



HOLZMANN MASCHINEN GmbH

Marktplatz 4

4170 Haslach an der Mühl | AUSTRIA

+43 (0) 7289 71562-0 | FAX 7289 71562-4

info@holzmann-maschinen.at | www.holzmann-maschinen.at



BS370TOP



3 SIGNES DE SÉCURITÉ



CONFORME CE ! - Ce produit est conforme aux directives CE.



Suivez les instructions



Éteignez la machine avant l'entretien et les pannes et débranchez la fiche secteur.



Avertissement concernant les outils pointus



Tension électrique dangereuse



Portez un équipement de protection individuelle !

Les panneaux d'avertissement et/ou les autocollants illisibles ou retirés doivent être remplacés immédiatement !

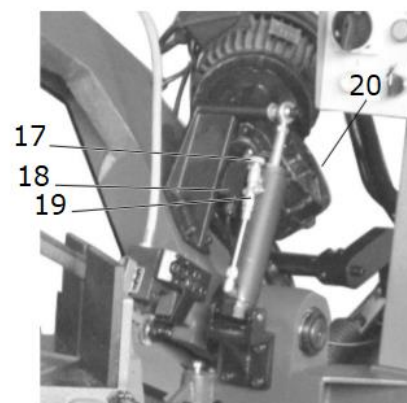
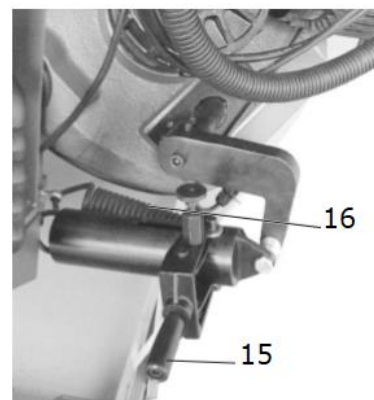
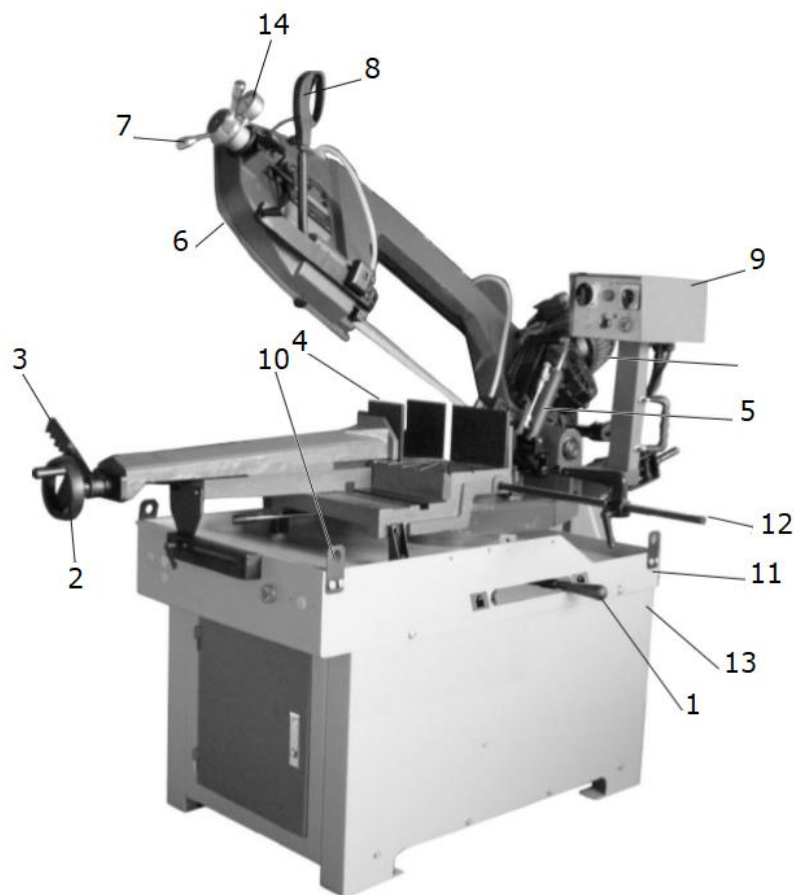
4 TECHNIQUE

4.1 Contenu de livraison

BS370TOP					
#	Qté	#	Qté	#	Qté
1	Machine	1	10	Quincaillerie	12
2	Butée	1	11	pièces de support de machine	4
3	Matériel de levage	1	12	Réservoir de liquide de refroidissement + pompe	1
4	Collier de serrage	1	13	support de machine pour matériel de fixation	60
5	Volant	1	14	clé de la porte	2
6	Plaques du bloc de refroidissement	2	15	ressort	1
7	Outils	5	16	manuel	1
8	support à rouleaux	1	17	pièce de coupe d'essai	1
9	Levier de blocage	1	18	Tuyau de retour du liquide de refroidissement	
Scie à ruban métal Holzmann BS370TOP - 400V					




4.2 Composants

BS370TOP



1	Levier de verrouillage du bras de scie	11	Liquide de refroidissement et bac à copeaux
2	Etau à volant	12	arrêt de la pièce
3	levier de verrouillage rapide pour étau	13	support de machine
4	Mâchoire/étau	14	Tensiomètre de lame / blade tension
5	Vérin hydraulique	15	Levier, fonctionnement automatique/manuel
6	Bras de la scie	16	ressort de rappel du bras de scie
7	molette de réglage de la tension de la lame de scie	17	bouton de réglage de l'avance
8	Poignée avec fonction de démarrage	18	Interrupteur de fin de course
9	boîte de commutation	19	Vanne ON/OFF sur le vérin hydraulique
10	Platine	20	transmission

4.3 Caractéristiques techniques

	BS370TOP
Tension	400 V / 3 / (50 Hz)
Puissance moteur	1,5 kW (2) / 1,1 kW (1)
Performances de la pompe à liquide de refroidissement	45 W
dimension de la lame de scie	3160 x 27 x 0,9 mm
vitesse de coupe	68 / 34 m/min
diamètre du volant	380 mm
plage de pivotement	L: 0 - 45° R: 0 - 60°
Performance de coupe en mm mm 	0°: 270 / 45°R: 240 / 60°R: 160 / 45°L: 210
Performance de coupe en mm mm 	0°: 260 / 45°R: 220 / 60°R: 150 / 45°L: 180
Performance de coupe en mm mm 	0°: 370 x 220 / 45°R: 240x160 60°R: - / 45°L: 180x180
Distance du sol au support étau	900 mm
Type d'huile pour engrenages recommandé	SAE 80W-90
Quantité d'huile pour engrenages	0.6 l
Volume du réservoir de liquide de refroidissement	13 l
Poids net	431 kg
Poids brut	466 kg
Dimension de l'emballage (L x L x H)	1770 x 765 x 1120 mm
Dimension de la machine (L x L x H)	2200 x 1800 x 2100 mm
Niveau de puissance sonore	88.5 dB(A) k=3dB(A)
Niveau de pression acoustique LPA	75.6 dB(A) k= 3dB(A)

Remarque sur les informations sur le bruit : Les valeurs numériques mentionnées sont des niveaux d'émission et ne sont pas nécessairement des niveaux de travail sûrs. Bien qu'il existe une relation entre le niveau d'émission sonore et le niveau de pollution sonore, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour déterminer si des mesures de protection supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition des travailleurs comprennent les caractéristiques de la zone de travail, les autres sources de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus se déroulant à proximité et la durée pendant laquelle un opérateur est exposé au bruit. De plus, le niveau d'exposition autorisé peut varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations doivent permettre à l'utilisateur de la machine de mieux évaluer les dangers et les risques.

5 AVANT-PROPOS

Cher client!

Ce mode d'emploi contient des informations et des remarques importantes sur la mise en service et l'utilisation de la scie à ruban à métaux BS370TOP, ci-après désignée par souci de simplicité sous le nom de machine.



Les instructions font partie de la machine et ne doivent pas être retirées. Conservez-le pour une utilisation ultérieure dans un endroit approprié, facilement accessible à l'utilisateur (opérateur) et protégé de la poussière et de l'humidité, et joignez-le à la machine en cas de transmission à des tiers !

Portez une attention particulière au chapitre Sécurité !

En raison du développement constant de nos produits, les illustrations et le contenu peuvent légèrement varier. Si vous remarquez des erreurs, veuillez nous en informer.

Modifications techniques réservées !

Vérifiez la marchandise dès sa réception et notez les éventuelles réclamations sur le bon de transport lors de la prise en charge par le livreur !

Les dommages dus au transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures.

Holzmann décline toute responsabilité pour les dommages de transport non constatés.

droits d'auteur

© 2020

Cette documentation est protégée par le droit d'auteur. Tous droits réservés! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extraction de photos et d'illustrations seront poursuivies.

Le for juridique convenu est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent de 4170 Haslach.

Adresse du service client

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

6 SÉCURITÉ

Cette section contient des informations et des instructions importantes pour la mise en service et la manipulation en toute sécurité de la machine.



Pour votre sécurité, lisez attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service. Cela vous permet d'utiliser la machine en toute sécurité et évite les malentendus ainsi que les blessures corporelles et les dommages matériels. Faites également attention aux symboles et pictogrammes utilisés sur la machine ainsi qu'aux consignes de sécurité et de danger !

6.1 Utilisation prévue

La machine est destinée exclusivement aux activités suivantes : Pour scier/découper des métaux, de la fonte et des plastiques ou d'autres matériaux non dangereux pour la santé ou ne générant pas de poussière, dans les limites techniques indiquées.

HOLZMANN MASCHINEN n'assume aucune responsabilité ni garantie pour toute utilisation autre ou supplémentaire et pour les dommages matériels ou les blessures qui en résulteraient.

6.1.1 Limites techniques

La machine est destinée à être utilisée dans les conditions environnementales suivantes :

Humidité relative :	maximum 70%
Température (fonctionnement)	+5°C à +40°C
Température (stockage, transport)	-20°C à +50°C

6.1.2 Utilisations interdites/abus dangereux

- Utilisation de la machine sans condition physique et mentale adéquate
- Utilisation de la machine sans connaissance du mode d'emploi
- Modifications de la conception de la machine
- Utilisation de la machine dans un environnement explosif (la machine peut générer des étincelles d'allumage pendant le fonctionnement)
- Utilisation de la machine en dehors des limites techniques spécifiées dans cette notice
- Retirer les marquages de sécurité apposés sur la machine
- Modifier, contourner ou neutraliser les dispositifs de sécurité de la machine
- Transformation des matériaux bois
- Usinage d'une pièce qui n'est pas fermement serrée dans l'étau.

Une utilisation inappropriée ou le non-respect des informations et des informations contenues dans ces instructions entraîneront l'invalidité de toutes les demandes de garantie et de dommages contre Holzmann Maschinen GmbH.

6.2 Besoins des utilisateurs



La machine est conçue pour être utilisée par une seule personne. Les conditions préalables à l'utilisation de la machine sont l'aptitude physique et mentale ainsi que la connaissance et la compréhension des instructions d'utilisation. Les personnes qui ne sont pas en mesure d'utiliser la machine en toute sécurité en raison de leurs capacités physiques, sensorielles ou mentales ou de leur inexpérience ou de leur manque de connaissances ne doivent pas l'utiliser sans la surveillance ou les instructions d'une personne responsable.

