

FR MODE D'EMPLOI



HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 | 4170 Haslach | AUSTRIA
Gewerbepark 8 | 4707 Schlüsslberg | AUSTRIA
Tel: +43 - 7289 / 71562-0 | Fax: +43 - 7289 / 71562-4
Tel: +43 - 7248 / 61116-0 | Fax: +43 - 7248 / 61116-6
info@holzmann-maschinen.at, www.holzmann-maschinen.at

Scie à ruban à métaux BS 712PRO



LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE EN MARCHÉ LA MACHINE.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

Version: 2014 – Révision 01 - FRANCAIS

Cher client,

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation du Scie à ruban métal BS712PRO.

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.

Due aux progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peut être quelque peu différente. Toutefois, si vous découvrez une erreur, s'il vous plaît nous informer en utilisant le formulaire de suggestions!

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

Lors de la livraison, vérifiez que toutes les parties de la machine sont bien et la livraison est complète. Si vous constatez des dommages ou des parties manquantes de la machine, les écrire sur le document de transporteur. Vous devez aviser immédiatement votre revendeur des dommages visibles, conformément aux dispositions de la garantie, sinon les biens seront considérés comme appropriés pour l'acheteur.

Copyright

© 2014

Ce document est protégé par le droit international des droits d'auteur. Toute reproduction, traduction ou l'utilisation des illustrations de ce manuel sans autorisation sera punie par la loi - juridiction compétente Rohrbach, Autriche!

Contact service après-vente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	5
1.1 Composants et contrôles	5
1.2 Fiche technique	6
1.3 Émissions de bruit	6
2 SÉCURITÉ	7
2.1 Utilisation prévue	7
2.1.1 Conditions de travail	7
2.2 Utilisation interdite	7
2.3 Instructions générales de sécurité	8
2.4 Dispositifs de sécurité de la scie à ruban à métaux BS712PRO	9
2.5 Risques résiduels	9
3 ASSEMBLAGE	10
3.1 Activités préparatoires	10
3.1.1 Livraison de la machine	10
3.1.2 Lieu de travail	10
3.1.3 Transport / Déchargement de la machine	10
3.1.4 Préparation de surface.....	11
3.2 Assemblage des pièces démontées pour le transport	11
3.3 Protection contre la rouille	11
3.4 Raccordement électrique.....	12
3.4.1 Mise à la terre	12
4 FONCTIONNEMENT	13
4.1 Réglages préliminaires	13
4.1.1 Contrôle des vis.....	13
4.2 Mise en service	13
4.3 Fonctionnement	13
4.3.1 Sélection de la avance.....	13
4.3.2 Réglage de la vitesse de coupe	14
4.3.3 Réglage de l'angle à onglet	14
4.3.4 Fixer la pièce.....	14
4.3.5 Réglage du support de lame.....	14
4.3.6 Réglage du guide de lame.....	14
4.3.7 Allumage/Arrêt.....	15
4.3.8 Coupe	15
5 ENTRETIEN	16

5.1	Nettoyage	17
5.2	Réfrigérant	17
5.3	Entretien	17
	5.3.1 Changer la lame de scie.....	17
6	DÉPANNAGE	18
7	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	20
8	VUE ECLATEE	21
	8.1 Vue éclatée.....	21
	8.2 Commande des pièces détachées	31
9	KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG/ CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	32
10	GARANTIE ET SERVICE	33
11	FORMULAIRE DE SUGÉRENCES	36

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.1 Composants et contrôles



1	Corps principal de la machine
2	Bras de scie
3	Moteur
4	Vérin hydraulique réglable
5	Boulon de fixation à onglets
6	Poignée de levage
7	Volant d'étai
8	Levier de serrage excentrique
9	Allumage/ Arrêt/ Arrêt d'urgence

1.2 Fiche technique

Tension	V	400
Puissance du moteur	W /(S1)	1100
Poids	kg	165
Avance	m/min	24 – 41 – 61 - 82
Colisage	mm x mm x mm	1230 x 650 x 820 560 x 540 x 280
Mesures de la lame de scie	mm x mm x mm	2360 x 20 x 0,9
Ø max. profil rond de 90 °	mm	205
Ø max. profil rond de 45 °	mm	143
max WxH. profil carré de 90°	mm	205x215
max WxH. profil carré de 45 °	mm	143x115

1.3 Émissions de bruit

Niveau de bruit: 80dB

2 SÉCURITÉ

2.1 Utilisation prévue

La machine doit être en bon état de fonctionnement et avec toute des protections de sécurité prévues à l'acheter. Les défauts qui peuvent affecté la sécurité doit être éliminé immédiatement! L'utilisation de la machine sans dispositifs de protection, et la suppression de tout ou partie de ces dispositifs est interdite!

La scie à métaux BS712PRO est conçue exclusivement pour la coupe des métaux.

Pour un usage différent ou supplémentaire et entraînant des dommages matériels ou des blessures Holzmann-Maschinen ne prend pas aucune responsabilité ou garantie.

2.1.1 Conditions de travail

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
Hauteur au-dessus du niveau de la mer	max. 1000m

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 sans des dispositifs de protection est interdite.
- Le démontage ou l'annulation des dispositifs de protection est interdite.
- Interdire l'utilisation de la machine avec des matériaux qui ne sont pas explicitement mentionnés dans ce manuel.
- Il est interdit d'usiner des matériaux avec des dimensions dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- Utiliser des outils qui ne sont pas appropriés pour une utilisation avec la BS712PRO, est interdite.
- Ne pas effectuer de modifications de la machine.
- L'utilisation de la machine pour d'autres applications que les prévues dans les instructions de ce manuel est interdite.
- Ne pas laisser la machine sans surveillance, surtout en présence d'enfants, même avec arrêt automatique, NE PAS laisser votre travail sans surveillance!
- Ne jamais utiliser la BS712PRO sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments.
- Pour la réfrigération utilisée de magnésium, jamais des huiles ou des émulsions (mélanges d'eau et huile)!

2.3 Instructions générales de sécurité

Les indications d'alerte et / ou des autocollants illisibles sur la machine devront être remplacé par des nouveaux immédiatement!

Pour éviter tout mauvais fonctionnement, dommages ou blessures, tenir en compte les recommandations suivantes:



Garder la zone de travail et les alentours de la machine propre d'huile, de graisse et de débris!

Assurer un éclairage suffisant sur l'espace de travail!

