángulo de corte se puede leer fácilmente en la escala de ángulo debajo de la mordaza.

Después de haber establecido el ángulo de corte deseado, no se olvide de fijar la palanca (11 - Fig. A) de nuevo.

4.3 Alimentación manual

Abra la válvula (Fig. C - 15) por completo, encienda la máquina y a su vez la bomba de refrigeración (opcional). Coja el asa de alimentación con la mano izquierda, desbloquee la sierra, pulse el gatillo de alimentación de la empuñadura (2 - Fig. A), y realice el corte.

ATENCIÓN



Espere hasta que la hoja de sierra haya alcanzado la velocidad máxima - a continuación, realizar el corte.

¡Alimentar con cuidado! ¡Descender demasiado fuerte durante el corte produce cortes imprecisos, desgasta la hoja de sierra y puede provocar la rotura de la hoja!

4.4 Alimentación automática

Mediante el control del cilindro de descenso (Figura C - 15) y los finales de carrera (Figura C - 16) la velocidad de corte y la profundidad de corte pueden ser programadas. Esta característica es muy útil cuando se realizan varios cortes idénticos en serie. La selección de la velocidad de bajada adecuada requiere, sin embargo, el conocimiento profundo del material y de la máquina por el operador. La mejor opción es la aproximación de la velocidad de bajada desde lento a rápido, bajo la premisa de lograr aún cortes precisos.

La selección de la velocidad de bajada correcta depende de varios factores como el material de trabajo, la sección transversal de la pieza, tipo de hoja de sierra usada y velocidad de la hoja.

5 MANTENIMIENTO

ATENCIÓN



Limpieza y mantenimiento con la máquina conectada:

Posibles daños materiales y lesiones graves por la activación accidental de la máquina!



Por lo tanto:

¡Antes del mantenimiento de la máquina, desconéctela de la red eléctrica!

La máquina es de bajo mantenimiento y contiene sólo unas pocas partes, que deben someterse a mantenimiento. Actividades de reparación pueden ser realizadas sólo por personal cualificado. Limpie regularmente su máquina después de cada uso - prolongará la vida útil de las máquinas y es un requisito para un entorno de trabajo seguro.

Antes del primer uso, y posteriormente después de cada 100 horas de trabajo, aplique una capa delgada de aceite o grasa en las partes móviles (si es necesario, límpielos antes con un cepillo de las virutas y el polvo).

Compruebe con regularidad que todas las advertencias e instrucciones de seguridad están disponibles en la máquina y perfectamente legibles. Cámbielos si es necesario.

Compruebe con regularidad el estado de la hoja de sierra y la guía de la hoja.

El buen estado y el ajuste perfecto de los rodillos de la guía son esenciales para un guiado suave de la hoja y un corte limpio.

Guarde la máquina en un lugar cerrado y seco.

- + **¡Las reparaciones deben ser realizados por personal cualificado!**
- + **¡La lubricación de la caja de cambios ha sido realizada en la fábrica!**

Después de cada jornada de trabajo:

Ponga el brazo de la sierra en la posición más alta y bloquéela.

Afloje la tensión de la hoja de sierra.

Desconectar la máquina de la fuente de alimentación.

Limpiar la máquina por completo.

Lubricar la superficie de deslizamiento de la mordaza y la hoja ligeramente con aceite para máquinas.

Limpie el depósito de refrigerante de las virutas metálicas.

Cada mes: ¡Cambie el líquido refrigerante, limpie el depósito de refrigerante y el filtro completo!

5.1 Limpieza

Después de cada jornada de trabajo la máquina se tiene que limpiar. Retirar virutas de metal, etc. con una herramienta adecuada. No los quite a mano (¡lesión de corte!). Eliminar el polvo de metal también.

Limpie la superficie de la máquina con un paño húmedo con una solución suave

AVISO

¡El uso de disolventes, productos químicos corrosivos o abrasivos pueden dañar la máquina!

Por lo tanto:

Para limpiar sólo utilice algún detergente suave.

- ρ Impregne las superficies brillantes de la máquina contra la corrosión (por ejemplo con antioxidante WD40).

5.2 Mantenimiento

5.2.1 Cambio de la hoja (Fig. D)

- Retire la cubierta de protección de la hoja, aflojando y quitando todos los tornillos S.
- Afloje la hoja de sierra con la H por completo.
- Ahora, retire con cuidado la hoja de sierra usada. Use guantes resistentes al corte.
- Instale la nueva hoja de sierra. Introdúzcala primero por ambos rodamientos de la guía de la hoja y luego colóquela sobre los volantes U.
- ATENCIÓN: ¡Tenga cuidado de instalar la sierra correctamente! Compruebe la dirección de los dientes de la hoja.
- Tense la hoja con H.
- Puede comprobar la tensión aplicando en el medio de la sección de la hoja una presión de aprox. 50nm en el lado de la hoja. La hoja está correctamente tensada, si se puede mover hacia los lados unos 3mm fuera de la línea de corte recto.
- ¡Gire a mano el volante y compruebe el funcionamiento correcto de la hoja!

5.2.2 Ajuste de las guías de la hoja

Los números indicados en () se refieren a los números en el despiece al final de este manual.

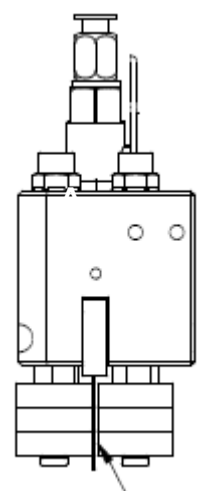
Afloje la tuerca y desatornille el pasador (80), para aumentar la brecha entre la hoja y los cojinetes.

A continuación, ajuste el cojinete superior (79) de manera que aprox. un espacio de 0,2-0,3mm quede entre la hoja y el cojinete superior. Si es necesario aflojar los tornillos del brazo (74).

Con el fin de ajustar el par de cojinetes de lado (78) actuar sobre la pasador (80) a fin de que los rodamientos descansen en la hoja.

A continuación, aflójelo tanto como sea necesario para que deslice la hoja, dejando un espacio de aprox. 0,04mm.

¡Apriete las tuercas!



0,04mm espacio

ATENCIÓN: ¡Asegúrese siempre de montar hojas de 0,9mm de espesor!

6 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

¡Antes de comenzar a trabajar en la eliminación de defectos, desconecte la máquina de la fuente de alimentación!

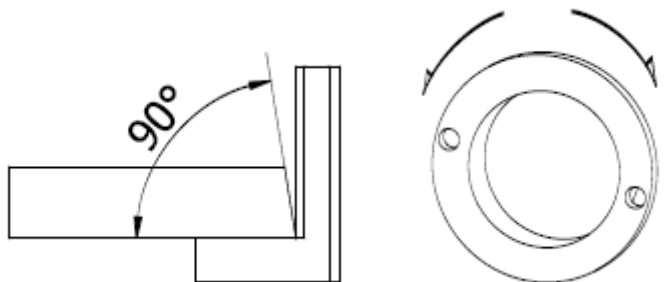
Problema	Posible causa	Solución
La máquina no arranca	<ul style="list-style-type: none"> La máquina no está conectada Fusible o relé roto Cable dañado 	Comprobar los enchufes Cambiar el fusible del interruptor, Cambiar protector Cambiar el cable
La hoja no tiene bastante velocidad	<ul style="list-style-type: none"> Cable de extensión demasiado largo Motor no adecuado al voltaje existente Red eléctrica débil 	Cambiar a una extensión adecuada Cambiar la caja de conexiones eléctricas al adecuado Contactar con un electricista
Motor se calienta muy rápido y tiene bajo rendimiento	<ul style="list-style-type: none"> El motor no recibe energía en uno o incluso en dos fases. 	ρ Apague la máquina inmediatamente. ¡Contacte con un electricista!
La hoja de sierra funciona en sentido contrario	<ul style="list-style-type: none"> 2 de las 3 fases están intercambiados 	Apague la máquina inmediatamente. ¡Contacte con un electricista!
La máquina vibra	<ul style="list-style-type: none"> La máquina no está nivelada (suelo no recto) El montaje del motor está suelto 	Nivelar el suelo o poner la máquina en otro lugar nivelado Apreatar los tornillos
Mala calidad de corte	<ul style="list-style-type: none"> Alimentación demasiado rápida Hoja no adecuada para el material Hoja desgastada Hoja mal tensada Guía de la hoja desequilibrada Brazo de sierra desequilibrado 	ρ Reduzca la velocidad de alimentación ρ Use la hoja adecuada, para acero use por ejemplo hoja bimetálica de alta calidad ρ Cambie la hoja ρ Tense la hoja correctamente ρ Ajuste la guía de la hoja ρ Vea 6.1

¡MUCHAS AVERÍAS Y DEFECTOS SE PUEDEN EVITAR DEJANDO QUE LA MÁQUINA SEA CONECTADA A LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN POR UN ELECTRICISTA CUALIFICADO!