Veillez noter que les lois et réglementations locales peuvent spécifier l'âge minimum de l'opérateur et restreindre l'utilisation de cette machine !

Mettez votre équipement de protection individuelle avant de travailler sur la machine. Les travaux sur des composants ou équipements électriques ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié ou sous les instructions et la supervision d'un électricien qualifié.

6.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

	<ul style="list-style-type: none"> • Housse de protection pour ruban de scie (arrière)
	<ul style="list-style-type: none"> • Bras/cylindre de scie à micro-interrupteur
	<ul style="list-style-type: none"> • Tension de la lame de scie à micro-interrupteur
	<ul style="list-style-type: none"> • Guide/couvercle de lame de scie réglable

6.4 Consignes générales de sécurité

Afin d'éviter des dysfonctionnements, des dommages et des atteintes à la santé, les points suivants doivent être pris en compte en plus des règles générales pour un travail en toute sécurité lors de l'utilisation de la machine :

- Avant de la mettre en service, vérifiez l'intégralité et le fonctionnement de la machine. N'utilisez la machine que si les protections isolantes et autres protections non isolantes nécessaires au traitement sont installées, sont en bon état de fonctionnement et sont correctement entretenues.
- Choisissez une surface plane, sans vibrations et antidérapante comme emplacement d'installation.
- Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine !
- Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'éclairage sur le lieu de travail pour éviter les effets stroboscopiques.
- Maintenir un environnement de travail propre
- Utilisez uniquement une lame de scie impeccable, exempte de fissures et d'autres défauts (par exemple déformations).
- Retirez les clés à outils et autres outils de réglage avant de mettre la machine en marche.
- Gardez la zone autour de la machine exempte d'obstacles (par exemple poussière, copeaux, pièces coupées, etc.).
- Vérifiez le serrage des connexions de la machine avant chaque utilisation.
- Ne laissez jamais le tapis de course sans surveillance. Avant de quitter la zone de travail, éteignez la machine et sécurisez-la contre tout redémarrage involontaire ou non autorisé.
- La machine ne peut être utilisée, entretenue ou réparée que par des personnes qui la connaissent et qui sont informées des dangers qui surviennent lors de ces travaux.
- Assurez-vous que les personnes non autorisées maintiennent une distance de sécurité appropriée par rapport à l'appareil et, en particulier, éloignez les enfants de la machine.
- Ne portez jamais de bijoux, de vêtements amples, de cravates ou de cheveux longs et dénoués lorsque vous travaillez sur la machine.
- Cachez les cheveux longs sous une protection capillaire.
- Porter des vêtements de protection bien ajustés et un équipement de protection approprié
- (Protection des yeux, masque anti-poussière, protection auditive ; gants uniquement lors de la manipulation des outils).

- Travaillez toujours avec soin et avec la prudence nécessaire et n'utilisez en aucun cas une force excessive.
- N'abusez pas de la machine !
- Avant d'effectuer des réglages, des transformations, des travaux de nettoyage, d'entretien ou de réparation, etc., arrêter la machine et la débrancher de l'alimentation électrique. Avant de commencer les travaux sur la machine, attendez que tous les outils ou pièces de la machine soient complètement arrêtés et protégez la machine contre toute remise en marche involontaire.
- Ne travaillez pas sur la machine si vous êtes fatigué, si vous manquez de concentration ou si vous êtes sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues !
- N'utilisez pas la machine dans des zones où les vapeurs de peintures, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel (risque d'incendie ou d'explosion !).

6.5 Sécurité électrique

- Assurez-vous que la machine est mise à la terre.
- Utilisez uniquement des rallonges appropriées.
- Des fiches et des prises appropriées réduisent le risque de choc électrique.
- La machine ne peut être utilisée dans un environnement humide que si la source d'alimentation est protégée par un disjoncteur différentiel.

6.6 Consignes de sécurité spéciales pour les scies à ruban

- Risque de blessures aux mains/doigts dus à la lame de scie à ruban pendant le fonctionnement.
- Risque de blessure/coupure dû aux arêtes de coupe non ébavurées.
- Risque de blessure dû à la rupture ou à l'éjection du ruban de scie ou de parties de celui-ci, ou en cas de surcharge ou si la lame de scie tourne dans le mauvais sens.
- Dommages auditifs à moins que des précautions ne soient prises par l'utilisateur pour la protection auditive.
- Risque de blessures aux yeux dues à des pièces projetées, même en portant des lunettes de sécurité

6.7 Avertissements de danger

Malgré l'utilisation prévue, certains risques résiduels subsistent. En raison de la structure et de la construction de la machine, des situations dangereuses peuvent survenir lors de la manipulation des machines, identifiées comme suit dans ce mode d'emploi :

DANGER



Un avis de sécurité conçu de cette manière indique une situation dangereuse imminente qui entraînera la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.

AVERTISSEMENT



Un avis de sécurité conçu de cette manière indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures graves, voire la mort, si elle n'est pas évitée.

PRUDENCE



Un message de sécurité ainsi conçu indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures légères ou légères.

REMARQUE



Un avis de sécurité ainsi conçu indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des dommages matériels si elle n'est pas évitée.

Indépendamment de toutes les règles de sécurité, le bon sens et les aptitudes/formations techniques appropriées sont et restent les facteurs de sécurité les plus importants pour un fonctionnement sans erreur de la machine. Travailler en toute sécurité dépend avant tout de vous !

7 TRANSPORT

AVERTISSEMENT



Des moyens de levage et des équipements d'élingage endommagés ou insuffisamment résistants peuvent entraîner des blessures graves, voire la mort. Par conséquent, vérifiez que les équipements de levage et les équipements d'élingage ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état avant utilisation. Fixez soigneusement les charges. Ne restez jamais sous des charges suspendues !

Pour garantir un transport correct, veuillez également respecter les instructions et informations figurant sur l'emballage de transport concernant le centre de gravité, les points d'ancrage, le poids, le moyen de transport à utiliser et la position de transport prescrite, etc.



Avant le déballage, transporter le produit livré jusqu'au lieu d'installation souhaité à l'aide d'un transpalette ou d'un chariot élévateur.

Si vous transportez la machine avec un véhicule, assurez-vous que la charge est correctement arrimée et fixez les roues afin que la machine reste fixe dans sa position !

Sortir de l'emballage pour le montage et le positionnement sur le poste de travail : uniquement à l'aide d'un équipement de levage approprié !

La machine est lourde. Des élingues de transport sont nécessaires pour les retirer de l'emballage. Ceux-ci peuvent être fixés sous la table pour surélever la machine et ainsi soulever la machine de la palette de transport.

Attention, tout matériel de levage utilisé (grue, chariot élévateur, sangle de levage, etc.) doit être en parfait état.

8 MONTAGE

8.1 Activités préparatoires

8.1.1 Contenu de la livraison

Après réception de la livraison, vérifiez si toutes les pièces sont en ordre. Signalez immédiatement tout dommage ou pièce manquante à votre revendeur ou à votre compagnie maritime. Les dommages visibles dus au transport doivent également être signalés immédiatement sur le bon de livraison conformément aux dispositions de garantie, sinon la marchandise est réputée avoir été correctement acceptée.

8.1.2 Le lieu de travail

Choisissez un emplacement approprié pour la machine. Veuillez noter les exigences de sécurité. Le sol doit être ferme, plat, résistant aux vibrations et capable de supporter au moins deux fois le poids net de la machine.

L'emplacement choisi doit assurer un raccordement adapté au réseau électrique.

Vous devez également garantir un espace libre d'au moins 0,8 m autour de la machine. La distance nécessaire doit être prévue devant et derrière la machine pour l'alimentation des pièces longues.

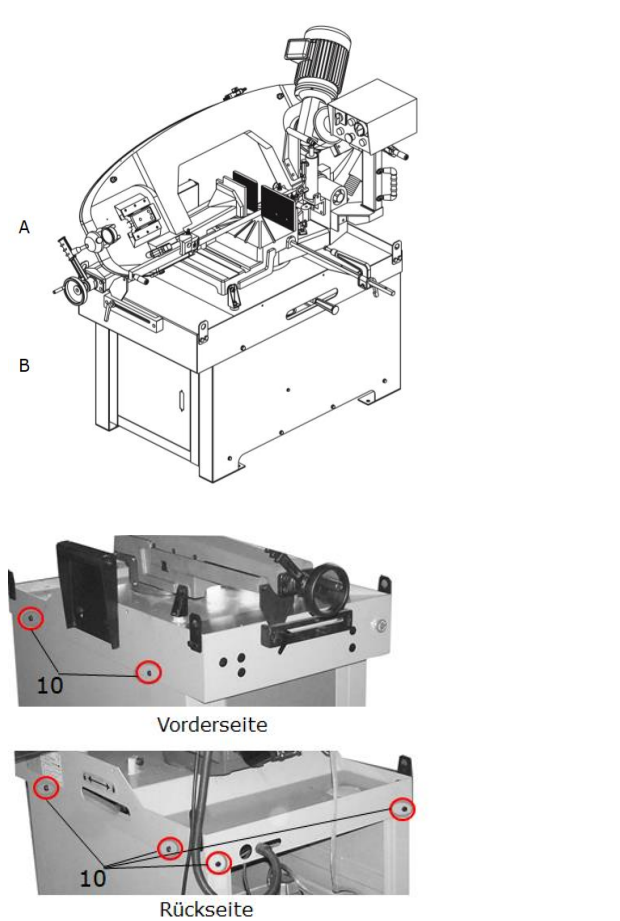
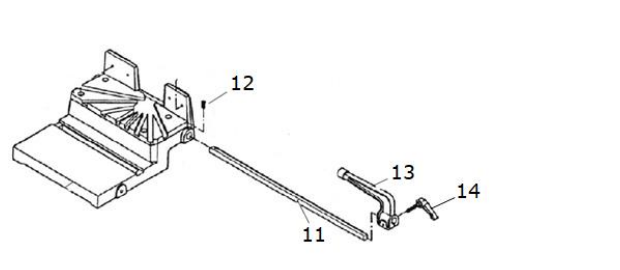
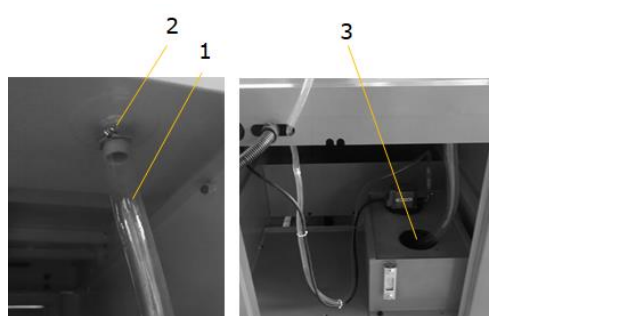
8.1.3 Nettoyer la machine

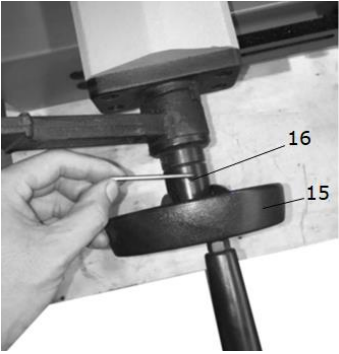
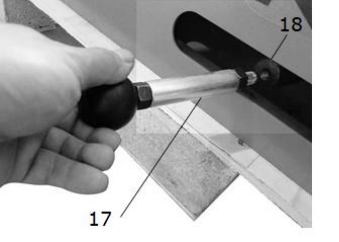
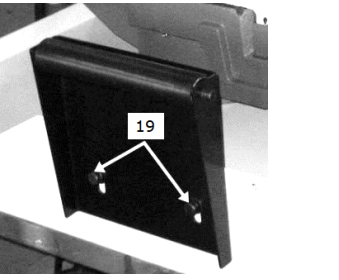
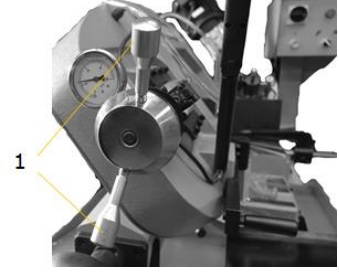

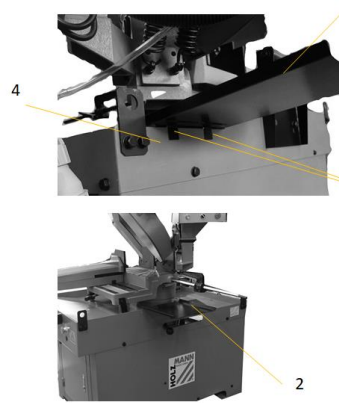
Élimine le conservateur appliqué pour protéger les pièces de la corrosion sans peindre. Cela peut être fait avec des solvants courants. N'utilisez pas de solvants nitro ou d'agents similaires et n'utilisez jamais d'eau.