Ne pas utiliser la machine en plein air!

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 médicaments!



Il est interdit de grimper sur la machine!

Ceci peut causer des blessures graves ou des chutes!



Le BS712PRO doit être utilisé uniquement par un personnel qualifié et suffisamment formé.

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



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 attendez 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! Ne jamais utiliser le câble d'alimentation de déplacer la machine!

- + **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 Dispositifs de sécurité de la scie à ruban à métaux BS712PRO

La machine est équipée avec les protections suivantes :

- Arrêt automatique
- Bouton 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:

- Risque de blessures aux mains / doigts causées par la lame de scie pendant le fonctionnement.
- Risque de blessure par contact avec des composants électriques.
- Risque de blessure par l'expulsion des pièces de la scie, surtout causé par la surcharge ou la mauvaise direction de coupe de la lame.
- Dommages auditifs, si des mesures de protection des oreilles ne sont pas prises.
- Risque de blessure suite à un rebond de la pièce.
- Risque de blessure à l'œil par les déchets, même avec des lunettes de protection.

Ces risques peuvent être minimisés si toutes les normes de sécurité sont appliquées, la machine est correctement entretenue et le matériel est utilisé par un personnel qualifié. Malgré tous les dispositifs de sécurité, l'utilisation du sens commun, les qualifications techniques et de formations liées à l'utilisation d'une machine comme le BS712PRO sont les facteurs de sécurité plus importante!

3 ASSEMBLAGE

3.1 Activités préparatoires

3.1.1 Livraison de la machine

Au moment de la livraison, vérifiez que toutes les parties sont bien. Si vous remarquez des dommages ou des pièces manquantes de la machine immédiatement contactez 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.

3.1.2 Lieu de travail

Choisissez un emplacement approprié pour la machine;
Tenir compte des exigences de sécurité du chapitre 2.

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.

Vous avez également besoin d'un minimum de 0,8 m autour de la machine. Pour travailler avec de longs morceaux être prudent d'avoir avant et arrière de la machine de l'espace nécessaire.

3.1.3 Transport / Déchargement de la machine

Pour le déballage, montage et le placement de la machine dans le lieu de travail: minimum 2 personnes sont nécessaires!



AVERTISSEMENT



Le levage et le transport de la machine ne peut être effectuée par du personnel qualifié avec un équipement adapté.

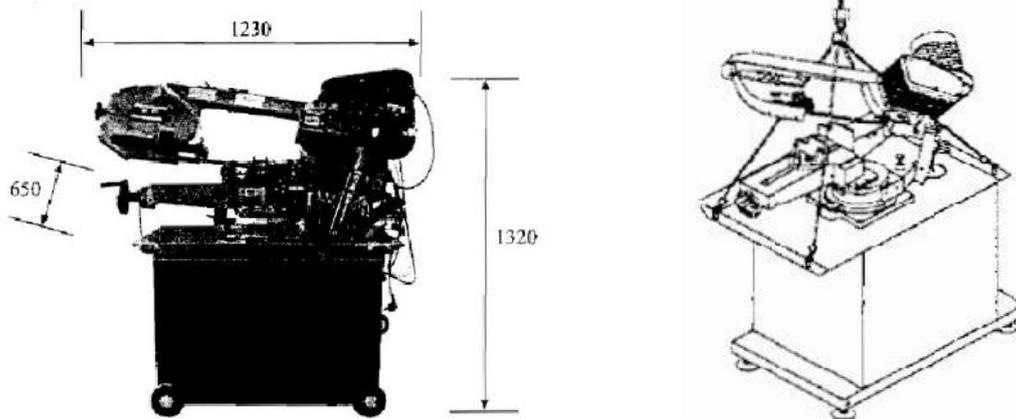
Assurez-vous que vous avez un bon soutien et l'équilibre pendant le transport.

Pour déplacer la machine avec l'emballage peut également utiliser un transpalette ou un chariot élévateur.

Pour soulever la machine, il est recommandé d'utiliser des courroies avec une capacité suffisante. Placer la courroie autour de la machine et soulever délicatement à l'aide d'une grue ou un autre dispositif de levage approprié.

Vérifiez que l'équipement de levage choisi (grue, chariot élévateur, courroies, etc.) est en parfait état. Assurez-vous également que l'emplacement peut supporter le poids de la machine, surtout lorsque la machine est installée au-dessus du rez de chaussée.

Vous pouvez employer le système de déplacement, uniquement lorsque vous voulez déplacer la machine à une autre position.



3.1.4 Préparation de surface

Les parties de la machine qui ne sont pas peintes, ont une couche d'huile ultrafine appliquée à l'usine. Nettoyez-les avant d'utiliser la machine, en utilisant un solvant commun, autre que solvant nitro ou similaire, et ne jamais utiliser d'eau.

NOTE

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 des pièces démontées pour le transport

En principe, le BS712PRO est monté.
Vous avez seulement besoin d'assembler la base.
Premièrement monter les roues.
Puis vissez la base (à l'intérieur du châssis).



3.3 Protection contre la rouille

Retirez la couche de graisse des surfaces de travail et nettoyez ces surfaces de la rouille à l'aide d'un produit indiqué. Puis protéger les surfaces métalliques avec un antioxydant.

3.4 Raccordement électrique

3.4.1 Mise à la terre

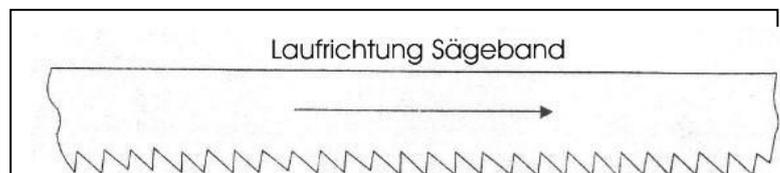
ATTENTION



**Travailler avec une machine sans mise à terre:
Peut causer des blessures graves par électrocution en cas de mal fonction!
Le raccordement électrique doit être effectué par un professionnel qualifié.**

Par conséquent:
La machine doit être mise à terre!