6.1 Ajuste del brazo de sierra

Si obtiene superficies de corte rectas y limpias, pero los cortes no son de 90°, es muy probable que el brazo de la sierra esté desequilibrado. En este caso tiene que reajustarlo.

Puede reajustar el brazo de la sierra girando la pieza N° (32) que regula dentro de un nivel de tolerancia el ángulo de descenso del brazo de la sierra.



Cher Client,

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de la scie à ruban à métaux BS 275GP.

Ce manuel doit être soigneusement gardé avec la machine. Ayez le toujours disponible pour pouvoir le consulter.



Lire attentivement et suivez les instructions de sécurité!

Soyez connaissant des contrôles de la machine et de son utilisation. Lire le manuel facilite la correcte utilisation de la machine et évite les erreurs et les dommages sur la machine et sois même.

Grâce aux progrès constants dans la conception et la construction des produits, les illustrations et le contenu peuvent être un peu différente. Cependant, si vous découvrez des erreurs, s'il vous plaît nous informer en utilisant le formulaire de commentaires.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

S'il vous plaît vérifier le contenu du produit immédiatement après réception pour quelque éventuelle dommages de transport ou de pièces manquantes. Les réclamations pour dommages de transport ou de pièces manquantes doivent être faites immédiatement après la réception initiale et le déballage de la machine, avant de mettre la machine en fonctionnement. S'il vous plaît noter que les demandes ne peuvent être acceptées plus tard.

Copyright

© 2011

Ce document est protégé par le droit international des droits d'auteur. Toute reproduction, traduction ou utilisation des illustrations de ce manuel sans autorisation seront poursuivis par la loi - Cour de A-4020 Linz, en Autriche!

Contact service après vente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
service@holzmann-maschinen.at

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.1 Composants et contrôles (voir Fig. A)

1	Guide-lame
2	Levier de commande pour alimentation manuelle
3	Volant de tension de la lame de scie
4	Bras de scie
5	Panneau de contrôle
6	Moteur
7	Pompe de réfrigérant
8	Arrêt de travail, réglable
9	Étau
10	Base de la machine
11	Levier d'inclinaison du bras
12	Volant de réglage d'étau
13	Levier excentrique d'étau

1.2 Données techniques

Capacité de coupe 0° rond / carré / plate	225mm/200x200mm/245x180mm
Capacité de coupe 45° rond / carré	160mm/160x160mm
Capacité de coupe 60° rond / carré	100mm/100x100mm
Vitesse de la lame	45/90 m/min
Dimensions de la lame	2480x27x0.9mm
Puissance du moteur S1 (100%) / S6	1.1kW / 1.5kW
Voltage/ Fréquence	400V/3P/50Hz (fusible de 16A)
Pompe de réfrigérant	100W
Poids net / brut	200kg/216kg
Dimensions de la machine approx.	1430 x 720 x 1700mm

Les spécifications peuvent changer!

Niveau de pression acoustique de 70dB.

2 SÉCURITÉ

2.1 Utilisation correcte

La scie à ruban BS275GP de 60° est conçue pour la découpe de matériaux appropriés, sous la prémisses de l'utilisation de la bonne combinaison de lame, vitesse de la lame et la vitesse d'avance.

L'acier inoxydable peut aussi être coupé avec l'utilisation de lames de scie bimétal de haute qualité.

L'utilisation appropriée inclut la connaissance suffisante de l'opérateur de travailler avec des scies à ruban à métaux et sur les règles de prévention des accidents, une connaissance suffisante de matériaux, ainsi que la maintenance compétente et correcte de la machine.

Toute manipulation de la machine ou de ses pièces est considéré comme une mauvaise utilisation, auquel cas HOLZMANN-Maschinen et ses distributeurs ne peuvent pas être tenu pour responsable de tout dommage direct ou indirect.

Il est impératif de respecter toutes les règles de sécurité et les instructions d'assemblage, de fonctionnement et d'entretien pour garder vivante leur droit à la garantie.

2.1.1 Conditions environnementales

La machine est conçue pour fonctionner dans les conditions suivantes:

Humidité relative de l'air	Inférieure à 70%
Température environnement	+5°C à +40°C +41°F à +104°F

La machine n'est pas conçue pour une utilisation extérieure.

La machine ne doit pas être utilisée à proximité de matières explosives.

2.2 Utilisation interdite

- N'utiliser jamais la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation de la machine si l'arrêt d'urgence ne fonctionne pas correctement, ou les protecteurs de sécurité ou des micro-interrupteurs démontés/désactivés est interdit!
- La coupe de matériaux non métalliques, matériaux particulièrement dangereux ou d'incendie est interdite!
- L'utilisation de lames de scie qui ne sont pas conformes aux dimensions requises sont interdites!
- L'utilisation de lames de scie qui ne sont pas appropriés pour l'utilisation avec des BS275GP et non-certifié, est interdite!
- Ne pas effectuer un changement dans la conception de la machine.
- Utiliser la machine à des fins autres que celles décrites au paragraphe 2.1 est interdite!
- Fonctionnement sans surveillance de la machine pendant la coupe est interdit! Il n'est pas autorisé à quitter la zone de travail pendant la coupe.

2.3 Instructions générales de sécurité

Les signes d'alerte et / ou des décalcomanies illisible sur la machine devraient être remplacés par de nouvelles tout de suite!

Pour éviter tout dysfonctionnement, de dommages ou de blessures devez prendre en compte les éléments suivants:



Gardez la zone de travail propre. Le désordre provoque des accidents.

Considérez l'environnement de travail. Ne pas exposer les outils à la pluie. Ne pas utiliser des outils dans des endroits humides ou mouillés. Garder la zone de travail bien éclairée.

Il est interdit de faire fonctionner la machine en cas de fatigue, manque de concentration ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de drogues!



Il est interdit de grimper sur la machine!

Peut causer des blessures graves ou des chutes de vider la machine!



La machine doit être utilisée uniquement par un personnel qualifié traité.

Les personnes non autorisées, en particulier les enfants et les personnes sans formation spécifique doit être tenu à l'écart de la machine en mouvement.



Lorsque vous travaillez avec la machine ne porte pas de vêtements amples, cheveux longs ou des bijoux tels que colliers, etc.

Les éléments individuels peuvent être couplés à des pièces mobiles de la machine et provoquer de graves dommages.



Porter un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec des machines (des lunettes de sécurité, chaussures de sécurité ...).



Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant le travail. Débranchez la machine et attendre jusqu'à ce qu'il s'arrête avant de quitter le lieu de travail.



Débrancher la machine du secteur avant tout entretien ou des activités similaires.

La machine n'a que quelques éléments qui ont besoin d'entretien.

Les réparations ne doivent faire que les professionnels!

Accessoires: Utiliser uniquement les accessoires recommandés par Holzmann.

Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez votre distributeur Holzmann ou notre Service clientèle.

2.4 Les dispositifs de sécurité de la BS 275GP

La machine est construite selon les exigences de sécurité des directives européennes:

En particulier:

- Arrêt automatique, réglable.
- Microinterrupteur sur le couvercle de la lame pour empêcher la machine de démarrer avec le couvercle retiré.
- Interrupteur d'arrêt d'urgence.