8.2 Assemblage

La machine est livrée pré-assemblée, il vous suffit d'assembler le châssis de base et d'utiliser les vis fournies pour monter l'unité de scie sur le châssis de base de la machine. La butée de pièce à usiner doit être fixée au trou prévu dans l'étau. Avant la mise en service, vérifiez tous les raccords à vis et resserrez-les si nécessaire.

	<p>1. Assemblage du châssis de base</p> <ul style="list-style-type: none"> • Connectez les panneaux latéraux gauche (1) et droit (2) à la plaque de base (3) avec 6 vis M8x16 et 6 écrous M8. • Montez la base (4) avec 4 vis M8x16 avec 4 rondelles M8 sur le panneau latéral gauche (1) et droit (2). • Monter la plaque (5) avec 3 vis M6x12, 6 rondelles M6 et 3 écrous M6 sur la base (4) et avec 2 vis M6x12, 4 rondelles M6 et 2 écrous M6 sur le panneau latéral gauche (1) et droit (2). • Assemblez le cadre de porte (6) avec la porte à l'aide de 4 vis M8x16, 8 rondelles M8 et 4 écrous M8.
	<p>2. Assemblage de la pompe à liquide de refroidissement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Montez la pompe à liquide de refroidissement (7) sur la plaque de base (3) avec 2 vis M8x16 et 2 rondelles 8mm (8).
	<p>3. Assemblage de l'unité de sciage</p> <div style="background-color: #f4a460; padding: 5px; text-align: center;">AVERTISSEMENT</div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="flex-grow: 1;"> <p>Des moyens de levage et des équipements d'élingage endommagés ou insuffisamment résistants peuvent entraîner des blessures graves, voire la mort. Vérifiez toujours que les équipements de levage et les dispositifs d'élingage de charge ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état, fixez soigneusement les charges et ne restez jamais sous des charges suspendues.</p> </div> </div> <p>La machine est lourde. Des élingues porteuses sont nécessaires pour le levage. Ceux-ci sont fixés aux plaques de ceinture (8) pour soulever la machine et la placer sur le châssis de base.</p>

 <p>A</p> <p>B</p> <p>10</p> <p>Vorderseite</p> <p>10</p> <p>Rückseite</p>	<p>REMARQUE:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Avant de commencer à soulever la machine, assurez-vous que toutes les pièces mobiles sont solidement fixées. • Soulevez la machine avec précaution et déplacez-la lentement pour éviter les chocs ou les mouvements brusques. • Positionnez la machine (A) sur le châssis de base (B). • Placez-le de manière à ce que les trous de la machine soient alignés avec les trous du châssis de base ! <ul style="list-style-type: none"> • Montez la machine sur le châssis de base avec 6 vis M10x20 et 6 rondelles 10 mm (10).
 <p>12</p> <p>11</p> <p>13</p> <p>14</p>	<p>4. Montage de la butée de pièce</p> <ul style="list-style-type: none"> • Poussez la tige (11) de la butée de pièce dans le trou de l'étau et fixez-la avec une vis (12). • Positionner la butée de pièce (13) et la fixer avec la vis de blocage (14).
 <p>2</p> <p>1</p> <p>3</p>	<p>5. Installation du tuyau de retour du liquide de refroidissement</p> <p>Fixez le tuyau (1) à la prise de vidange à l'aide d'un collier de serrage (2) et du tuyau. Placer (1) dans la conduite de retour du réservoir de liquide de refroidissement (3).</p>

	<p>6. Etou à volant de montage</p> <ul style="list-style-type: none"> • Installez le volant de l'étou (15) et serrez la vis de réglage (16) avec une clé Allen de 3 mm.
	<p>7. Montage du levier de verrouillage du bras de scie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vissez la poignée (17) directement sur le levier (18).
	<p>8. Assemblage des supports à rouleaux</p> <ul style="list-style-type: none"> • Montez le bloc à rouleaux avec 2 vis M12x25, 2 rondelles élastiques 12 mm et 2 rondelles 12 mm (19).
	<p>9. Poignées de montage pour le réglage de la tension de la sangle</p> <p>Fixez les poignées (1) au volant du réglage de la tension du ruban de scie.</p>
	<p>10. Accrochez au ressort</p> <p>Accrochez le 2ème ressort (1) avec les extrémités du ressort dans les deux logements (2,3).</p>
	<p>11. Installation des plaques de retour du liquide de refroidissement</p> <p>Fixez les feuilles (1 et 2) au châssis de la machine (3) à l'aide des supports (2). (la position optimale varie en fonction de la situation de travail)</p>

8.3 Connexion électrique

AVERTISSEMENT



Tension électrique dangereuse ! Le raccordement de la machine ainsi que les tests électriques, l'entretien et les réparations ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié ou sous les instructions et la surveillance d'un électricien qualifié !

REMARQUE



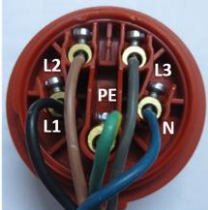
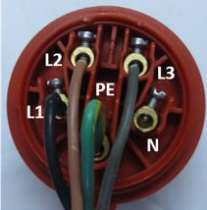
Les machines alimentées par l'électricité doivent toujours être connectées avec 3 phases et mise à la terre. Immédiatement après avoir effectué le branchement électrique, vérifiez que la machine tourne dans le bon sens ! Si nécessaire, vous devrez peut-être intervertir deux des trois phases (L1/L2 ou L1/L3) !

La machine fonctionne sur secteur (400 V, 3~, 50 Hz). L'utilisation de fusibles 16A est recommandée.

8.3.1 Établir une connexion haute tension

Pour connecter la machine au réseau électrique, procédez comme suit :

- Vérifiez si la tension d'alimentation et la fréquence du courant correspondent aux informations figurant sur la plaque signalétique de la machine.
- Vérifiez la fonctionnalité de la connexion neutre et de la mise à la terre à l'aide d'un appareil approprié.
- Le circuit d'alimentation doit être équipé d'une protection contre les surtensions (RCD avec un courant résiduel maximum de 30 mA).
- Veuillez vous référer à un tableau de capacité de charge de courant pour connaître la section transversale requise du câble d'alimentation. (Assurez-vous que les câbles sont en bon état et adaptés à la transmission de puissance. Les câbles sous-dimensionnés réduisent la transmission de puissance et chauffent considérablement !)
- Connectez les câbles d'alimentation aux bornes correspondantes dans le boîtier d'entrée (L1, L2, L3, N, PE) – voir la figure ci-dessous. Si une prise CEE est disponible, la connexion au réseau s'effectue via un couplage CEE alimenté de manière appropriée (L1, L2, L3, N, PE).

Connexion enfichable 400V :	5 fils : avec Conducteur N		4 fils : sans Conducteur N	
------------------------------------	---	---	---	---

9 OPÉRATION

N'utilisez la machine que lorsqu'elle est en parfait état. Une inspection visuelle de la machine doit être effectuée avant chaque opération. Les dispositifs de sécurité, les câbles électriques et les commandes doivent être soigneusement vérifiés. Vérifiez les raccords à vis pour déceler tout dommage et leur serrage.

9.1 Mode d'emploi

AVERTISSEMENT



N'effectuer tous les travaux de transformation et de réglage qu'après avoir été débranché du réseau électrique !

REMARQUE



Avant de commencer le travail, vérifiez la machine :

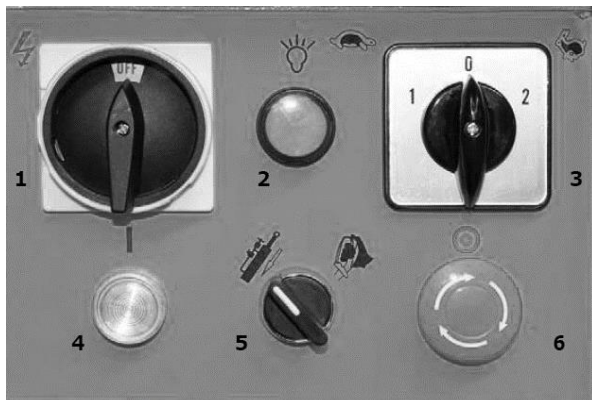
- Dispositifs de sécurité disponibles et en ordre
- Vérifiez l'usure du ruban de scie et remplacez-le si nécessaire
- Vérifier le niveau du liquide de refroidissement et faire l'appoint si nécessaire
- Vérifiez les pièces mobiles pour un mouvement fluide
- Vérifiez que tous les composants sont bien en place et fonctionnent correctement, en particulier les vis du protège-lame de scie et le levier !
- Tous les outils de maintenance/service retirés de la machine.
- Placez le protège-lame de scie aussi près que possible de la pièce à travailler.

Vérifiez avant chaque coupe :

- Angle réglé correctement ?
 - Étau correctement fixé ?
 - Assurez-vous que le matériau à traiter est correctement fixé dans l'étau.
 - Assurez-vous que le liquide de refroidissement circule correctement dans le sens de rotation de la lame.
- **Les pièces longues et saillantes doivent être soutenues par un cadre de support**
 - **Faites toujours tourner le moteur à plein régime avant de commencer à couper.**
 - **Ne démarrez jamais la machine avec le ruban de scie enfoncé !**

9.2 Service

9.2.1 Pupitre de commande



Interrupteur principal (1)



Allumer et éteindre l'alimentation

Voyant (2)

S'allume lorsque l'alimentation est allumée

Sélecteur de vitesse de coupe (3)

Sélection de la vitesse du ruban de scie



- NEUTRE (interrupteur position 0)
-  LENT (interrupteur position 1)
-  RAPIDE (interrupteur position 2)

Bouton de démarrage (4)

Allumer la scie à ruban en mode automatique

Sélecteur de mode de fonctionnement (5)

Fonctionnement manuel ou automatique du bras de scie.