- + Le raccordement électrique de la machine est conçue pour fonctionner avec prise au mise à terre!
- + La mise à terre est le vert-jaune!
- + Dans le cas de réparation ou de remplacement, le câble de terre ne peut être relié à une prise électrique!
- + i Consultez un électricien qualifié ou un service, afin de s'assurer que les instructions sont bien comprises et la machine est correctement mise à la terre!
- + Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement!
- + Pour le raccordement électrique, s'il vous plaît utiliser le schéma électrique.
- + Vérifier immédiatement après la connexion, la direction de rotation correcte de la machine. Vous pouvez le vérifier en appuyant sur le bouton brièvement pour démarrer la machine un peu. Si la lame de scie se déplace selon le marqueur sur le carter de la machine, la connexion est fait correctement, sinon vous avez de faire l'investissement de la connexion et vérifiez la direction de rotation de nouveau.



- + Vérifiez que les phases (L1, L2 et L3) sont correctement connectées.
- + Par un câblage incorrect et les dommages causés par cette circonstance, nous n'acceptons aucune demande de garantie.

4 FONCTIONNEMENT

4.1 Réglages préliminaires

4.1.1 Contrôle des vis

Avant d'utiliser la machine, vérifiez que toutes les vis sont bien serrées et, si nécessaire, serrer.

4.2 Mise en service

- Nettoyez toutes les surfaces des couches de protection, tels que le papier de cire, les huiles, les graisses.
- Lubrifier la machine.
- Vérifier la direction de la lame de scie.
- Vérifiez si le vérin d'alimentation fonctionne correctement.
- Assurez-vous que l'interrupteur marche / arrêt est éteint (OFF).
- Maintenant, mettez la machine en marche.

4.3 Fonctionnement

AVERTISSEMENT

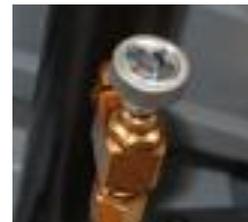


Effectuer des travaux d'assemblage et les essais de la vis machine complètement déconnecté du réseau!

4.3.1 Sélection de la avance

L'avance peut être réglée avec le volant.
Sélectionnez l'avance selon le tableau suivant.

Matériel	Avance
Acier inoxydable	24
Métal inoxydable	24
Bronze	41
Acier	41
Laiton	61
Aluminium/Plastique	82



Réglez la vitesse d'avancement du vérin d'avance à l'aide du volant, en fonction du travail que vous allez faire. Ouvrez le robinet de fermeture. Le robinet d'arrêt est ouvert lorsque le levier est dans la direction du tube. Pour fixer la pièce ouvrez le bras de la scie, le robinet est éteint de sorte que le bras de scie reste dans la position supérieure gauche.

La machine s'éteint automatiquement lorsque la position finale est atteinte, après la transformation. Assurez-vous, que l'entrée dans la pièce travaillée par la lame de scie se fait en douceur. Ajustez la vitesse de la lame de scie.

4.3.2 Réglage de la vitesse de coupe

Le tableau suivant vous aidera à trouver la vitesse appropriée pour le traitement désiré. Nous vous recommandons lire des livres professionnelles pertinentes et / ou des tables utilisées par les mécaniciens, et de lire tous les matériaux communément utilisés pour régler la vitesse appropriée.

Bronze	} jusqu'à 40m/min	Acier basse couche	} À partir de 40m/min
Acier moyenne couche et haute couche			
Acier Cr-Ni		Plastique	
Acier d'outil		Aluminium	
Laiton dur		Laiton mou	

4.3.3 Réglage de l'angle à onglet

Desserrer la vis.
Déplacez la tête de coupe.
Serrer la vis pour le fixer à nouveau.



4.3.4 Fixer la pièce

Placez la pièce dans l'étau et serrez avec le volant.



4.3.5 Réglage du support de lame

Régler le support de sorte qu'il y ait environ 2 cm en avant de la pièce.
Desserrer le bouton et glisser le support.
Serrer la vis.



4.3.6 Réglage du guide de lame

Changez la position du guide de lame selon la grosseur de la pièce travaillée. Rappelez-vous que trop d'espace aux des guides, il peut provoquer une usure excessive de la lame de scie.

Procédure:

- Dévisser le(s) vis d'ajustage.
- Déplacer le(s) guide(s) de lame(s) jusqu'à ce qu'il(s) soi(en)t à environ 20mm de la pièce.
- Visser à nouveau le(s) vis.

4.3.7 Allumage/Arrêt

La machine est allumée avec le bouton vert, et en arrêt avec le bouton rouge.



AVIS

Laisser le moteur de démarrer complètement avant de commencer les travaux.

4.3.8 Coupe

Démarrez la machine.

Retirer le boulon de fixation.

Par l'alimentation automatique la tête de scie se déplace vers le bas automatiquement.



Lorsque le matériau est coupé, l'interrupteur de la BS712PRO éteint la machine automatiquement.

Déplacer vers le haut la tête de scie et remettre le boulon de fixation en place.

5 ENTRETIEN



ATTENTION

Nettoyage et entretien avec la machine connectée:

Risque des dommages matériels et des blessures graves pour l'activation accidentelle de la machine!

Par conséquent:

Avant tout entretien de la machine, le débrancher du réseau!

Pour assurer la précision et durée de vie prévue de la machine, il est essentiel de lubrifier les pièces mobiles à intervalles réguliers (avant chaque utilisation).

Lors du changement de l'huile, la machine doit être débranchée.

La machine a besoin de peu d'entretien et ne contient pas beaucoup de pièces, qui doivent être entretenues.

Les éléments défectueux qui puissent affecter la sécurité de la machine, doivent être éliminés immédiatement.

Activités de réparation peuvent être effectués par du personnel qualifié!

Le nettoyage complet assure une longue vie à la machine et est une exigence pour la sécurité.

Après chaque quart de travail, la machine et toutes ses parties sont nettoyés à fond de la poussière et les copeaux avec un aspirateur et tout le reste à l'air comprimé.

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

Vérifiez avant l'opération l'état des dispositifs de sécurité.

La machine ne peut pas être stocké dans un endroit humide et doivent être protégés contre les intempéries.

Avant la première utilisation, puis toutes les 100 heures, appliquer une fine couche d'huile ou de graisse sur les pièces mobiles (si nécessaire, nettoyer avec une brosse avant, les copeaux et la poussière).

- + **L'élimination des défauts doit être effectuée par votre distributeur.**
- + **Toutes les réparations doivent être effectuées par du personnel qualifié!**

5.1 Nettoyage

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.

Traiter les surfaces non peintes de la machine contre la corrosion (par exemple avec un antioxydant WD40).