2.5 Risques résiduels

En dépit de la bonne utilisation et l'entretien approprié sont des facteurs de risque à prendre en considération:

- Dommages auditifs quand le bruit dans l'atelier ajouté un niveau total nuisible. Utilisez des bouchons d'oreille pour éliminer ce facteur de risque.
- Dommages respiratoires dues à des émissions nocives de poussière de métal.
- Risque de blessures aux mains / doigts causées par la lame de scie pendant le fonctionnement.
- Blessures (coupures) au changement de la lame. Utilisez des gants de protection lors du changement de la lame.
- Risque de blessure par l'expulsion d'une partie de la coupe.
- Doigts écrasés ou autres parties du corps entre le levier de tension de la lame et le volant d'étai.
- Blessures causées par la lame brisée.
- Risque de blessures par contact avec le courant électrique.

Ces risques peuvent être minimisés si toutes les normes de sécurité sont appliquées, la machine est réparé et entretenu correctement et l'équipement est utilisé par un personnel qualifié.

3 ASSEMBLAGE

3.1 Préparation

3.1.1 Livraison des marchandises

Au moment de la livraison, vérifier que toutes les parties sont OK. Si vous remarquez des dommages ou des pièces manquantes de la machine immédiatement contacter votre distributeur ou le transporteur. Vous devez informer votre revendeur des dommages visibles immédiatement, conformément aux dispositions de la garantie, sinon les marchandises seront jugés aptes à l'acheteur. S'il vous plaît noter que les demandes ne peuvent être acceptées plus tard.

3.1.2 Lieu de travail

Tenir compte des exigences de sécurité du chapitre 2.

Le sol doit être lisse, de niveau et solide. Il devrait être suffisant pour résister au moins deux fois le poids au mètre carré que le poids net des machines.

L'emplacement doit disposer d'une connexion appropriée au réseau d'électricité et de fournir l'occasion pour le raccordement à un système d'aspiration.

La machine doit être placée de sorte que pour tous les angles de 0-60° choisi, il doit y avoir au moins 0,8m d'espace libre autour de la machine.

Lorsque vous travaillez avec pièces longues faire attention d'avoir avant et arrière de la machine l'espace nécessaire.

3.1.3 Transport

La machine peut être transportée dans le même emballage avec un chariot élévateur. La machine est très lourde. Doit être levé de sa boîte avec un dispositif de levage approprié, lequel est certifié pour être en mesure de supporter la charge de la machine.



AVERTISSEMENT



Le levage et le transport de la machine ne peut être effectué par du personnel qualifié avec l'équipement approprié.

3.1.4 Préparation de surface

Les pièces de la machine sont peints pas une couche d'huile ultra-fine appliquée à l'usine. Nettoyer avant d'utiliser la machine, en utilisant une autre commune de solvant que nitro ou un solvant similaire, ou en tout cas, de l'eau.

AVIS

L'utilisation des diluants à peinture, essence, produits chimiques corrosifs ou abrasifs peuvent endommager la surface de la machine!

Par conséquent:

Lors du nettoyage, utilisez un nettoyant doux.

3.2 Assemblage

La BS275GP est livré pré-assemblé.

Vous mettez simplement toute la machine à la base de la machine.

Poussez la barre de sujétion de butée de la pièce dans l'étai et le fixer.

Vérifiez tous les boulons et vis et serrer les connexions si nécessaire.

3.3 Raccordement électrique



ATTENTION

Lorsque vous travaillez avec une machine sans mise à la terre:

Risques de blessures graves par électrocution par un dysfonctionnement!

Par conséquent:

La machine doit être mise à la terre!

- La connexion au réseau de la machine et les essais complémentaires suivants peuvent être effectuée que par une personne qualifiée.
- Le raccordement électrique de la machine est conçue pour fonctionner avec prise au mise à terre!
- La fiche ne doit pas être changée!
- Si la fiche ne rentre pas ou est défectueux, seul un électricien qualifié peut modifier la fiche ou la réparation!
- La mise à terre est le vert-jaune.
- Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement!
- Contrôlez la correspondance entre les données indiquées sur la plaque de la machine et les valeurs réelles du courant électrique d'alimentation et sa fréquence. La déviation tolérée dans les valeurs de la tension d'alimentation jusqu'à $\pm 5\%$ (par exemple une machine avec tension de travail de 380 V peut travailler dans un diapason de 360 à 400 V).

3.4 Tendrer la lame

Avant chaque opération vous devez vérifier la tension de la lame!

Après le travail, relâcher la lame à nouveau.

Vérification de la tension correcte de la lame:

Porter le guide lame dans la position extrême. Tendrer la lame avec le volant de tension de la lame.

Vous pouvez vérifier la tension en appliquant dans la section centrale de la lame une pression d'environ 50nm sur le côté de la lame. La lame est tendue correctement, si vous pouvez déplacer latéralement d'environ 3mm de la ligne de coupe droite.

Attention! Faites attention de quitter le volant de tension de la lame dans une position, qui vos mains ne peut pas être écrasé entre le volant d'étai et le volant de tension de la lame.

3.5 Lubrification

Diluer le liquide de refroidissement conformément avec de l'eau et de remplir le réservoir avec le liquide de refroidissement. HOLZMANN-MASCHINEN commercialise le réfrigérant KSM5L en emballages de 5 litres (1:30 diluable).

4 FONCTIONNEMENT

4.1 Panneau de contrôle (Fig. B)

- A) Interrupteur d'arrêt
- B) Interrupteur d'allumage
- C) Arrêt d'urgence - en danger et d'urgence, appuyez sur ce bouton pour arrêter la scie à ruban
- D) Interrupteur d'allumage ("I") et d'arrêt ("0") de la pompe de refroidissement.
- E) Sélecteur de vitesse de la lame

4.2 Réglages de la machine

AVERTISSEMENT



Faire tous les réglages de la machine, avec la machine déconnectée de l'alimentation électrique!

4.2.1 Assurer la pièce

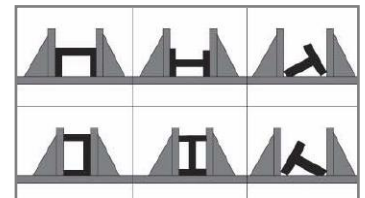
ATTENTION



**Faites attention lors de la découpe longues pièces, sans un soutien supplémentaire!
Danger de dommages à la machine et de blessures pour les pièces non sujettes.**

Par conséquent: toujours appuyer les longues pièces qui ressortent en plus.

- Desserrer le levier excentrique (13 - Fig. A)
- Placer la pièce de sorte qu'il touche aligné la mâchoire fixe de l'étai
- Attention de positionner correctement la pièce (voir figure)
- Les pièces longues doivent être soutenues en plus!
- Déplacer la mâchoire mobile environ. 4mm à la pièce en tournant le volant (12 - Fig. A).
- Ensuite fixer la pièce avec le levier excentrique (13 - Fig. A).
- Vous pouvez maintenant libérer et tenir pièces de la même largeur plus rapidement simplement en desserrant et resserrant le levier excentrique (13 - Fig. A).



Utilisez la butée réglable de la pièce (8 - Fig A), pour couper de pièces longues en sections égales.

4.2.2 Ajustement de la guide lame

AVERTISSEMENT



**Ne pas ajuster le guide lame pendant le travail!
Risque des blessures de coupé, très grave!**



Par conséquent: Toujours éteindre la machine avant d'ajuster le guide lame.

Abaissez le bras de scie d'environ 5 mm du haut de la pièce.

Maintenant dévisser l'écrou noir sur le guide gauche de la lame (1 - fig.).

Ajustez la guide lame aussi proche que possible de la pièce en faisant attention de ne pas toucher à tout moment pendant le processus de coupe.

NOTE

Trop d'espace entre le guide lame et la pièce, conduit à des coupés inexacts et entraîner une usure rapide de la lame.

4.2.3 Réglage de l'angle de coupe

Desserrant le levier (11 - Figure A) peut se pivoter tout le bras de la scie à 60°.

L'angle de coupe peut être lu facilement sur l'échelle d'angle dessous de l'étau.

Ayant établi l'angle de coupe souhaité, ne pas oublier de fixer le levier (11 - Figure A) à nouveau.