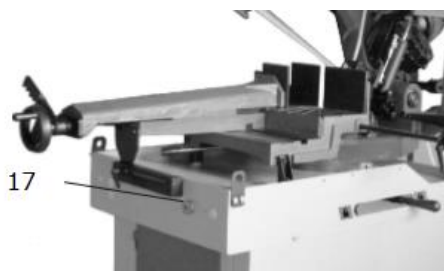
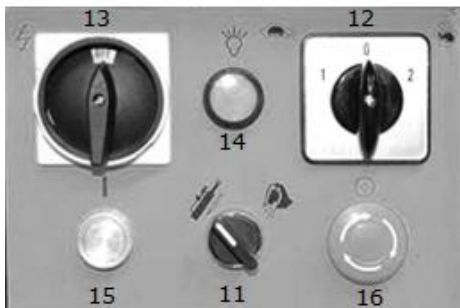
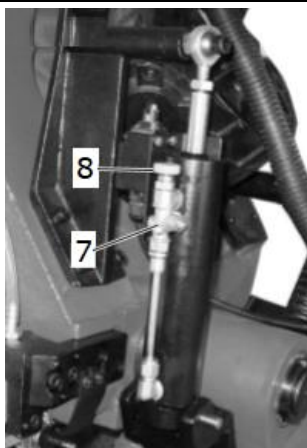
-  FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE (interrupteur position gauche)
-  FONCTIONNEMENT MANUEL (interrupteur position droite)

Bouton d'ARRÊT D'URGENCE (6)

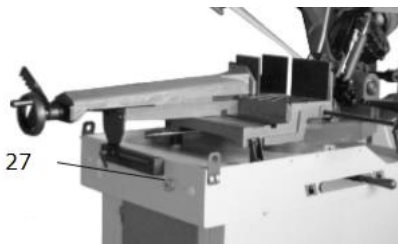
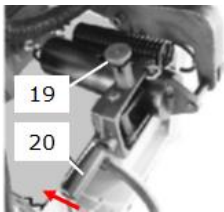
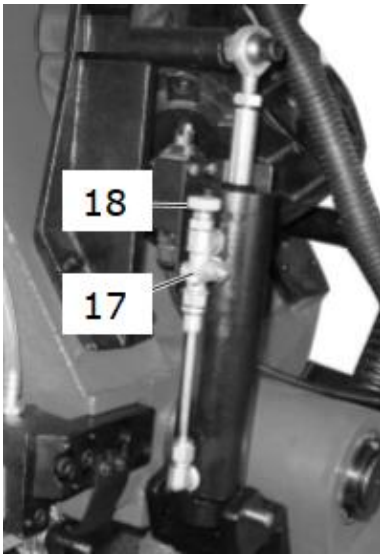
Éteignez la machine en cas d'urgence.

Ce n'est que lorsque l'erreur a été éliminée et qu'il n'y a plus aucun danger :

- Relâchez le bouton d'ARRÊT D'URGENCE en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- La machine peut maintenant être redémarrée.

9.2.2 Fonctionnement automatique


- Soulevez le bras de scie à la hauteur maximale pour détendre le ressort. Fermez la commande de descente (8) pour maintenir le bras en position.
- Relevez le bouton de fixation (9).
- Le levier (10) peut maintenant être basculé vers le haut en position « automatique ».
- Pour fixer le levier (10), bouton de fixation (9) revenir à la position initiale.
- Réglez le sélecteur de mode de fonctionnement (11) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre sur le mode automatique.
- Réglez la vitesse de coupe souhaitée (12).
- Tournez l'interrupteur principal (13) sur la position ON.
- Le voyant de contrôle (14) doit s'allumer.
- Serrez la pièce à usiner dans l'étau.
- Appuyez sur le bouton de démarrage (15).
- Assurez-vous que la lame de scie tourne dans le bon sens.
- **REMARQUE** : appuyez légèrement sur le bras de la scie pour permettre aux bulles d'air de s'échapper du vérin hydraulique.
- Ouvrez avec précaution la commande d'abaissement (8) jusqu'à ce que le bras de scie s'abaisse et laissez la scie couper à une vitesse d'avance appropriée.
- Une fois la coupe terminée, la machine s'éteint automatiquement à l'aide du fin de course.
- **REMARQUE** : si le bras de scie descend trop rapidement, tourner la vanne ON/OFF (7) à fond dans le sens des aiguilles d'une montre pour arrêter la descente.
- **REMARQUE** : Un bras de scie qui descend trop rapidement peut entraîner l'arrêt de la lame sur la pièce à travailler, provoquant ainsi l'arrêt de la machine.
- En cas d'urgence, vous pouvez arrêter immédiatement toutes les fonctions de la machine à l'aide du bouton d'ARRÊT D'URGENCE (16 ou 17).

9.2.3 Mode manuel


- Fermez complètement la commande de descente (18) en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Soulevez le bras de scie à la hauteur maximale.
- Relevez le bouton de fixation (19) et le levier (20), basculez-le en position « manuel ».
- Remettez le bouton de fixation (19) dans sa position d'origine.
- Réglez le sélecteur de mode de fonctionnement (21) dans le sens des aiguilles d'une montre sur fonctionnement manuel.
- Réglez la vitesse de coupe souhaitée (22).
- Tournez l'interrupteur principal (23) en position ON.
- Le voyant de contrôle (24) doit s'allumer.
- Serrez la pièce dans l'étau.
- Ouvrir complètement la vanne ON/OFF (17) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Ouvrir complètement la commande de descente (18) en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Tenez le bras de scie par la poignée.
- Appuyez sur l'interrupteur (25) sur la poignée du bras de scie pour démarrer la machine.
- La scie à ruban fonctionne à la vitesse réglée.
- Vérifiez si le ruban de scie tourne dans le bon sens.
- Déplacez lentement le bras de scie vers le bas et coupez la pièce.
- **REMARQUE** : Lors de la coupe de tuyaux à parois minces, réduisez la vitesse d'abaissement du bras de scie en ajustant la commande d'abaissement (18).
- En cas d'urgence, vous pouvez arrêter immédiatement toutes les fonctions de la machine à l'aide du bouton d'ARRÊT D'URGENCE (26 ou 27).

9.3 Paramètres

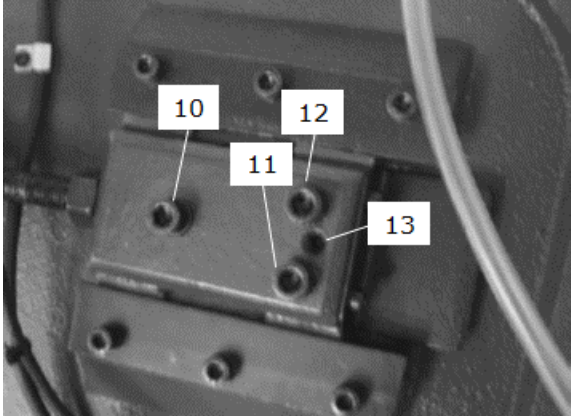
9.3.1 Tension de la lame de scie

	<p>Une tension correcte du ruban de scie est essentielle pour une longue durée de vie de la lame de scie et pour garantir la qualité de coupe.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La tension de la lame de scie avec le volant • mettre en place. • La tension correcte de la lame de scie est obtenue lorsque le volant est tourné jusqu'à ce qu'il touche le micro-interrupteur. Ce n'est qu'à ce moment-là que la machine peut être mise en service. • REMARQUE : La tension optimale du ruban de scie se situe entre 12 et 14 MPa. • La tension actuelle de la courroie est affichée sur le tensiomètre de lame (2). <p>REMARQUE : La position de ce micro-interrupteur est réglée en usine. Pour cette raison, lors du remplacement de la lame de scie, il est nécessaire d'utiliser uniquement des lames de scie répondant aux spécifications techniques (voir 4.3).</p>
--	---

9.3.2 Guide de lame de scie

	<p>Le guide de lame de scie doit être proche de la pièce à travailler. Cela permet de garantir une coupe nette. Les étapes suivantes sont nécessaires pour cela.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilisez une clé Allen pour desserrer la vis (3). • Poussez le guide du ruban de scie avec la poignée (4) dans la position souhaitée. • Resserrez la vis (3) avec la clé Allen.
	<p>Attitude</p> <p>Le guide de ruban de scie (7) est pré-réglé pour un ruban de scie d'une épaisseur de 0,9 mm.</p> <p>Cependant, si le guide de lame de scie doit être ajusté, effectuez le réglage suivant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les roulements latéraux du guide-ruban de scie • peut être réglé en desserrant la vis (5) et en utilisant la vis de réglage (6). • Réglez les roulements de manière à ce que le ruban de scie puisse glisser sans à-coups et qu'il y ait un espace d'environ 0,05 mm. • Resserrez la vis (5). • Desserrez les vis (8) et réglez le guide-lame supérieur. • Vérifiez qu'il y a au moins 0,2 à 0,3 mm d'espace entre le ruban de scie et le roulement supérieur.

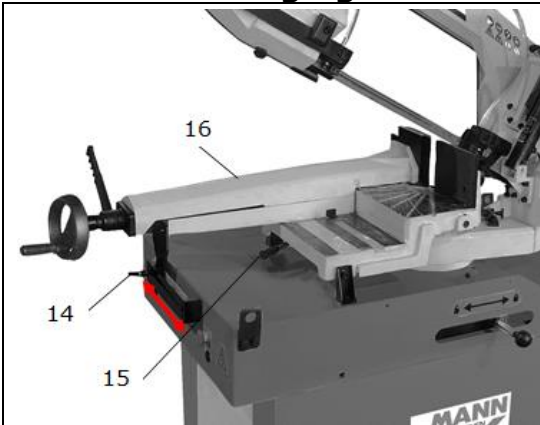
9.3.3 Régler la course de la lame de scie



La course de la lame de scie est réglée en usine. Si un réglage s'avère néanmoins nécessaire parce que la lame de scie n'est pas centrée sur la roue, les étapes suivantes doivent être effectuées :

- Amenez le bras de scie dans la position la plus haute, fixez-le et fermez la commande d'abaissement.
- Retirez le capot de protection arrière du bras de scie. Pour ce faire, desserrez et retirez toutes les vis.
- Desserrez les vis à six pans creux du réglage de la course de la courroie (10, 11, 12) (mais ne les retirez pas).
- Utilisez la vis de réglage (13) pour régler l'inclinaison de la roue (carrossage) et ainsi la course de la lame de scie :
- En tournant la vis (13) dans le sens des aiguilles d'une montre, la turbine est réglée de manière à ce que la lame de scie se déplace vers le côté.
- En tournant la vis (13) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la roue est réglée de manière à ce que la lame de scie s'éloigne du flanc.
- Resserrez ensuite les vis à six pans creux dans l'ordre suivant (12,11,10).
- Réinstallez le couvercle de protection du bras de scie.
- Il faut maintenant vérifier le canon ; s'il ne fonctionne pas encore correctement, répétez les étapes ci-dessus.