5.2 Réfrigérant

La pompe du liquide de refroidissement est pratiquement sans entretien. Toutefois, le liquide de refroidissement doit être changé en fonction de la durée de vie. Pendant le fonctionnement, les résidus de fins copeaux s'accumulent dans le liquide de refroidissement, par conséquent, la pompe de liquide de refroidissement doit être purgée de temps en temps, en enlevant d'abord la liqueur usée, puis rincée avec liquide de refroidissement. Débarrassez-vous du liquide de refroidissement usagé dans les endroits prévus à cet effet, puis remplir avec un nouveau liquide de refroidissement en quantité suffisante.

La pompe à liquide de refroidissement peut être arrêtée « AUS » ou démarrée « EIN » sur le panneau de contrôle de la machine (le bouton EIN/AUS se situe sous le symbole du robinet).

5.3 Entretien

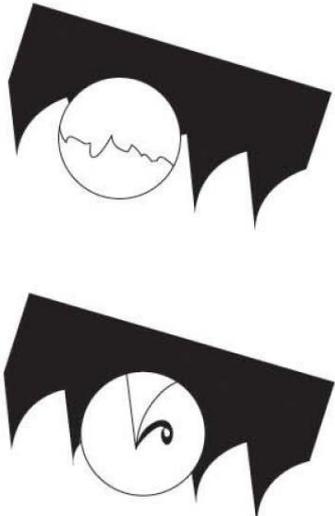
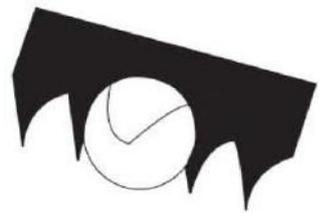
5.3.1 Changer la lame de scie

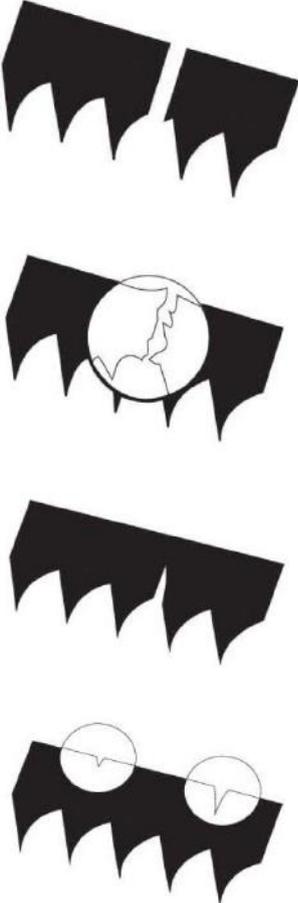
- Retirez le couvercle des deux côtés de la tête de scie.
- Ensuite, retirez les deux guides.
- Vous pouvez maintenant retirer la lame ancienne et mettre la nouvelle.
- Assemblez les pièces respectivement.

6 DÉPANNAGE

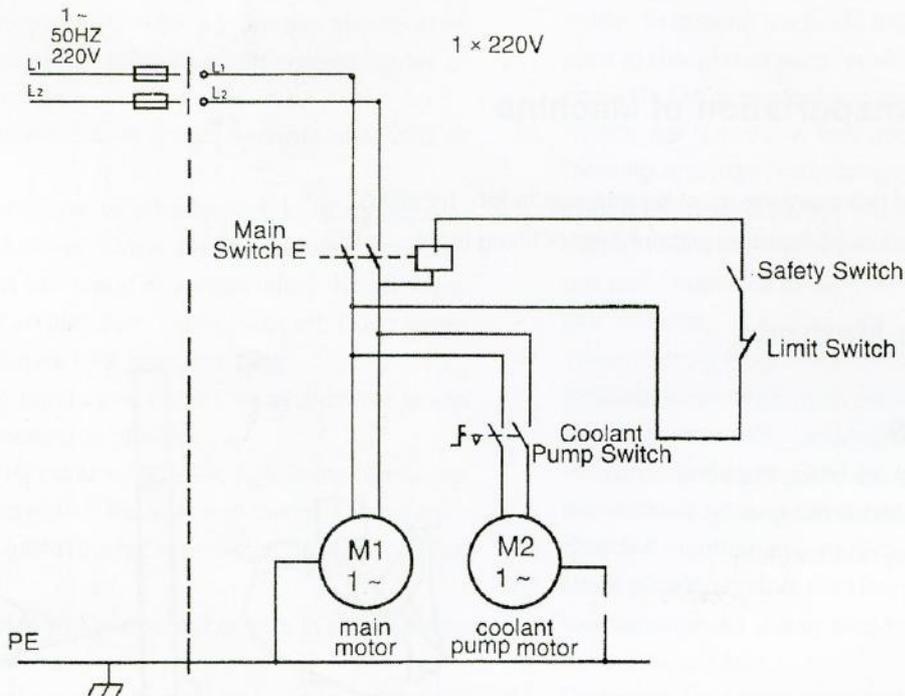
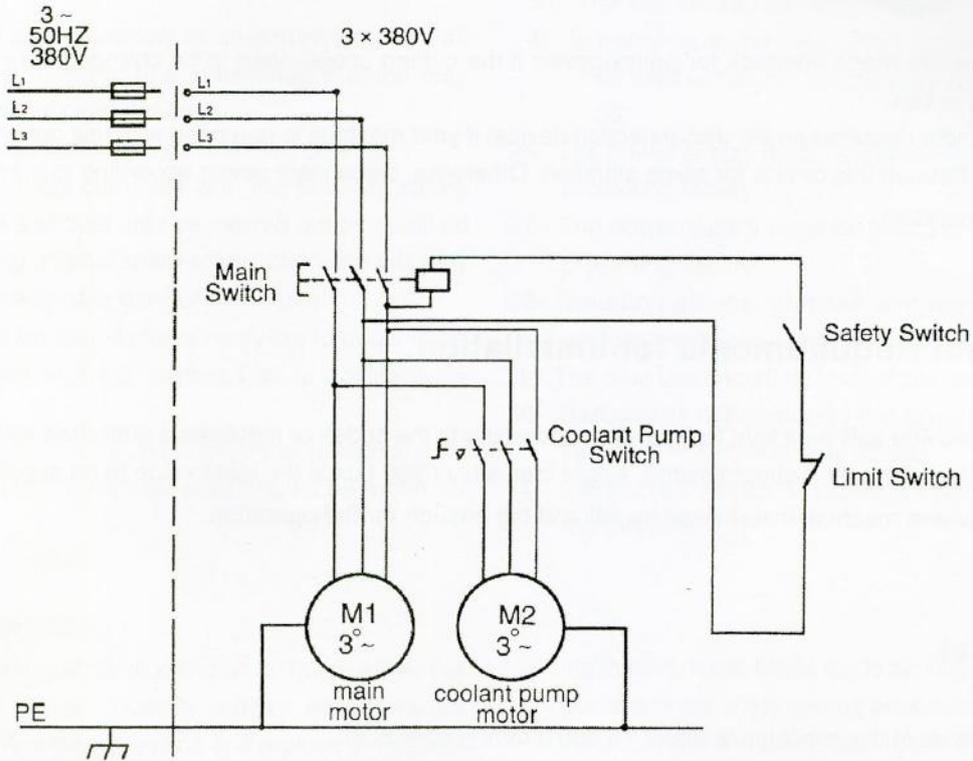
Avant de commencer le travail sur l'élimination des défauts, débrancher l'alimentation électrique.