4.3 Alimentation manuelle

Ouvrir la vanne (Fig. C - 15) complètement, démarrer la machine et tourner la pompe de refroidissement (en option). Prenez la poignée d'alimentation avec la main gauche, débloquer la scie, appuyez sur la gâchette de la poignée d'alimentation (2 - Fig A), et faire la coupe.

ATTENTION



Attendez jusqu'à la lame a atteint la vitesse maximale - puis faire la coupe. Alimentation avec soin! Descendre trop fort pour couper, produit des coupés inexacts, la lame s'use et peut entraîner la rupture de la lame!

4.4 Alimentation automatique

En contrôlant le cylindre de descendance (Figure C - 15) et les fins de course (Figure C - 16) la vitesse de coupe et la profondeur de coupe peut être programmé. Cette fonctionnalité est très utile lors de l'exécution de plusieurs coupes identiques en série. La sélection de la vitesse de baisse appropriée nécessite, cependant, la connaissance profonde du matériel et de la machine par l'opérateur. La meilleure option est de rapprocher la vitesse de baisse de lente à rapide sur le principe de faire des coupes précises.

Sélection de la vitesse de baisse correcte dépend de plusieurs facteurs comme le matériel de travail, la section transversale de la pièce, le type de lame utilisée et la vitesse de la lame.

5 MAINTENANCE



ATTENTION

**Nettoyage et entretien avec la machine connectée:
Dommages possibles à la propriété et des blessures graves par le
déclenchement accidentel de la machine!**

Par conséquent:
Avant de réparer la machine, débrancher du réseau!

La machine a peu d'entretien et ne contient que quelques pièces, qui doivent être entretenus. Activités de réparation ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié!

Après chaque passage, la machine et toutes ses parties sont nettoyés de la poussière et les copeaux - un nettoyage en profondeur assure une longue vie à la machine et est une exigence de sécurité.

Avant la première utilisation, puis toutes les 100 heures de travail, appliquer une mince couche d'huile ou de graisse sur les pièces mobiles (le cas échéant, les nettoyer avant d'utiliser une brosse avec les copeaux et la poussière).

Vérifiez régulièrement que tous les avertissements et les instructions sont disponibles sur la machine et lisibles. Remplacer si nécessaire.

Vérifiez régulièrement l'état de la lame de scie et le guide de lame.

Le bon état et l'ajustement parfait des rouleaux de la guide sont essentiels pour l'orientation bon de la lame et une coupe nette.

Stockez la machine dans un endroit fermé et sec.

- + **Toutes les réparations doivent être effectuées par du personnel qualifié!**
- + **La lubrification de la boîte de vitesses a été réalisée dans l'usine!**

Après chaque journée de travail:

Placez le bras de scie dans la position plus élevée et le verrouiller.

Desserrer la tension de la lame de scie.

Débrancher la machine de l'alimentation.

Nettoyez complètement la machine.

Lubrifier la surface coulissante de l'étai et la lame légèrement avec huile de machine.

Nettoyer le réservoir de liquide de refroidissement des copeaux de métal.

Chaque mois: Changer le liquide de refroidissement, nettoyer le réservoir de refroidissement et le filtre complètement!

5.1 Nettoyage

Après chaque journée de travail la machine doit être nettoyée. Retirez les copeaux de métal, etc. avec un outil approprié. Ne retirez pas à main (blessures de coupe!). Enlevez la poudre de métal ainsi.

Nettoyer la surface de la machine avec un chiffon humide avec une solution douce.

AVIS

L'utilisation de solvants, abrasifs ou de produits chimiques corrosifs peuvent endommager la machine!

Par conséquent:

Pour nettoyer il suffit d'utiliser l'eau ou, si nécessaire, un détergent doux.

- ρ Imprégner les surfaces brillantes de la machine contre la corrosion (par exemple avec antioxydant WD40).

5.2 Entretien

5.2.1 Changer la lame de scie (Fig. D)

- Retirez le couvercle de protection de la lame, desserrer et enlever toutes les vis S.
 - Desserrer la lame avec le H, complètement.
 - Maintenant retirez avec précaution la lame usé. Utiliser gants résistants aux coupures.
 - Installez la nouvelle lame. Entrez-le première par les deux roulements de la guide de lame, puis la placer sur les volants U.
- ATTENTION: Faites attention d'installer la lame correctement! Vérifier le sens de dents de la lame.
- Tendre la lame avec H.
 - Vous pouvez vérifier la tension appliquant en le milieu de la section de la lame une pression d'environ 50nm sur le côté de la lame. La lame est tendue correctement, si vous pouvez la déplacer latéralement environ 3mm loin de la ligne de coupe droite.
 - Tourner le volant à main et vérifier le bon fonctionnement de la guide de lame!

5.2.2 Ajuster les guides de lame

Les numéros entre () se référer aux numeros de la vue éclatée sur la fin de ce manuel.

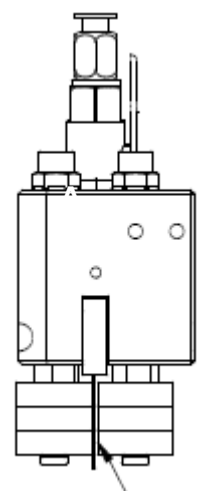
Desserrer l'écrou et dévisser la broche (80), à accroître l'écart entre la lame et les roulements.

Puis ajuster le roulement supérieur (79) de sorte que c'est un espace env. de 0,2-0,3mm entre la lame et le roulement supérieur. Si nécessaire, desserrez les vis sur le bras (74).

En vue d'adapter les prochains des roulements (78) agissant sur la broche (80) afin que les roulements restent sur la lame.

Puis desserrez comme nécessaire pour faire glisser la lame, laissant un espace d'env. 0,04mm.

Serrer les écrous!



0,04mm espace

ATTENTION: Toujours veiller à installer des lames de 0,9mm d'épaisseur!

6 DÉPANNAGE

Avant de commencer le travail sur l'élimination des défauts, débrancher l'alimentation électrique!

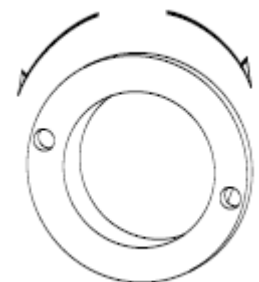
Problème	Cause possible	Solution
La machine ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La machine n'est pas connectée ▪ fusible ou de relais grillé ▪ Câble endommagé 	Vérifiez toutes les connexions. Changement de fusible, changement protecteurs. Changer le câble
La lame n'a pas assez de vitesse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rallonge trop longue ▪ Moteur inapproprié, pour la tension existante ▪ La faiblesse du réseau électrique 	Changer pour une extension correcte Changer la boîte électrique pour le bon Contactez un électricien
Moteur se réchauffe très rapidement et a rendement faible	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le moteur n'est pas alimenté pour une ou deux phases. 	ρ Éteignez immédiatement la machine. Contactez un électricien!
La lame de scie travaille en sens inverse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2 des 3 phases sont échangés 	Éteignez immédiatement la machine. Contactez un électricien!
La machine vibre	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La machine n'est pas à niveau (rectum sol) ▪ Le montage du moteur est lâche 	Niveau du sol ou de mettre la machine sur un autre site au niveau. Serrer les vis.
Mauvaise qualité de coupe	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Alimentation trop vite ▪ Lame ne convient pas pour le matériel ▪ Lame usé ▪ La lame de scie est lâche ▪ Guide de lame déséquilibrée ▪ Bras de scie déséquilibrée 	ρ Réduire la vitesse d'alimentation ρ Utilisez la lame appropriée, pour l'acier par exemple, lame bi-métal de haute qualité ρ Changer la lame ρ Tendre la lame correctement ρ Ajustez la guide de lame ρ Voir 6.1

BEAUCOUP DE FAUTES ET DEFATS PEUVENT ETRE EVITES EN LAISSANT QUE LA MACHINE SOIT CONNECTEE A L'ALIMENTATION ELECTRIQUE PAR UN ELECTRICIEN QUALIFIE!