9.4 Etau de réglage

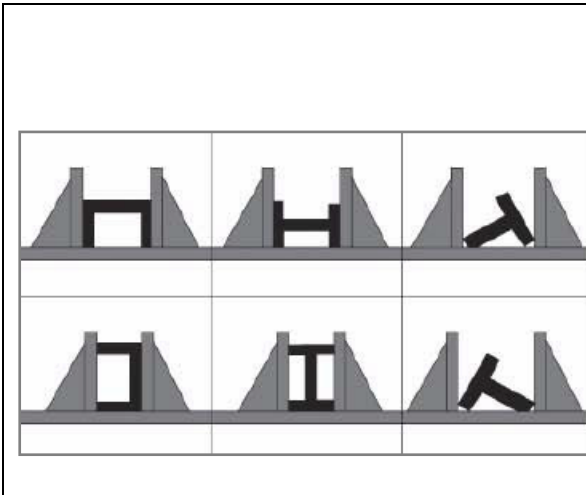


- Desserrez la mâchoire réglable de l'étau en poussant le levier (14) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Desserrez l'étau (16) en poussant le levier (15) vers la gauche.
- L'étau (16) peut maintenant être poussé dans la position souhaitée, vers la gauche ou la droite.
- Pour fixer l'étau, poussez le levier (15) vers la droite.
- Fixez la mâchoire réglable en poussant le levier (14) dans le sens des aiguilles d'une montre.

9.4.1 Serrez la pièce

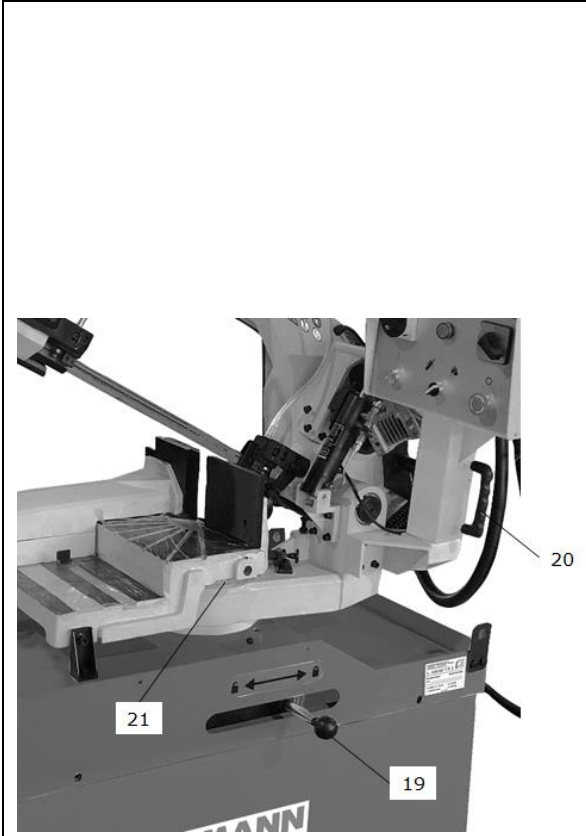


- Ouvrir l'étau avec le volant (17).
- Placez la pièce de manière à ce qu'elle repose contre les mâchoires fermes.
- Insérez correctement la pièce (voir illustration à gauche).
- Les pièces en saillie doivent être soutenues !



- Mâchoires mobiles en tournant le volant
- Déplacez-vous vers la pièce à usiner et laissez un espace d'environ 3 à 4 mm.
- Serrez fermement la pièce à travailler avec le levier de serrage rapide (18).
- Une fois le processus de coupe terminé, le levier de serrage rapide (18) est relâché et la pièce peut être retirée.
- Lorsque le levier de dégagement rapide (18) est relâché, la mâchoire mobile s'ouvre. La distance initialement définie par rapport à la pièce est conservée.
- Cela permet de resserrer rapidement des pièces de même longueur.

9.5 Ajuster l'angle de coupe



L'angle de coupe entre l'étau et le ruban de scie peut être réglé dans la plage d'angle spécifiée (voir les caractéristiques techniques).

- Le bras de scie peut être pivoté vers la droite jusqu'à un angle de 60°.
- Cela nécessite que l'étau soit positionné vers la gauche.
- Procédure : Voir point 9.4.
- Si le bras de scie est positionné sur le côté gauche, vous pouvez couper selon un angle allant jusqu'à 45°.
- Cela nécessite que l'étau soit positionné vers la droite.
- Procédure : Voir point 9.4.

REMARQUE Notez une performance de coupe inférieure lors de la coupe en angle (voir caractéristiques techniques) !

Procédure du pivotement du bras de scie :

- Déplacez le levier de la fixation d'angle (19) vers la gauche. Le bras de scie peut être pivoté.
- Utilisez la poignée (20) pour faire tourner le bras de scie jusqu'à atteindre la butée mécanique.
- Vérifiez si l'angle souhaité correspond à l'affichage sur l'échelle (21).
- Tournez le levier de fixation d'angle (19) vers la droite.

10 NETTOYAGE, ENTRETIEN, STOCKAGE, ÉLIMINATION

10.1 Nettoyage

REMARQUE



Des produits de nettoyage inappropriés peuvent endommager la peinture de la machine. Lors du nettoyage, n'utilisez pas de solvants, de diluants nitro ou d'autres produits de nettoyage qui pourraient endommager la peinture de la machine. Veuillez respecter les informations et les instructions fournies par le fabricant du produit de nettoyage !

Préparez les surfaces et lubrifiez les pièces nues de la machine avec une huile lubrifiante sans acide. Un nettoyage régulier est également une condition préalable au fonctionnement sûr de la machine et à une longue durée de vie. Par conséquent, nettoyez l'appareil des copeaux et des particules de saleté après chaque utilisation.

10.2 Entretien

ENTRETIEN



Danger dû à la tension électrique ! La manipulation de la machine avec le bloc d'alimentation à la verticale peut entraîner des blessures graves, voire la mort. Avant d'effectuer des travaux de maintenance ou de réparation, coupez toujours la machine du secteur et protégez-la contre toute remise en marche involontaire ou sans autorisation !

La machine nécessite peu d'entretien et seules quelques pièces nécessitent un entretien. Quoi qu'il en soit, les dysfonctionnements ou défauts susceptibles de nuire à la sécurité de l'utilisateur doivent être éliminés immédiatement !

- Avant chaque mise en service, assurez-vous que les dispositifs de sécurité sont en parfait état et fonctionnent correctement.
- Vérifiez toutes les connexions au moins une fois par semaine pour vous assurer qu'elles sont bien serrées.
- Vérifiez régulièrement que les étiquettes d'avertissement et de sécurité apposées sur la machine sont en parfait état et lisibles.
- N'utilisez que des outils impeccables et adaptés
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine recommandées par le fabricant

10.3 Plan d'entretien et de maintenance

Le type et le degré d'usure de la machine dépendent en grande partie des conditions d'exploitation. Les intervalles indiqués ci-dessous s'appliquent lorsque la machine est utilisée dans les limites spécifiées :

Intervalle	Composant	Solution
Après chaque démarrage	Machine	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyez la machine des copeaux ; • Lubrifier les surfaces métalliques des planches avec une fine couche d'huile • Lubrifiez les surfaces coulissantes de l'étau et le guide du ruban de scie avec de l'huile de machine légère.
	Liquide de refroidissement	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le niveau de remplissage et faire l'appoint si nécessaire • Nettoyage de l'orifice de vidange du liquide de refroidissement
	Lame de scie à ruban	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez l'usure du ruban de scie et remplacez-le si nécessaire
		<ul style="list-style-type: none"> • Soulevez le bras de scie vers le haut et détendez la lame de scie.
	Dispositifs de sécurité et interrupteurs d'ARRET D'URGENCE	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la fonction
Hebdomadaire	Machine	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage minutieux de la machine, notamment du réservoir d'huile de transmission.
	Nettoyage du filtre	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage du filtre
	Guide de lame	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisez de l'air comprimé pour nettoyer le guide du ruban de scie, les roulements et l'orifice de vidange du système de refroidissement de lubrification.
	Couvre-ruban de scie + roues	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage du couvercle du ruban de scie et des roues
	Toutes les pièces de connexion mobiles	<ul style="list-style-type: none"> • Lubrifier avec une fine couche d'huile lubrifiante ou de graisse
Monatlich	roues	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le couple de serrage des vis de la turbine
	Guide de ruban de scie	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification de l'état des vis
	Dispositif de protection du support moteur	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le serrage des vis de fixation du moteur, de la pompe à liquide de refroidissement et du dispositif de protection.
Après toutes les 100 heures de fonctionnement	Huile de moteur	<ul style="list-style-type: none"> • Changement d'huile de transmission

10.4 Changer la lame de scie

- Amenez le bras de scie dans la position la plus haute.
- Relâchez complètement la tension du ruban de scie à l'aide du volant.
- Repoussez le guide du ruban de scie aussi loin que possible.
- Retirez le couvercle de protection du bras de scie. Pour ce faire, desserrez et retirez toutes les vis.
- Vous pouvez maintenant retirer délicatement l'ancienne lame de scie. Pour ce faire, utilisez des gants anti-coupures.
- Lors de l'insertion du nouveau ruban de scie, insérez-le d'abord à travers les roulements/rouleaux du guide du ruban de scie. Placez ensuite la lame de scie sur les deux volants.
- ATTENTION : veillez à insérer la nouvelle lame de scie dans le bon sens ! Notez la direction dans laquelle pointent les dents de l'ancienne lame de scie !
- Tendez la lame de scie avec le volant et assurez-vous qu'elle s'insère parfaitement dans le siège des volants.
- Tournez un volant à la main et vérifiez le mouvement de la lame de scie !
- Réinstallez le couvercle de protection du bras de scie.
- Repoussez le guide de lame de scie dans sa position d'origine.
- Vérifier que le micro-interrupteur de sécurité est activé, sinon la machine ne démarrera pas une fois la connexion électrique rétablie.
- **REMARQUE** : utilisez toujours des lames de scie conformes aux spécifications !

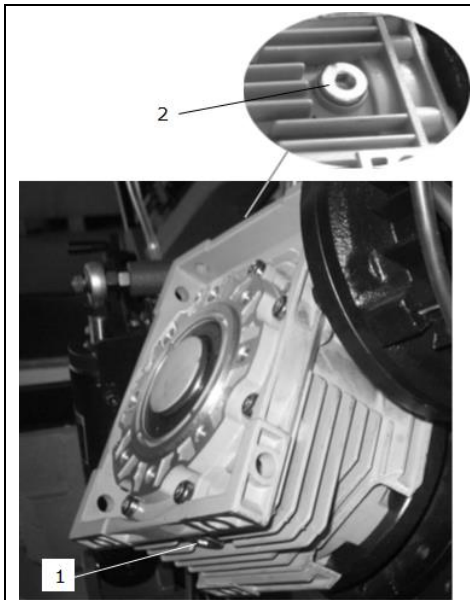
10.5 Changement d'huile de transmission

REMARQUE



Les huiles usagées sont toxiques et ne doivent pas être rejetées dans l'environnement ! Si nécessaire, contactez les autorités locales pour obtenir des informations sur l'élimination appropriée.

La boîte de vitesses nécessite des vidanges d'huile périodiques. L'huile doit être changée dans les 6 premiers mois après la mise en service d'une nouvelle machine et ensuite tous les ans.



Les étapes suivantes sont nécessaires :

- Amenez le bras de scie dans la position la plus haute.
- Attendez quelques minutes que l'huile se dépose.
- Desserrez la vis Allen (1) située sous la boîte de vitesses et laissez l'ancienne huile de boîte de vitesses s'écouler dans un récipient approprié.
- Remettez la vis Allen (1) une fois l'huile complètement vidangée.
- Ouvrir la vis de purge (2) et remplir d'huile neuve (volume d'huile de boîte et type d'huile de boîte recommandé : voir caractéristiques techniques).