Problème	Cause possible	Solution
<p>Les dents de la lame de scie se cassent</p> 	<p>Trop de pression au cours du processus de coupe</p> <p>Vitesse de lame incorrecte</p> <p>Dents erronées ou mauvaise qualité de la lame de scie</p> <p>Copeaux restants dans la dent et la rainure de dent qui épaississent</p> <p>Matériel trop dur (surface oxydée ou contaminée, des inclusions de sable de moulage ou de résidus de soudage)</p> <p>La pièce vibre ou est mal fixée</p> <p>La lame de scie est insérée dans la pièce à usiner.</p> <p>Couper des morceaux forts et irréguliers</p> <p>Manque de lubrifiant ou liquide de refroidissement, ou de mauvaise qualité</p>	<p>Réglez l'arc de scie</p> <p>Ajuster la vitesse de la lame pour le matériau de la pièce</p> <p>Choisissez le type de lame correcte selon le tableau</p> <p>Vérifiez les obstructions de flux de liquide de refroidissement et le débit suffisant</p> <p>Éviter l'utilisation de ce matériel ou découpez soigneusement</p> <p>Contrôler la fixation du étou</p> <p>Réduire l'avance et exercer moins de pression</p> <p>Coupez le morceau de travail lentement et avec précaution pour éviter de heurter la lame de scie</p> <p>Vérifiez le niveau du liquide</p> <p>Vérifiez les tuyaux et buses de refroidissement</p>
<p>Les dents de la lame s'émousent rapidement</p> 	<p>Mauvaise entrée de la lame de scie</p> <p>Trop de pression au cours du processus de coupe</p> <p>Vitesse de lame incorrecte</p> <p>Matériel trop dur (surface oxydée ou contaminée, des inclusions de sable de moulage ou de résidus de soudage)</p> <p>Manque de lubrifiant ou liquide de refroidissement, ou de mauvaise qualité</p>	<p>Rentrer la lame</p> <p>Réglez l'arc de scie</p> <p>Ajuster la vitesse de la lame pour le matériau de la pièce</p> <p>Éviter l'utilisation de ce matériel ou découpez soigneusement</p> <p>Vérifiez le niveau du liquide</p> <p>Vérifiez les tuyaux et buses de refroidissement</p>

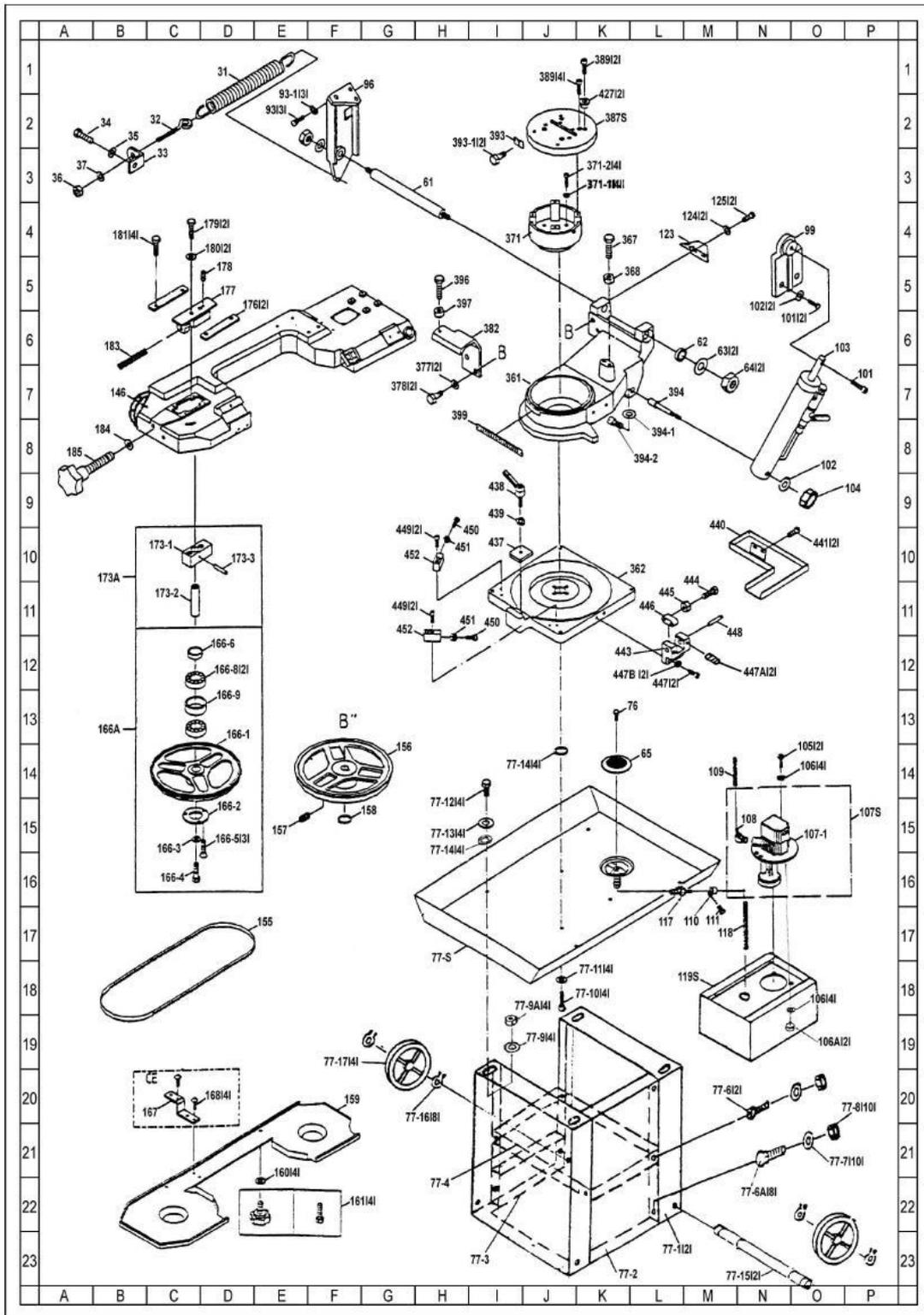
<p>La lame de scie se casse</p> 	<p>Lame de scie mal soudé</p> <p>Trop de pression au cours du processus de coupe</p> <p>Vitesse de la lame incorrecte</p> <p>Dents erronées de la lame de scie</p> <p>Pièce n'est pas correctement fixée</p> <p>La lame de scie démarre quand est déjà en la pièce</p> <p>Guide de lame sale ou mal ajusté</p> <p>Lame déplacée aux roues de guidage</p> <p>Manque de lubrifiant ou liquide de refroidissement, ou de mauvaise qualité</p>	<p>La surface de soudage doit être lisse et sans bulles ou des inclusions</p> <p>Réglez l'arc de scie</p> <p>Ajuster la vitesse de la lame pour le matériau de la pièce</p> <p>Choisissez le type de lame correcte selon le tableau</p> <p>Contrôler la fixation du étau</p> <p>D'abord allumez la machine, et attendre que la lame atteigne sa vitesse maximale. Seulement puis abaissez le bras de la scie.</p> <p>Vérifier la propreté du guide</p> <p>Réglez la lame en suivant les instructions de ce manuel</p> <p>Vérifiez que la lame ne touche pas le cadre</p> <p>Vérifiez si la lame de scie est déformé ou usé</p> <p>Vérifiez le niveau du liquide</p> <p>Vérifiez les tuyaux et buses de refroidissement</p>
<p>La machine ne démarre pas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La machine n'est pas connectée • fusible ou de relais grillé • Câble endommagé 	<p>Vérifiez toutes les connexions. Changement de fusibles intercommutateurs, protecteurs changement. Changer le câble.</p>
<p>La lame n'a pas assez de vitesse</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La rallonge est trop longue • Tension électrique trop basse 	<p>Passer à une extension appropriée. Contacter le fournisseur de courant électrique</p>
<p>La machine vibre</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La machine n'est pas à niveau • Moteur mal monté • Courroie détendue ou cassée 	<p>Niveau du sol ou de mettre la machine sur un autre site au niveau. Serrer les vis. Tendre ou remplacer la courroie.</p>
<p>Mauvaise qualité de coupe</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Alimentation trop rapide • Lame de scie détendue 	<p>Sélectionnez une vitesse d'alimentation plus lente. Tendre la lame</p>