6.1 Réglage du bras de scie

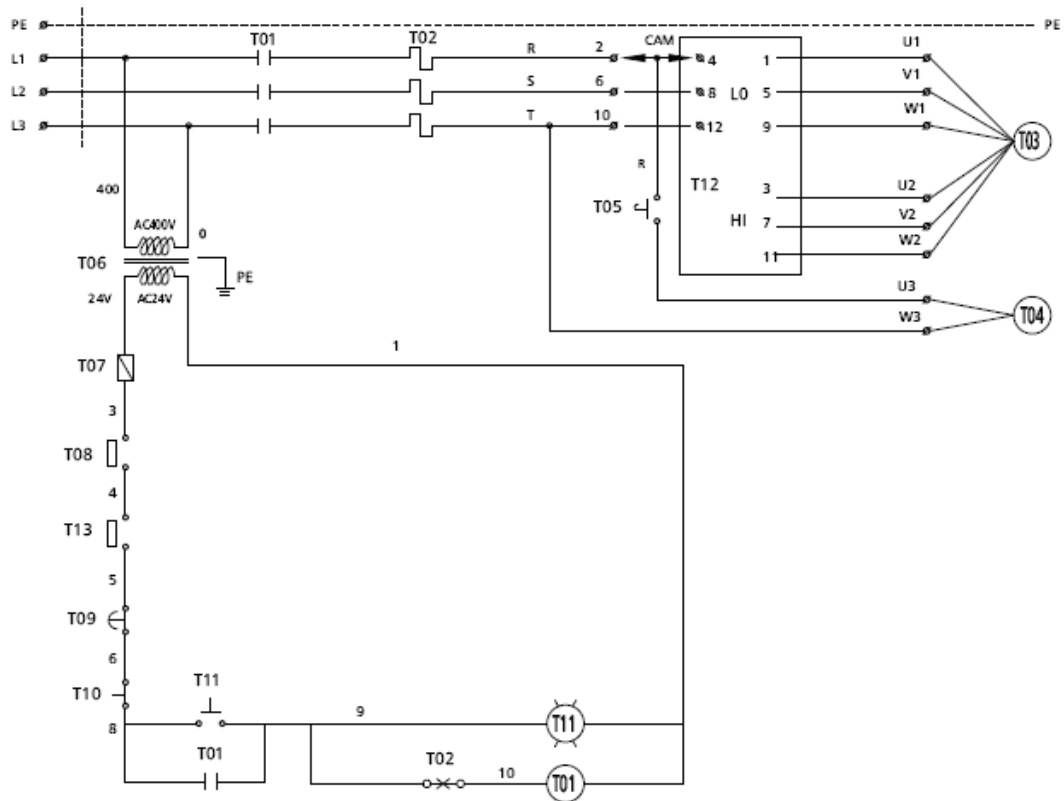
Si vous obtenez surfaces de coupe droites et propres, mais les coupes ne sont pas 90°, il est probable que le bras de scie est déséquilibrée. Dans ce cas, vous devez l'ajuster.

Vous pouvez régler le bras de scie en tournant la pièce (32) n° qui règle dans un niveau de tolérance, l'angle de descente du bras de scie.



7 ELEKTRISCHE SCHALTUNGEN / ELECTRIC DIAGRAM / ESQUEMA ELÉCTRICO / SCHÉMA ÉLECTRIQUE

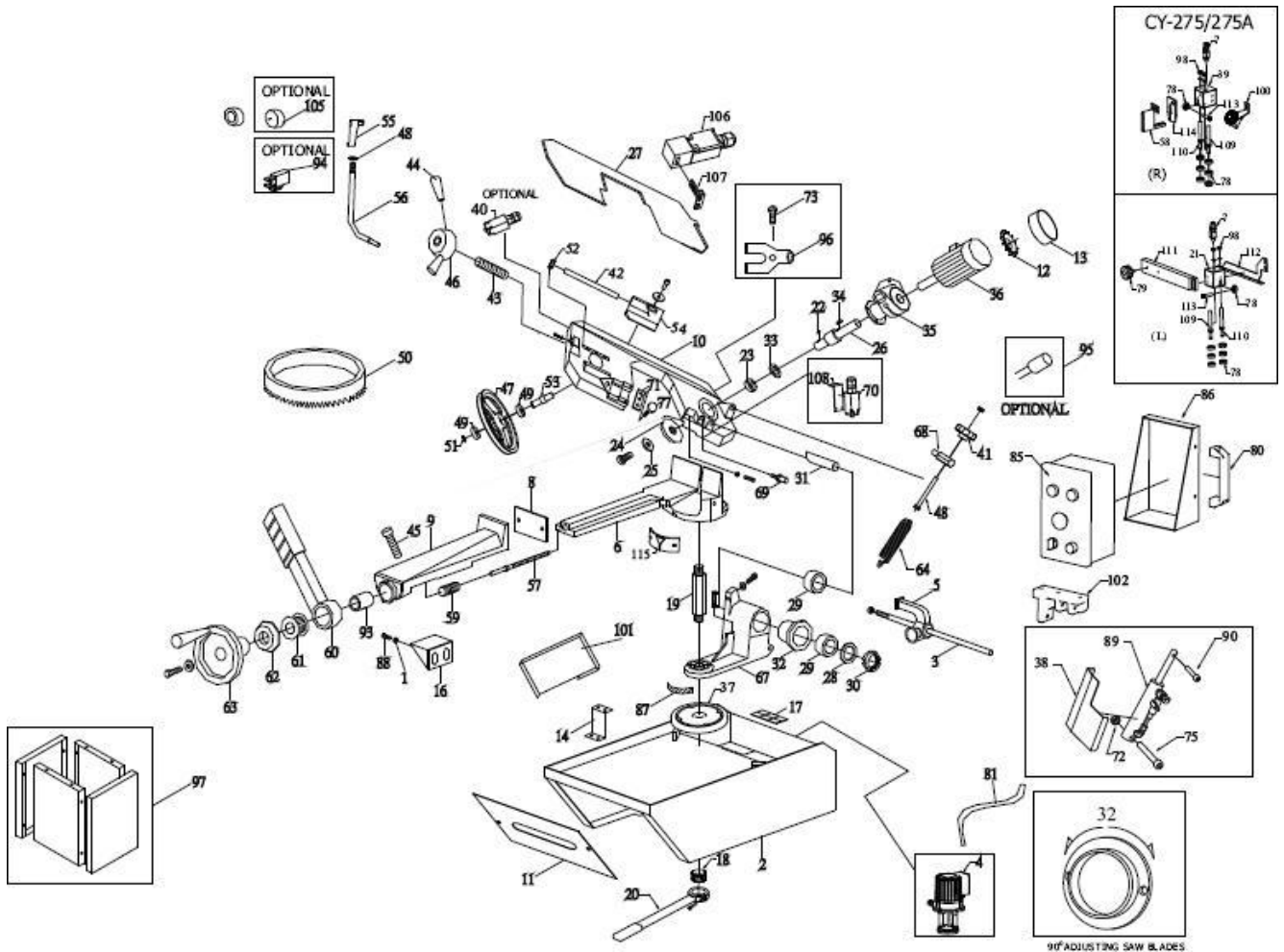
Rexom fuse 16A
 Power Supply
 3 PH / 50HZ / 400V
 LIMIT OF EQUIPMENT



Teile Nummer	Bezeichnung	Beschreibung	Hersteller	Zert.
T01	MS1	MS	SHIHLIN	CE
T02	O.L	Relais	SHIHLIN	CE
T03	M1	Motor	GEORGE	CE
T04	M2	Kühlpumpenmotor	GEORGE	CE
T05	COOL	Schalter	TEND	CE
T06	PT	Transformator	GEORGE	CE
T07	F1	Sicherung	DEMEX	CE
T08	SAFE MICRO 1	Microschalter	HAILY	CE
T09	EMS	Notausschalter	DEMEX	CE
T10	OFF	Drucktaste	TEND	CE
T11	ON	Drucktaste	TEND	CE
T12	SPEED	Schalter	GEORGE	CE
T13	SAFE MICRO 2	Microschalter	HAILY	CE