10.6 Stockage

REMARQUE



Si elles ne sont pas stockées correctement, des pièces importantes de la machine peuvent être endommagées et détruites. Ne stockez les pièces emballées ou déjà déballées que dans les conditions environnementales prévues !

Lorsqu'elle n'est pas utilisée, rangez la machine dans un endroit sec, à l'abri du gel et verrouillable afin d'éviter la formation de rouille et de garantir que les personnes non autorisées, notamment les enfants, n'aient pas accès à la machine.

10.7 élimination



Respecter les réglementations nationales en matière d'élimination des déchets. Ne jetez jamais la machine, les composants de la machine ou les matériaux de fonctionnement avec les déchets résiduels. Si nécessaire, contactez vos autorités locales pour obtenir des informations sur les options d'élimination disponibles. Si vous achetez une nouvelle machine ou un appareil équivalent auprès de votre revendeur spécialisé, dans certains pays, celui-ci est tenu de mettre au rebut votre ancienne machine de manière appropriée.

11 DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT



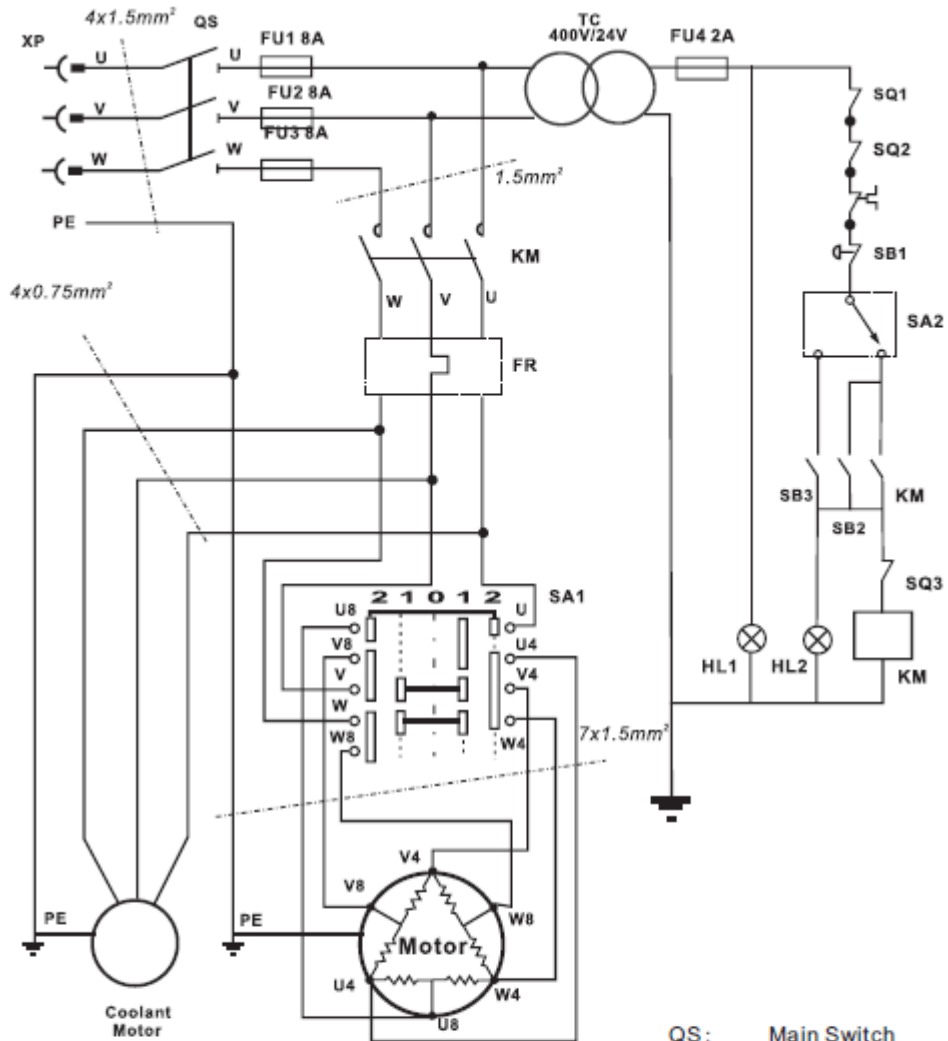
Danger dû à la tension électrique ! Toute altération de la machine alors qu'elle est sous tension peut entraîner des blessures graves, voire la mort. Avant d'effectuer des travaux de dépannage, débranchez toujours la machine du secteur et sécurisez-la contre tout redémarrage involontaire !

De nombreuses sources d'erreurs possibles peuvent être exclues à l'avance si la machine est correctement connectée à l'alimentation électrique.

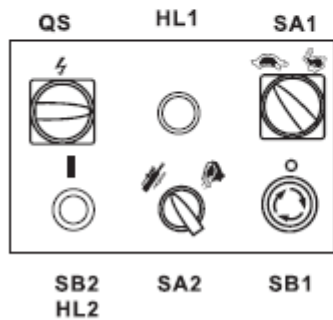
Si vous ne parvenez pas à effectuer correctement les réparations nécessaires et/ou ne possédez pas la formation requise, consultez toujours un professionnel pour corriger le problème.

Problème	Cause possible	Solution
La machine ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> La machine n'est pas connectée Fusible ou protection cassé Câble endommagé 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez toutes les connexions électriques Changer le fusible, activer la protection Renouveler le câble
La lame de scie à ruban n'atteint pas sa vitesse	<ul style="list-style-type: none"> Rallonge trop longue Moteur non adapté à la tension existante réseau électrique faible 	<ul style="list-style-type: none"> Échange contre une rallonge adaptée voir le couvercle du boîtier de commutation pour le câblage correct Contactez l'électricien
Le moteur chauffe très vite	<ul style="list-style-type: none"> Le moteur ne reçoit pas suffisamment de puissance sur une ou plusieurs phases 	<ul style="list-style-type: none"> Contactez l'électricien. Aucun cas de garantie. Erreur côté réseau.
La bande passe dans le mauvais sens	<ul style="list-style-type: none"> Phases inversées 	<ul style="list-style-type: none"> Contactez l'électricien. Aucun cas de garantie. Erreur côté réseau.
La machine vibre fortement	<ul style="list-style-type: none"> Se tient sur un sol inégal Le montage du moteur est lâche 	<ul style="list-style-type: none"> Reconstituer Serrer les vis de fixation
Mauvaises coupures	<ul style="list-style-type: none"> Vitesse de descente trop élevée Lame de scie inadaptée Ruban de scie terne Le ruban de scie est lâche Le guide du ruban de scie est ajusté 	<ul style="list-style-type: none"> Choisissez une vitesse de descente plus lente Pour les métaux durs, utilisez un ruban de scie à métaux BI Changer le ruban de scie Tendez la lame de scie Ajuster le guide du ruban de scie

21 SCHÉMA DE CÂBLAGE



3~ Motor



- QS: Main Switch
- SA1: Hi/Low Speed Control
- SA2: Mode Switch
- KM: Contactor
- FR: Thermal protector
- TC: Transformer
- FU1-3: Fuse 8A
- FU4: Transformer Fuse 2A
- HL1: Power Light
- HL2: Run Light
- SB1: Emergency Stop Button
- SB2: ON Button
- SB3: Button on Grip-hand
- SQ1-3: Limit Switch

22 DES PIÈCES DE RECHANGE

22.1 Commande de pièces détachées

Avec les pièces de rechange Holzmann, vous utilisez des pièces de rechange parfaitement adaptées à votre machine. L'ajustement optimal des pièces réduit le temps d'installation et prolonge la durée de vie de la machine.

REMARQUE



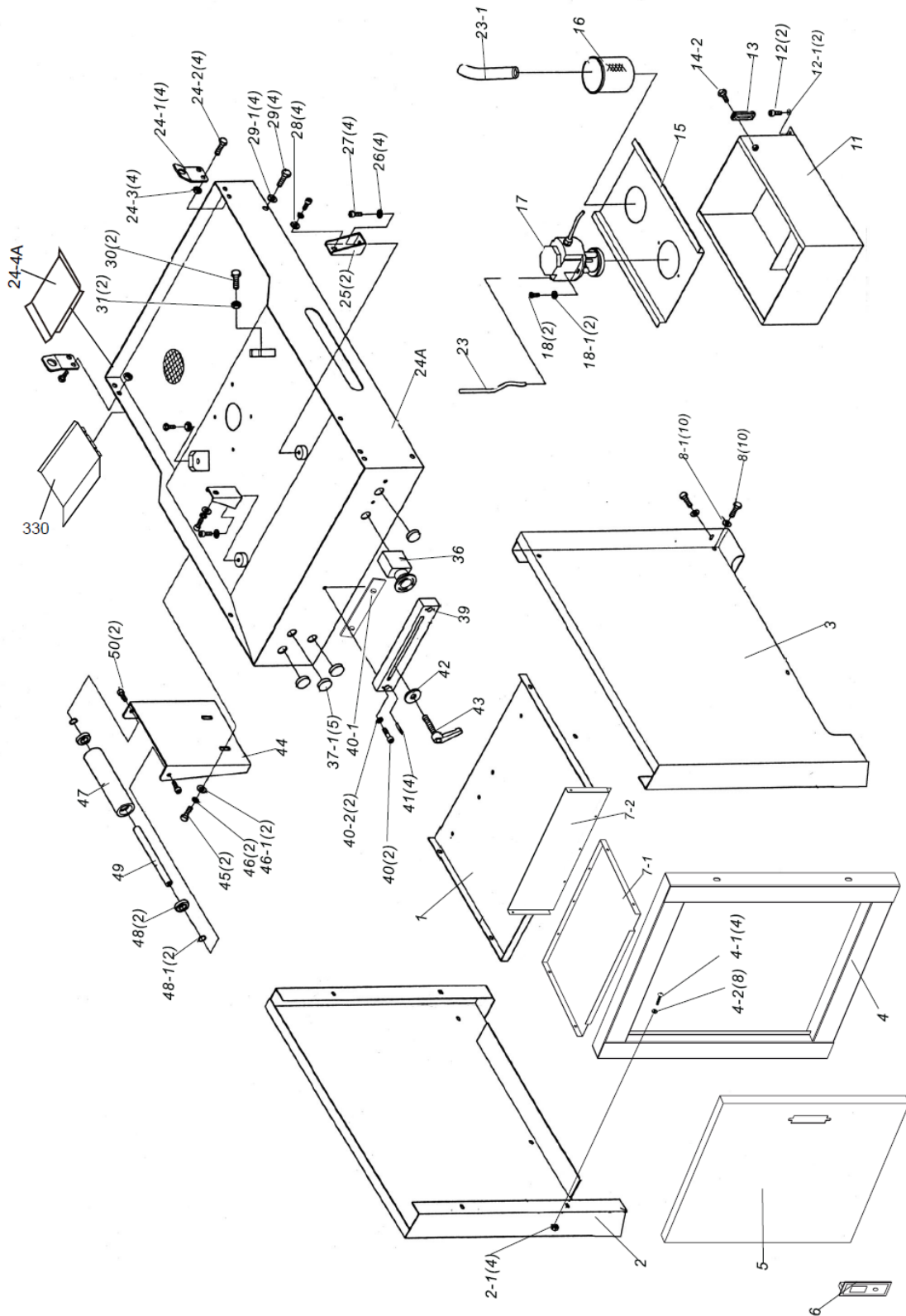
L'installation de pièces de rechange autres que celles d'origine entraînera la perte de la garantie ! Par conséquent, lors du remplacement de composants/pièces, utilisez uniquement les pièces de rechange recommandées par le fabricant.