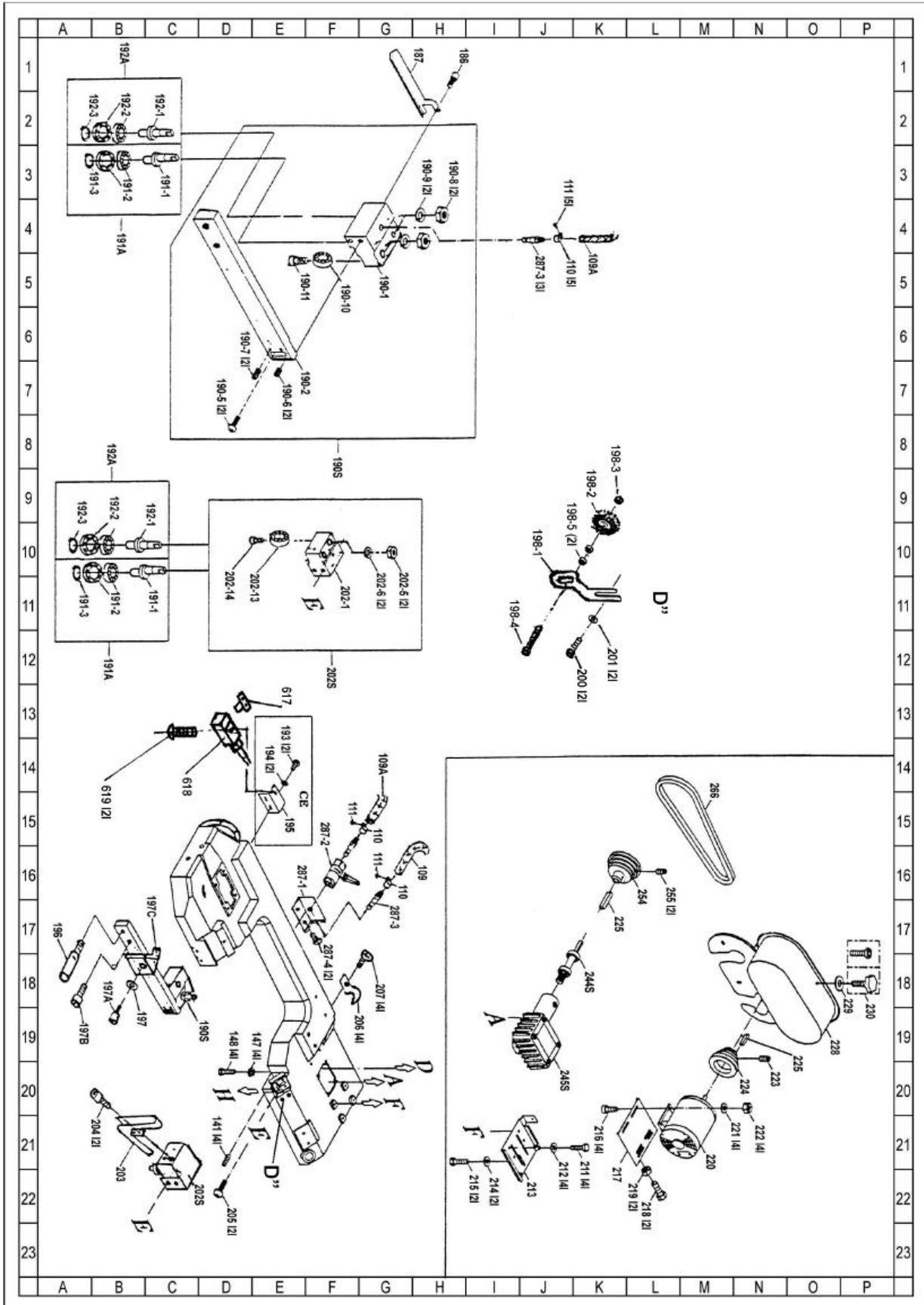
7 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