8 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / DESPIECE / VUE ÉCLATÉE

8.1 Explosionszeichnungen / Exploded drawings/Despiece/Vue éclatée




8.2 Ersatzteilliste / spare parts / Despiece /Liste vue éclatée

Ref. No.° Description	Ref. No.° Description	Ref. No.° Description	Ref. No.° Description
01 Washer	31 Pivot	60 vice lever	91 fixed blade guide plate
02 Base	32 Bearing cover	61 bearing	92 mobile blade guide plate
03 Bar stop rod	33 Washer	62 bearing cover	93 bushing
04 Cooling pump	34 Key 8x8x25mm	63 vice handwheel	94 switch
05 Bar stop	35 Reducer	64 spring	95 Condensator
06 Counterservice	36 Motor	65 spring connection	96 coolant distributor
07 Valve	37 round table	67 revolving arm	97 stand
08 Vice jaw	38 plate (optional)	68 rod	98 nut M10
09 Vice	39 mobile blade guide plate	69 stop bolt	99 pivots centric

10 Body Frame	40 Switch (optional)	70 micro switch (optional)	100 bushing
11 Casing	41 hand wheel	71 block	101 plate
12 Motor Fan	42 threaded shaft	72 hex nuts	102 bracket
13 Motor Cover	43 spring washer	73 rubber connection	104 pivots excentric
14 Connection Plate	44 grip	74 arm	105 blade tension gauge
16 Arm	45 pin	75 bolt	106 switch
17 Filter	46 Handwheel	76 blade guard	107 key
18 Bushing	47 return flywheel	77 handle	108 block
19 Pin	48 hex nut	78 bearing 6082Z 608	109 pivots centric
20 Lever	49 Bearings 2Z/6205	79 hand wheel	110 pivots centric
21 Fixed blade guide plate	50 saw blade	80 handle	111 arm
22 Key 7x7x45mm	51 C-Ring	81 water pipe	112 blade guard
23 Bearing	52 hex nuts	82 rust plate	113 pin
24 Motor flywheel	53 blade sheel shaft	83 l. bladeguard	114 rust plate
25 Washer	54 Block blade tension	84 switch set	115 scale
26 Shaft	55 handle	85 brush	
27 Blade Cover	56 lever	86 switch shelf	
28 Ring nilons	57 vice screw	87 scale	
29 Bearing 32006	58 r. bladeguard	89 cylinder	
30 Ring nut M30	59 vice spring	90 pin	

9 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CERTIFICATE OF CONFORMITY

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	Bezeichnung / name <p style="text-align: center;">Metallbandsäge BS 275GP</p>
Type / model <p style="text-align: center;">Holzmann BS 275GP</p>	
EG-Richtlinien / EC-directives <ul style="list-style-type: none"> ▪ 2006/42/EC ▪ 2006/95/EC ▪ 2004/108/EC 	
Angewandte Normen / applicable Standards <ul style="list-style-type: none"> ▪ EN ISO 12100-1:2003+A1:2009, EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 EN ISO 14121-1 :2007, ISO/TR 14121-2 :2007 ▪ EN 60204-1:2006+A1:2009 ▪ EN 61000-6-3:2001+A11:2004, EN 61000-6-1-2001 	
Registrierungsnummern / registration numbers <ul style="list-style-type: none"> ▪ EZ/2009/90008C-01 ▪ EZ/2009/90009C-01 ▪ EZ/2009/90011C-01 	
Ausstellungsbehörde / office of issue <p style="text-align: center;">SGS TAIWAN LTD.</p>	

Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EG-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.


Haslach, 03.03.2011

Ort / Datum place/date



HOLZMANN MASCHINEN
GmbH
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 weiterer Standort:
 Gewerbepark 8, 4707 Schlüsslberg
 www.holzmann-maschinen.at
 Klaus Schörgenhuber, Director

CERTIFICADO DE CONFORMIDAD/ CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	Nombre / Nom Sierra de cinta para metal / Scie à ruban à métaux
Modelo / Modèle Holzmann BS 275GP	
Directivas CE / Directives CE <ul style="list-style-type: none"> ▪ 2006/42/EC ▪ 2006/95/EC ▪ 2004/108/EC 	
Normas aplicadas / Normes appliquées <ul style="list-style-type: none"> ▪ EN ISO 12100-1:2003+A1:2009, EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 EN ISO 14121-1 :2007, ISO/TR 14121-2 :2007 ▪ EN 60204-1:2006+A1:2009 ▪ EN 61000-6-3:2001+A11:2004, EN 61000-6-1-2001 	
Números de registro / Numéros d'enregistrement <ul style="list-style-type: none"> ▪ EZ/2009/90008C-01 ▪ EZ/2009/90009C-01 ▪ EZ/2009/90011C-01 	
Autoridad expedidora / Autorité émettrice SGS TAIWAN LTD.	

Por la presente declaramos que la máquina mencionada cumple todos los requisitos de seguridad y sanidad de la(s) Directiva(s) arriba mencionadas. Cualquier cambio realizado en la máquina sin nuestra permisión resultará en la rescisión de este documento.

Nous déclarons que la machine mentionnée sur ce document est aux normes de sécurité de la directive de la CE. La modification des paramètres de la machine sans notre autorisation aura comme résultat la résiliation de ce contrat.

Haslach, 03.03.2011

Lugar/Fecha, Lieu/date



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 weiterer Standort:
 Gewerbepark 8, 4707 Schlüsslberg
 www.holzmann-maschinen.at
 Klaus Schörghuber, Director

GARANTIEERKLÄRUNG (Stand 10.03.2011)

Mängelhaftungsansprüche des Käufers aus dem Kaufvertrag gegenüber dem Verkäufer (Holzmann Vertriebspartner) sowie gesetzliche Gewährleistungsrechte des jeweiligen Landes werden durch diese Garantieerklärung nicht berührt.

Für diese Maschine leisten wir Garantie gemäß folgenden Bedingungen:

- A) Die Garantie umfasst die unentgeltliche Beseitigung aller Mängel an der Maschine, nach Maßgabe der nachfolgenden Regelungen (B-G), welche die ordnungsgemäße Funktion der Maschine beeinträchtigen und nachweislich auf Material- oder Herstellungsfehler beruhen.
- B) Die Garantiezeit beträgt 12 Monate, bei gewerblicher Nutzung 6 Monate, gültig ab Lieferung der Maschine an den Erstendabnehmer. Als Nachweis ist der Original-Ablieferbeleg maßgeblich, bei Selbstabholung der Maschine der Original Kaufbeleg.
- C) Zur Anmeldung von Garantieansprüchen kontaktieren Sie bitte den HOLZMANN Vertriebspartner, von dem Sie die Maschine erworben haben, mit folgenden Unterlagen:
 - >> Kaufbeleg und/oder Ablieferbeleg
 - >> ausgefülltes Serviceformular mit Fehlerbericht
 - >> Bei Anforderung von Ersatzteilen eine Kopie der Ersatzteilzeichnung, mit den benötigten Ersatzteilen markiert.
- D) Die Garantieabwicklung und der Ort der Garantieverfüllung erfolgt nach Maßgabe der HOLZMANN GmbH. Leicht zu behobende Mängel werden durch unsere Vertriebspartner beseitigt, bei komplexeren Defekten behalten wir uns eine Begutachtung in 4707 Haslach, Österreich vor. Sofern nicht explizit ein zusätzlicher Vor-Ort Servicevertrag abgeschlossen ist, gilt als Erfüllungsort der Garantieleistung stets der HOLZMANN-MASCHINEN Firmensitz in 4707 Haslach, Österreich. Die im Rahmen einer Garantiebearbeitung anfallenden allfälligen Transportkosten von und zum Firmensitz sind in dieser Hersteller-Garantie nicht abgedeckt.
- E) Garantieausschluss bei Mängeln:
 - an Maschinenteilen, welche gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß unterliegen, sowie Mängeln an der Maschine, die auf einen gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
 - die auf unsachgemäße oder fahrlässige Montage, Inbetriebnahme, bzw. Anschluss an das elektrische Netz zurückzuführen sind.
 - die auf Nichtbeachtung von Bedienungshinweisen, nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch, atypischen Umweltbedingungen, sachfremden Betriebsbedingungen und Einsatzgebiet, mangelnde bzw. unsachgemäße Wartung oder Pflege zurückzuführen sind.
 - die durch die Verwendung sowie Einbau von Zubehör-, Ergänzungs- oder Ersatzteilen verursacht wurden, die keine Original HOLZMANN Ersatzteile sind.
 - die geringfügige Abweichungen vom Soll-Zustand darstellen, welche für den Wert oder die Gebrauchstauglichkeit der Maschine unerheblich sind.
 - die auf fahrlässige konstruktionsbedingte Überbeanspruchung zurückzuführen sind. Insbesondere bei Mängeln durch Nutzung, welche durch Belastungsniveau und Umfang als gewerblich einzustufen sind, bei Maschinen, die nach Bauart und Leistungsvermögen nicht für den gewerblichen Gebrauch konstruiert und bestimmt sind.
- F) Im Rahmen dieser Garantie sind weitere Ansprüche des Käufers über die hier ausdrücklich genannten Garantieleistungen hinaus ausgeschlossen.
- G) Diese Hersteller-Garantie wird freiwillig übernommen. Garantieleistungen bewirken daher keine Verlängerung der Garantiefrist und setzen auch keine neue Frist, auch nicht für Ersatzteile, in Gang.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: service@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 (0) 7248 61116 6

GUARANTEE TERMS

(applicable from 10.03.2011)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/machine, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.