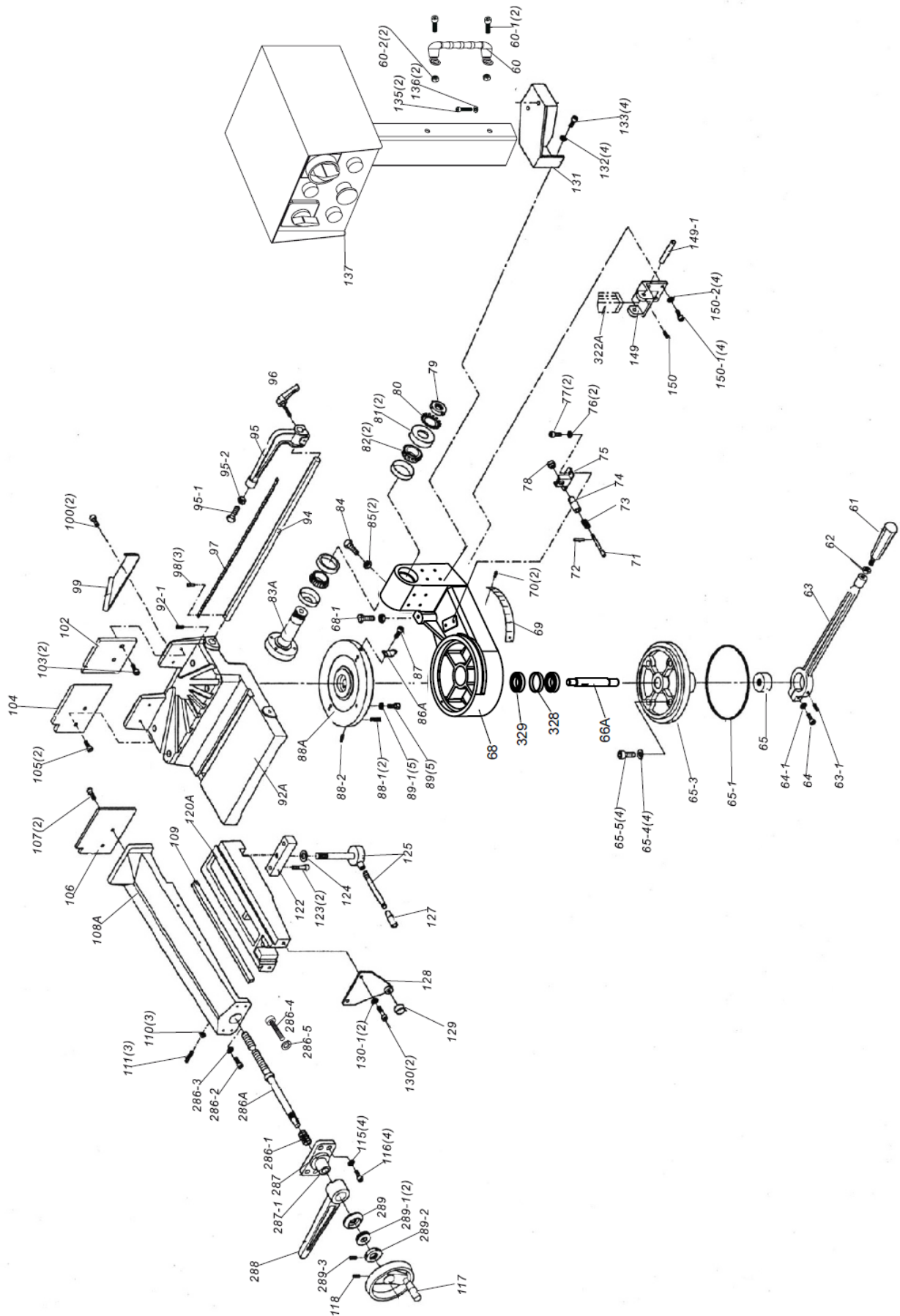
Lors de la commande de pièces de rechange, veuillez utiliser le formulaire de service qui se trouve à la fin de ces instructions. Indiquez toujours le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la description. Pour éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre à votre commande de pièces de rechange une copie du dessin des pièces de rechange, sur laquelle les pièces de rechange requises sont clairement indiquées.

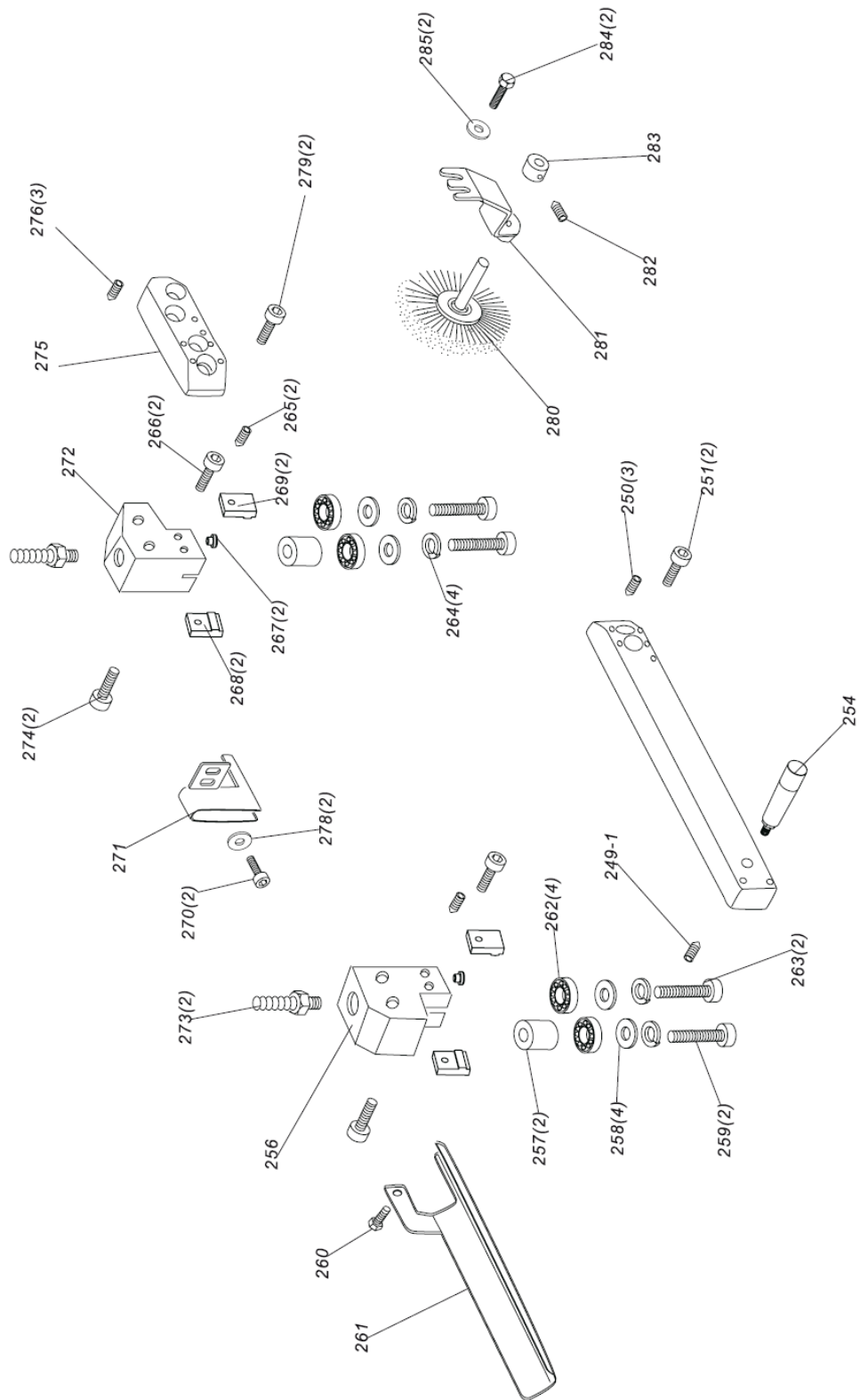
Ou utilisez l'option de commande en ligne via le catalogue de pièces détachées ou le formulaire de demande de pièces détachées sur notre page d'accueil.

Vous pouvez voir l'adresse de commande sous les adresses du service client dans la préface de cette documentation.

22.2 Vue éclatée







29


<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>
1	Base(Bottom Plate)		1	40-1	Bolt Guide		1
2	Base (Left Part)		1	40-2	Spring Washer	8	2
2-1	Nut	M8	4	41	Set Screw	M6x12	4
3	Base (Right Part)		1	42	Washer		1
4	Door frame		1	43	Handle	M8x25	1
4-1	Hex.Cap Bolt	M8x16	4	44	Rooler Stand		1
4-2	Washer	M8	8	45	Hex.Cap Bolt	M12x25	2
5	Door		1	46	Spring Washer	12	2
6	Lock		1	46-1	Washer	12	2
7-1	H-shelf		1	47	Roller		1
7-2	V-shelf		1	48	Ball Bearing	6004ZZ	2
8	Hex.Cap Bolt	M8x16	10	48-1	C-Ring	20	2
8-1	Washer	8	10	49	Roller Shaft		1
11	Coolant Tank		1	50	Allen Screw	M10x20	2
12	Hex.Cap Bolt	M8x16	2	60	Handle		1
12-1	Washer	8	2	60-1	Allen Screw	M8x20	2
13	Coolant Gauge		1	60-2	Nut	M8	2
14	Hex.Cap Bolt	M10	2	61	Handle		1
15	Tank Cover		1	62	Nut	M12	1
16	Filter		1	63	Locking Lever		1
17	Pump		1	63-1	Set Screw	M10x16	1
18	Allen Screw	M6x25	2	64	Allen Screw	M10x35	1
18-1	Washer	6	2	64-1	Spring Washer	10	1
23	Hose	5/16"x235cm	1	65	Shaft Nut		1
23-1	Hose	1"x45cm	1	65-1	Oil Seal		1
24A	Coolant and Chip Tray		1	65-3	Disk		1
24-1	Sling plate		4	65-4	Spring Washer	8	4
24-2	Hex.Cap Bolt	M10x20	4	65-5	Allen Screw	M8x35	4
24-3	Nut	M10	4	66A	Shaft		1
24-4A	Block Plate		1	68	Swivel Arm		1
25	Mounting Bracket		2	68-1	Hex.Cap Bolt	M10x35	1
26	Spring Washer	10	4	69	Scale		1
27	Allen Screw	M10x20	4	70	Rivet	2.5x6	2
28	Washer	10	4	71	Pin		1
29	Hex.Cap Bolt	M10x20	4	72	Hollow Pin	Φ2.5x16	1
29-1	Washer	10	4	73	Spring		1
30	Hex.Cap Bolt	M12x40	2	74	Bushing		1
31	Nut	M12	2	75	Bracket		1
36	Emergency Switch		1	76	Spring Washer	8	2
37-1	Plug		5	77	Allen Screw	M8x25	2
39	Track		1	78	Konb		1
40	Allen Screw	M8x35	2	79	Jam Nut	M40	1