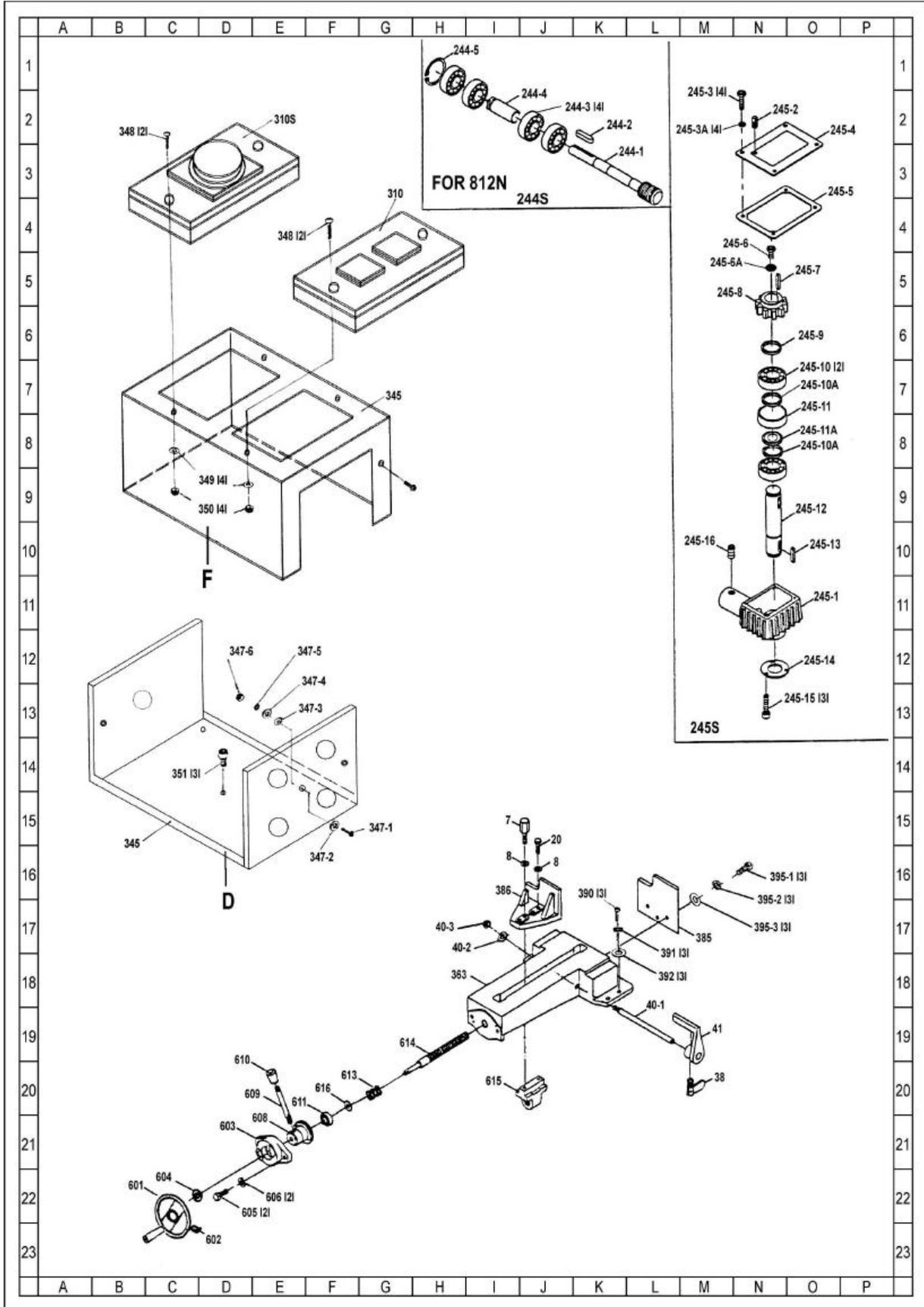


8 VUE ECLATEE

8.1 Vue éclatée







PARTS LIST

CODE NO	PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY	NOTE
7		Fixed Bolt		1	
8		Washer	Φ10	2	
20		Hex. Head Screw	M10x40	1	
31		Spring		1	
32		Spring Adjusting Screw		1	
33		Spring Bracket		1	
34		Hex. Head Screw	M8x20	1	
35		Washer	Φ8	1	
36		Hex.Nut	M10	1	
37		Washer	Φ10	1	
38		Thumb Screw		1	
40-1		Stock Stop Rod		1	
40-2		Washer 8		1	
40-3		Nut M8		1	
41		Stop Block		1	
61		Support Rod		1	
62		Bushing		1	
63		Washer	Φ12	2	
64		Nut	M12	2	
65		Filter		1	
76		Hex. Head Screw	M5x10	1	
77S		Stand Complete Assembly		1	
77-1		Stand Leg(Right)(Left)		2	
77-2		Stand Leg(Front)		1	
77-3		Stand Leg(Back)		1	
77-4		Middle Plate Of Stand		1	
77-5		Chip Pan		1	
77-6		Hex. Socket Head Screw	M8x20	2	
77-6A		Screw	M8x12	8	
77-7		Washer	Φ8	10	
77-8		Hex.Nut	M8	10	
77-9		Rubber Washer	Φ10	4	
77-9A		Nut	M12	4	
77-10		Hex. Socket Head Screw	M8x20	4	
77-11		Washer	Φ8	4	
77-12		Hex. Head Screw	M10 x30	4	
77-13		Washer	Φ10	4	
77-14		Rubber Washer		4	
77-15		Wheel Rod		2	
77-16		C-ring 16		8	
77-17		Wheel		2	