B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.

C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:

>> Original Sales receipt and/or delivery receipt

>> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report

>> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.

D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.

Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee.

E) The Guarantee does not cover:

- Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the machine.
- Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
- Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the machine.
- Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
- Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
- Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.

F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.

G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or machine service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to service@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +437248611166

GARANTÍA Y SERVICIO

(aplicable a partir del 10/03/2011)

Por favor, consulte nuestra sección de solución de problemas para la solución inicial de problemas. No dude en ponerse en contacto con su distribuidor HOLZMANN o nuestro servicio de atención al cliente.

Las reclamaciones de garantía basadas en su contrato de compraventa con su distribuidor Holzmann, incluyendo sus derechos legales, no se verán afectadas por esta declaración de garantía.

CONDICIONES DE GARANTÍA

HOLZMANN-MASCHINEN otorga garantía de acuerdo con las siguientes condiciones:

- A) La garantía cubre cualquier defecto de fabricación de la herramienta / máquina, sin cargo alguno para el usuario, siempre que se puede verificar fehacientemente que la avería fue causada por defecto de material o fabricación.
- B) El plazo de garantía es de 12 meses, que se reduce a 6 meses para las herramientas / máquinas que han tenido un uso industrial. El plazo de garantía comienza desde el momento en que se adquiere la nueva herramienta / máquina por el usuario final. La fecha de inicio es la fecha en el recibo de entrega original, o la factura de compra en el caso de recogida por el cliente.
- C) Por favor, presente su reclamación de garantía a su distribuidor HOLZMANN donde adquirió la herramienta reclamada con la siguiente información:
>> Factura original de venta y / o recibo de entrega.
>> Formulario de Servicio (ver en la sección del manual) rellenado, con un informe suficientemente claro sobre las deficiencias.
>> Para pedir los repuestos: una copia del respectivo despiece con las piezas de repuesto que necesita, marcadas clara e inequívocamente
- D) El procedimiento de garantía y lugar de cumplimiento se determina a discreción de Holzmann, y de acuerdo con el distribuidor HOLZMANN. Si no hay un contrato de servicios adicional como el servicio realizado in situ, el lugar de cumplimiento es principalmente el Centro de Servicio HOLZMANN en Haslach, Austria.
Los gastos de transporte para envíos hacia y desde nuestro centro de servicio no están incluidos en esta garantía.

E) La garantía no incluye los siguientes:

- Las piezas de uso/desgaste como correas, herramientas suministradas, etc., con excepción de daños iniciales que tiene que ser reclamados inmediatamente después de recibir y comprobar inicialmente la máquina.
- Los defectos en la herramienta / máquina causados por el incumplimiento de las instrucciones de uso, montaje incorrecto, alimentación insuficiente, mal uso, alteración de las condiciones ambientales, las condiciones inadecuadas de operación, sobrecarga o falta de servicio o mantenimiento.
- Daños y perjuicios causados por las manipulaciones realizadas, los cambios, adiciones hechas a la máquina.
- Los defectos causados por el uso de accesorios, componentes o piezas de recambio que no sean piezas originales HOLZMANN.
- Ligeras desviaciones o cambios leves en la apariencia de la herramienta/máquina, que no afectan a la calidad especificada de su funcionalidad o el valor de la misma.
- Defectos resultantes de un uso comercial de las herramientas/máquinas que - basadas en su construcción y potencia - no se han diseñado y construido para ser utilizadas para la carga continua industrial / comercial.
- Reclamaciones, distintas al derecho a la corrección de los fallos en la herramienta denominada en estas condiciones de garantía, no están cubiertas por nuestra garantía.
- Esta garantía es de carácter voluntario. Por lo tanto, los servicios proporcionados bajo garantía no alargan o renuevan el período de garantía de la herramienta o la pieza sustituida.

DISPONIBILIDAD DE SERVICIOS & RECAMBIOS

Después de la expiración de la garantía, servicios técnicos de reparación pueden llevar a cabo los trabajos de mantenimiento y reparación necesarios.

Nosotros también quedamos a su servicio, con las piezas de repuesto y/o servicio de la máquina. Mándenos su petición de presupuesto para repuestos/servicios de reparación, presentando el Formulario de Servicio que se encuentra en la sección final de este manual y

envíelo:

por correo electrónico a: service@holzmann-maschinen.at

por fax al +43 116 61 7248 6

GARANTIE ET SERVICE

(Applicable à partir du 10.03.2011)

S'il vous plaît voir notre section dépannage pour la solution initiale de problèmes. N'hésitez pas à contacter votre revendeur ou notre service à la clientèle HOLZMANN.

Les réclamations de garantie fondées sur son contrat d'achat avec votre revendeur Holzmann, y compris leurs droits légaux ne sont pas affectées par cette déclaration de garantie.

CONDITIONS DE GARANTIE

HOLZMANN-MASCHINEN donne la garantie conformément aux conditions suivantes:

- D) La garantie couvre les défauts de fabrication dans l'outil / machine sans frais pour l'utilisateur, à condition que on peut vérifier positivement l'échec a été causé par des défauts dans les matériaux ou de fabrication.
- E) La période de garantie est de 12 mois, qui est réduit à 6 mois pour les outils / machines qui ont une utilisation industrielle. La période de garantie commence à partir du moment on acquiert un nouvel outil / machine pour l'utilisateur final. La date de début est la date de réception livraison originale ou de la facture en cas d'enlèvement par le client.
- F) S'il vous plaît présenter votre demande de garantie à votre revendeur où vous avez acheté l'outil / machine HOLZMANN avec les informations suivantes:
 - >> Facture de vente originale et / ou reçu de livraison.
 - >> Formulaire de Service (voir la section du manuel) rempli, avec un rapport clair sur les défauts.
 - >> Pour commander des pièces: une copie de la vue éclatée respective des parties vous avez besoin, marqué clairement et sans ambiguïté.
- F) La procédure et le lieu de garantie d'exécution est déterminé à la discrétion de Holzmann, et selon le revendeur HOLZMANN. Si aucun des services techniques agréés, ne peut réaliser in situ l'intervention, le lieu d'exécution est principalement le Service Center HOLZMANN à Haslach, en Autriche.

Les frais de transport pour les expéditions vers et à partir de notre centre de service ne sont pas inclus dans cette garantie.
- G) La garantie ne comprend pas les éléments suivants:
 - Pièces d'utilisation / d'usure comme les courroies, les outils fournis, etc., sauf que un dommage initial que doit être réclamé immédiatement après réception et vérification de la machine.
 - Défauts dans l'outil / machine causé par la violation des instructions, un montage incorrect, alimentation insuffisante, utilisation impropre, toute altération des conditions environnementales, les conditions de fonctionnement inadéquat, surcharge ou manque d'entretien ou de maintenance.
 - Les dommages causés par les manipulations, modifications, ajouts faits à la machine.
 - Défauts causés par l'utilisation d'accessoires, de composants ou de pièces de rechange qui ne sont pas pièces originales Holzmann.
 - De légers écarts ou des changements mineurs dans l'apparition de l'outil / machine, qui n'affectent pas la fonctionnalité de la qualité spécifiée ou la valeur de celui-ci.
 - Défauts résultant de l'utilisation commerciale des outils / machines - basé sur sa construction et son puissance - ne sont pas conçues et construites pour être utilisé pour de charge continu industriel / commercial.
 - Les réclamations autres que le droit de corriger les défauts de l'outil nommé dans ces conditions de garantie ne sont pas couverts par notre garantie.
 - Cette garantie est volontaire. Par conséquent, les services fournis par la garantie n'étend pas ou renouvelle la période de garantie de l'outil ou de la pièce remplacé.