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>
80	Star Washer	40	1	124	Setting Washer		1
81	Anti-Dust Cover	40	2	125	Lock Lever Device		1
82	Ball Bearing	32008	2	127	Handle		1
83A	Shaft		1	128	Setting Plate		1
84	Hex.Cap Bolt	M10x45	1	129	Bushing		1
85	Nut	M10	2	130	Allen Screw	M8x20	2
86A	Pointer		1	130-1	Spring Washer	M8	2
87	Allen Screw	M5x8	1	131	Electric Box Holder		1
88A	Cover		1	132	Spring Washer	8	4
88-1	Hollow Pin	Φ6x20	2	133	Allen Screw	M8x20	4
88-2	Set Screw	M8x10	1	135	Allen Screw	M8x20	2
89	Allen Screw	M8x35	5	136	Spring Washer	8	2
89-1	Spring Washer	8	5	137	Control Box		1
92A	Table		1	149	Supporting Bracket		1
92-1	Set Screw	M6x12	1	149-1	Shaft		1
94	Bar-Stop-Rod		1	150	Set Screw	M8x10	1
95	Bar-Stop		1	150-1	Allen Screw	M8x20	4
95-1	Hex.Cap Bolt	M10x50	1	150-2	Spring Washer	8	4
95-2	Nut	M10	1	151	Reduction Unit		1
96	Handle	M10x35	1	151-1	Vent Screw		1
97	Scale		1	152	Key	8x7x30	1
98	Rivet		3	153	Hex.Cap Bolt	M8x25	4
99	Chip Gutter		1	153-1	Spring Washer	8	4
100	Allen Screw	M6x8	2	154	Motor		1
102	No-Burr Jaw		1	155	Key	8x7x30	1
103	Allen Screw	M6x15	2	186	Allen Screw	M10x35	4
104	Counter Vise Jaw		1	186-1	Spring Washer	10	4
105	Allen Screw	M6x15	2	193B	Saw Arm		1
106	Vise Jaw		1	193-1	Set Screw	M8x10	2
107	Flat Head Machine Screw	M6x15	2	194	Allen Screw	M10x35	4
108A	Vise		1	194-1	Spring Washer	M10	4
109	Dovetail Plate		1	195	Limit Switch		1
110	Thin Nut	M8	3	195-1	Switch Pin		1
111	Set Screw	M8x25	3	196	Allen Screw	M4x35	2
115	Spring Washer	8	4	197	Allen Screw	M10x35	4
116	Allen Screw	M8x20	4	197-1	Spring Washer	10	4
117	Hand Wheel		1	198	Pipe Fitting Seat		1
118	Set Screw	M6x10	1	199	Ronud Head Screw	M6x30	2
120A	Vise Seat		1	200	Coolant Switch		1
122	Vise Setting Plate		1	202	Pipe Fitting	1/4Px5/16	1
123	Allen Screw	M10x30	2	203	Pipe Fitting	1/4Px5/16	2

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>
204	Hose	5/16"x40cm	1	250	Set Screw	M6x12	3
205	Hose	5/16"x90cm	1	251	Allen Screw	M8x20	2
206	Drive Flywheel		1	252	Setting Bracket		1
207	Washer		1	253	Allen Screw	M12x50	1
207-1	Spring Washer	M10	1	254	Handle		1
208	Hex.Cap Bolt	M10x25	1	256	Guide Bracket		1
209A	Idle Flywheel Shaft		1	257	Spacer,Guide		2
210	Roller Bearing	32007	2	258	Washer	8	4
211	Idle Flywheel		1	259	Hex Head Screw	M8x35	2
212	Star Washer	35	1	260	Allen Screw	M6x8	1
212-1	Anti-Dust Cover	35	2	261	Blade Guard		1
213	Jam Nut	M35	1	262	Bearing	608-2Z	4
215A	Saw Blade		1	263	Hex Head Screw	M8x20	2
216B	Blade Cover		1	264	Spring Washer	8	4
216A-1	Extension		1	265	Set Screw	M6x16	2
216A-2	Ronud Head Screw	M6x8	2	266	Allen Screw	M6x25	2
217	Plum Screw	M6x10	4	267	Upper Teeth		2
219	Ronud Head Screw	M4x8	2	268	Fixed Teeth		2
220	Nut	M4	2	269	Adjustable Teeth		2
222	Handle		2	270	Allen Screw	M5x8	2
223	Handle Wheel		1	271	Blade Guard		1
223-1	Thrust Bearing	51103	1	272	Guide Bracket		1
223-2	Blade Tension Gauge		1	273	Pipe Fitting	1/4Px5/16	2
223-3	Plate		1	274	Allen Screw	M6x12	2
224	Special Spring Washer		10	275	Ball Bearing Bracket		1
225	Tension Shaft		1	276	Set Screw	M612	3
229	Plate		1	277	Allen Screw	M10x20	2
230	Allen Screw	M6x12	2	278	Washer	5	2
231	Limit Switch		1	279	Allen Screw	M8x20	2
232	Hex.Socket Cap Bolt	M4x25	2	280	Brush		1
239	Nut	M16	1	281	Brush Clamp		1
240A	Slide Bracket		1	282	Set Screw	M5x5	1
240A-1	Spring Washer	10	3	283	Set Bushing		1
240A-2	Allen Screw	M10X45	3	284	Hex.Cap Screw	M6x12	2
240A-3	Set Screw	m10X25	1	285	Washer	6	2
244	Cover Plate		1	286A	Lead Screw		1
245	Allen Screw	M6x8	2	286-1	Spring		1
246	Gib		2	286-2	Set Screw	M6x25	1
247	Spring Washer	8	6	286-3	Nut	M6	1
248	Allen Screw	M8x20	6	286-4	Allen Screw	M6x10	1
249	Blade Guide Movable Rod		1	286-5	Big Washer	6	1
249-1	Set Screw	M8x10	1	287	Setting Seat		1

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>Size</u>	<u>Q'ty</u>
287-1	Bushing		1	307	Konb		1
288	Lead Screw Seat		1	307-1	Bushing		1
289	Bearing Bushing		1	308	Shaft		1
289-1	Ball Bearing	2035	2	309	Arm		1
289-2	Nut		1	310	C-Ring	12	3
289-3	Hollow Pin	Φ6x35	1	311	Allen Screw	M10x25	1
291	Trigger Switch		1	312	Spring Washer	10	1
292	Pipe		1	313	Post		1
292-1	Nut	M16	1	314	Set Screw	M10x16	3
293	Nut	M12	2	315	Hydraulic Cylinder Post		1
294	Spring Hook		2	316	Spring Washer	8	4
294-1	Spring Hook		1	317	Allen Screw	M8x25	4
294-2	Nut	M10	1	318	Round Head Screw	M5x10	2
295	Spring		1	319	Limit Switch		1
295-1	Spring		1	320	Allen Screw	M6x8	2
296	Spring Seat		1	320-1	Washer	6	2
297	Spring Bushing		1	321A	Adjusting Bracket		1
298	C-Ring	12	4	322A	Hydraulic Cylinder		1
298-1	Washer	12	2	323	Allen Screw	M10x40	1
299	Shaft		1	324	Nut	M10	1
300	Pin		1	325	Ball bearing 6007		2
301	Hollow Pin	2.5x16	1	326	C-ring 62		2
302	Spring		1	327	Spacer, bearing		1
303	Fork		1	328	Sleeve,		1
304	Nut	M10	1	329	Ball bearing 6007		2
305	Adjusting Bracket		1	330	Slap catcher		1
306	Shaft		1				

23 CERTIFICAT CE DE CONFORMITÉ

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	Nom SCIE A RUBAN
Modèle BS370TOP	
Directives CE	<ul style="list-style-type: none"> • 2006/42/EC • 2014/30/EC
Standards applicables	<ul style="list-style-type: none"> • EN ISO 16093:2017 • EN 60204-1:2018 • EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015 • EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013

Nous déclarons par la présente que les machines mentionnées ci-dessus, de par leur conception, dans la version que nous avons mise sur le marché, répondent aux exigences fondamentales de sécurité et de santé des directives CE énumérées. Cette déclaration devient invalide si des modifications sont apportées à la machine sans avoir été convenues avec nous.

Technische Dokumentation
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 02.07.2020
 Ort / Datum place/date



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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Director

24 DÉCLARATION DE GARANTIE

1.) Garantie :

HOLZMANN accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques destinés à un usage non commercial ;

Pour un usage commercial, il existe une garantie d'un an à compter de l'achat par l'utilisateur final/acheteur. HOLZMANN souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais mentionnés ci-dessus et ne sont pas fondés sur les détails d'exclusion indiqués dans la section « Dispositions », HOLZMANN réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

2.) Message :

Le revendeur signale par écrit le défaut de l'appareil à HOLZMANN. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera récupéré chez le revendeur HOLZMANN ou envoyé à HOLZMANN par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN ne sont pas acceptés et ne peuvent être acceptés. Chaque envoi de retour doit être accompagné d'un numéro RMA transmis par HOLZMANN, sinon il n'est pas possible pour HOLZMANN d'accepter les marchandises et de traiter les réclamations et les retours.

3.) Règlements :

a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si une copie de la facture originale ou du reçu du partenaire commercial Holzmann est jointe à l'appareil. Le droit à la garantie expire si l'appareil n'est pas signalé à la collecte avec tous les accessoires.

b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou de service sur l'appareil. Les défauts dus à une utilisation inappropriée par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.

c) Les défauts des pièces d'usure tels que : Par exemple, balais de charbon, sacs de collecte, couteaux, rouleaux, plaques de coupe, dispositifs de coupe, guides, accouplements, joints, roues, lames de scie, huiles hydrauliques, filtres à huile, mâchoires coulissantes, interrupteurs, courroies, etc.

d) Sont exclus les dommages aux appareils causés par une utilisation inappropriée, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale prévue) ou par le non-respect des instructions d'utilisation et d'entretien, ou par force majeure, par des réparations inappropriées ou des modifications techniques. par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, en utilisant des pièces de rechange ou des accessoires HOLZMANN non originaux.

e) Les frais (frais de transport) et les dépenses (frais de test) encourus en cas de demandes de garantie injustifiées seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après vérification par notre personnel spécialisé.

f) Appareils en dehors de la période de garantie : Les réparations ne seront effectuées qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur conformément au devis (y compris les frais de transport) de HOLZMANN.

g) Les droits à la garantie ne sont accordés qu'aux partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui a acheté l'appareil directement auprès de HOLZMANN. Ces réclamations s'appliquent si l'appareil est vendu plusieurs fois

non transférable

4.) Réclamations pour dommages et autres responsabilités :

Dans tous les cas, la responsabilité de Holzmann est limitée à la valeur de l'appareil. Les réclamations pour dommages dus à une mauvaise performance, à des défauts, ainsi qu'aux dommages consécutifs ou au manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne seront pas acceptées. L'entreprise Holzmann insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux d'entretien et de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN-maschinen GmbH se tient également à votre disposition pour le service et les réparations. Dans ce cas, envoyez une demande de prix sans engagement à notre service clientèle en indiquant les informations voir C) ou envoyez-nous simplement votre demande en utilisant le formulaire ci-joint.

E-mail : info@holzmann-maschinen.at

ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces de rechange en ligne disponible sur notre page d'accueil : www.holzmann-maschinen.at dans la catégorie Service/Actualités.