DISPONIBILITE DU SERVICE ET DE PIÈCES DÉTACHÉES

Après l'expiration de la garantie, les services techniques peuvent effectuer des travaux d'entretien et les réparations nécessaires.

Nous restons également à votre service, avec les pièces de rechange et / ou le service de la machine. Envoyez-nous votre demande de budget pour les pièces détachées / service de réparation, en présentant le Formulaire de Service disponible dans la section finale de ce manuel et l'envoyer à:

E-mail: service@holzmann-maschinen.at ou

Fax al +43 116 61 7248 6

SERVICE FORM / SERVICEFORMULAR

Please tick one box from below / Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- service inquiry / Serviceanfrage
 spare part inquiry / Ersatzteilanfrage
 guarantee claim / Garantierantrag

1. Senders information (* required) / Daten Antragsteller (* sind Pflichtfelder)

*First name, Family name / Vorname, Nachname _____

*Street, house number / Straße, Hausnummer _____

*ZIP Code, place / PLZ, Ort _____

*Country / Staat _____

*(mobile)Phone / Telefon bzw. Mobiltel. _____

International numbers with country code

* E-Mail _____

Fax _____

2. Tool information / Geräteinformationen

serial number/Seriennummer: _____ *Machine type/Maschinentype: _____

2.1 Required spare parts / benötigte Ersatzteile

Part No° / Ersatzteilnummer	Description / Beschreibung	Number/Anzahl

2.2 Problem description / Problembeschreibung

Please describe amongst others in the problem:

What has caused the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?

For electric problems: Have you had checked your electric supply and the machine already by a certified electrician?

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

3. Additional information

INCOMPLETELY FILED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!
FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES / DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.
FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.
THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCELERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.
THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!

/ Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET WERDEN!
GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.
BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIERUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.
VIELEN DANK!

FORMULARIO DE SERVICIO

Por favor, marque una casilla de los siguientes:

- consulta de servicio
- consulta de repuestos
- reclamación de garantía

1. INFORMACIÓN DEL REMITENTE (* REQUERIDO)

* Nombre, Apellido

* Calle, número

* Código postal, ciudad

* País

* (móvil) teléfono

Números internacionales con código de país

* E-mail

Fax

2. INFORMACIONES DE LA HERRAMIENTA/MÁQUINA

Número de serie: _____ * Tipo de máquina: _____

2.1. Piezas de recambio necesarias

Nº de referencia de la pieza	Descripción	Cantidad

2.2 Descripción del problema

Por favor, describa, entre otros, en el problema:

¿Qué ha causado el problema / defecto, qué fue la última actividad antes de que usted notara el problema / defecto?

Para problemas eléctricos: ¿Ha hecho usted comprobar su suministro eléctrico y la máquina por un electricista cualificado?

3. INFORMACIÓN ADICIONAL

¡LOS FORMULARIOS DE SERVICIO PRESENTADOS DE FORMA INCOMPLETA NO PUEDEN SER PROCESADOS!
PARA RECLAMOS DE GARANTÍA POR FAVOR AÑADIR UNA COPIA DE SU COMPRA ORIGINAL / RECIBO DE ENTREGA, DE LO CONTRARIO NO PUEDE SER ACEPTADO.

PARA PEDIDOS DE REPUESTOS POR FAVOR AÑADIR A ESTE FORMULARIO DE SERVICIO UNA COPIA DEL DESPIECE RESPECTIVO CON LOS REPUESTOS REQUERIDOS MARCADOS DE MANERA LEGIBLE E INCONFUNDIBLE.

ESTO NOS AYUDA A IDENTIFICAR LAS PARTES DE REPUESTO NECESARIAS RÁPIDAMENTE Y ACELERA EL PROCESO DE SU CONSULTA.

¡GRACIAS POR SU COLABORACIÓN!

FORMULAIRE DE SERVICE

S'il vous plaît cocher une des cases suivantes:

- consultation de service
- consultation des pièces détachées
- réclamation de garantie

1. RENSEIGNEMENTS SUR L'EXPEDITEUR (* OBLIGATOIRE)

- * Nom
- * Rue, numéro
- * Code postal, ville
- * Pays
- * (mobile) téléphone

Les numéros internationaux avec le code pays

* E-mail

Fax

2. INFORMATIONS D'OUTIL / DE LA MACHINE

Numéro de série: _____ type de machine * : _____

2.1. Pièces détachées nécessaires

Numéro de référence de la pièce	Description	Quantité

2.2 DESCRIPTION DU PROBLEME

S'il vous plaît décrire, entre autres, le problème:

Ce qui a causé le problème / défaut, ce qui était la dernière activité avant de vous pris conscience du problème / défaut?

Pour des problèmes électriques: Avez-vous fait vérifier votre alimentation électrique et la machine pour un électricien qualifié?

3. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

LES FORMULAIRES DE SERVICE PRESENTE DE MANIERE INCOMPLETES NE POURRONT ETRE TRAITEES!

POUR RÉCLAMATIONS DE GARANTIE S'IL VOUS PLAÎT AJOUTER UNE COPIE DE ACHAT ORIGINAL / RECEPTION DE LA LIVRAISON, SINON, NE PEUT ETRE ACCEPTÉ.

POUR COMMANDER DES PIÈCES S'IL VOUS PLAÎT AJOUTER À CE FORMULAIRE UNE COPIE DE LA VUE ÉCLATÉE RESPECTIVE MARQUANT LES PIÈCES LISIBLE E INDUBITABLEMENT.

CELA AIDERA A IDENTIFIER LES PIECES NECESSAIRES RAPIDEMENT ET ACCELERE LE TRAITER VOTRE DEMANDE.

MERCI DE VOTRE COLLABORATION!



Produktbeobachtung

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und an diese per E-Mail, Fax oder Post an uns zu senden:

Product experience form

We observe the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post:

Meine Beobachtungen/ My experiences:

Name:
Product:
Purchase date:
Purchased from:
My Email:

Thank you for your kind cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACTS:
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA
Fax 0043 7248 61116-6
service@holzmann-maschinen.at

Formulario de sugerencias

Vigilamos la calidad de nuestros productos en el marco de nuestra política de Control de Calidad.

Su opinión es esencial para las futuras mejoras del producto y elección de productos. Le rogamos nos informe sobre:

- Los problemas que ocurren cuando usa el producto
- Anomalías que se producen en ciertas situaciones de funcionamiento
- Experiencias que pueden ser importantes para otros usuarios

Le sugerimos de anotar sus experiencias y observaciones y le pedimos que nos lo envíe por E-mail, fax o por correo:

Mis experiencias/ Mes expériences:

Nombre/Nom:

Producto/Produit:

Fecha de compra/Date d'achat:

Adquirido en/Acheté de:

Mi Email/Mon Email:

Thank you for your kind cooperation! / ¡Gracias por su colaboración! /
Merci pour votre collaboration!

Formulaire de suggestions

Nous surveillons la qualité de nos produits sous notre politique de contrôle de la qualité.

Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. S'il vous plaît nous informer de:

- Les problèmes qui surviennent lorsque vous utilisez le produit.
- Anomalies qui se produisent dans certaines situations de fonctionnement
- Expériences qui peuvent être importants pour d'autres utilisateurs

Nous vous encourageons à écrire vos expériences et commentaires et vous remercier de nous l'envoyer par e-mail, fax ou courrier:

KONTAKTADRESSE / CONTACTS / CONTACTO / CONTACT:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

service@holzmann-maschinen.at