PARTS LIST

CODE NO	PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY	NOTE
93		Hex.Socket Head Screw	M10x30	3	
93-1		Spring Washer	Φ10	3	
96		Rear Pivot Bracket		1	
99		Cylinder Upper Support		1	
101		Hex.Socket Head Screw		1	
102		Washer	Φ8	1	
103		Cylinder Complete Set		1	
104		Nut	M8	1	
105		Cross Round Head Screw	M5x25	2	
106		Washer	Φ5	2	
106A		Nut	M5	2	
107-1		Pump		1	
108		Coupler	PT3/8x1/4"	1	
109		Hose	OD12xID8x2000	1	
109A		Hose	OD12xID8x500	1	
110		Hose Clip	Φ8-Φ10	5	
111		Cross Round Head Screw	M5x10	5	
117		Pipe Fitting	1/4"	1	
118		Hose	OD12xID8x150	1	
119S		Coolant Tank		1	
123		Power Cutting Bracket		1	
124		Washer	Φ5	2	
125		Cross Round Head Screw	M5x12	2	
141		Hex. Socket Headless Screw	M6x12	4	
146		Body Frame		1	
147		Washer	Φ8	4	
148		Hex. Head Screw	M8x40	4	
155		Blade		1	
156		Drive Wheel		1	
157		Hex. Socker Headless Screw	M6x12	1	
158		C-Retainer Ring	S25	1	
159		Blade Back Cover		1	
160		Washer	Φ6	4	
161		Knob		4	
166A		Idler Wheel Assembly		1	
166-1		Idler Wheel		1	
166-2		Bearing Cover		1	
166-3		Washer	Φ8	1	
166-4		Hex. Head Screw	M8x16	1	
166-5		Flat Cross Head Screw	M4x10	3	
166-6		Bushing		1	

PARTS LIST

CODE NO	PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY	NOTE
166-8		Bearing		2	
166-9		Bushing		1	
167		Bracket, For CE Only		1	For CE Only
168		Cross Round Head Screw	M4x8	4	For CE Only
173A		Shaft Assembly		1	
173-1		Sliding Plate Draw Block		1	
173-2		Blade Wheel Shaft		1	
173-3		Pin	φ 4x22L	1	
176		Sliding Plate		2	
177		Blade Tension Sliding Block		1	
178		Hex. Socker Headless Screw	M8x40	1	
179		Hex. Head Screw	M8x40	2	
180		Washer	Φ8	2	
181		Hex. Head Screw	M8x16	4	
183		Spring		1	
184		Washer	Φ10	1	
185		Blade Adjustable Knob		1	
186		Cross Round Head Screw	M8x10	1	
187		Blade Cover		1	
190S		Blade Adjustable Assembly		1	
190-1		Blade Adjustable		1	
190-2		Adjustable Bracket(Front)		1	
190-5		Button Head Screw	M8X25	2	
190-6		Hex. Socker Headless Screw	M6x12	2	
190-7		Hex. Socker Headless Screw	M6x12	2	
190-8		Hex.Nut	M8	2	
190-9		Spring Washer	8	2	
190-10		Bearing		1	
190-11		Hex. Socker Head Screw	M8x25	1	
191A		Eccertric Shaft Assembly		2	
191-1		Eccertric Shaft		2	
191-2		Bearing		4	
191-3		C-Retaniner Ring	S10	2	
192A		Bearing Shaft Assembly		2	
192-1		Bearing Shaft		2	
192-2		Bearing		4	
192-3		C-Retaniner Ring	S10	2	
193		Cross Round Head Screw	M4-0.7Px10L	2	For CE Only
194		Washer	5	2	For CE Only
195		Switch Base		1	For CE Only
196		Grip		1	

PARTS LIST

CODE NO	PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY	NOTE
197		Washer	10	1	
197A		Hex. Socket Cap Screw	M10x45	1	
197B		Hex. Socket Cap Screw		1	
197C		Setting Bracket		1	
198-1		Brush PLate		1	
198-2		Brush		1	
198-3		Hex. Nut	M 6	1	
198-4		Bolt	M6x30	1	
198-5		Nut		2	
200		Screw	M6x10	2	
201		Washer		2	
202S		Blade Adjustable Assembly(Rear)		1	
202-1		Blade Adjustable(Rear)		1	
202-5		Hex. Nut	M8	2	
202-6		Spring Washer	8	2	
202-13		Bearing		1	
202-14		Hex. Socket Head Screw	M8x20	1	
203		Blade Guard		1	
204		Hex. Socket Cap Screw	M6x8	2	
205		Button Head Screw	M8x25	2	
206		Wire Retainer		4	
207		Cross Round Head Screw	M5x6	4	
211		Hex. Head Screw	M8x16	4	
212		Washer	8	4	
213		Motor Mount Bracket		1	
214		Wahser	8	2	
215		Hex. Head Screw	M8x16	2	
216		Carriage Screw	M8x30	4	
217		Motor Mount Plate		1	
218		Hex. Head Screw	M8x35	2	
219		Hex. Nut	M8	2	
220		Motor		1	
221		Washer	8	4	
222		Hex. Nut	M8	4	
223		Hex. Socker Headless Screw	M8x12	1	
224		Motor Pulley		1	
225		Key	5x5x30L	2	
228		Motor Pulley Cover		1	
229		Washer	5	1	
230		Plum Handle		1	
244S		Worm Gear Shaft Assembly		1	

PARTS LIST

CODE NO	PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY	NOTE
244-1		Worm Shaft		1	
244-2		Key	5x5x30L	1	
244-3		Bearing		4	
244-4		Bearing Bushing		1	
244-5		C-Retainer Ring	R17	1	
245S		Gear Box Assembly		1	
245-1		Gear Box		1	
245-2		Vent Plug	M8xP1	1	
245-3		Cross Socker Hex. Head Screw	M6x20	4	
245-3A		Washer	6	6	
245-4		Gear Box Cover		1	
245-5		Gear Box Gasket		1	
245-6		Bolt	M5x16	1	
245-6A		Washer	10	1	
245-7		Key	6x6x20L	2	
245-8		Worm Gear		1	
245-9		Bushing		1	
245-10		Bearing		2	
245-10A		O-Retainer Ring	46x3.1	2	
245-11		Bushing		1	
245-11A		Oil Seal	40x25x10	1	
245-12		Transmission Wheel Shaft		1	
245-13		Key	6x6x20L	1	
245-14		Bearing Cover		1	
245-15		Cross Round Head Screw	M4x10	3	
245-16		Hex. Socker Headless Screw	M8x12	1	
254		Spindle Pulley		1	
255		Hex. Socker Headless Screw	M8x12	2	
266		Belt	3Vx270	1	
287-1		Support Plate		1	
287-2		Valve	PT1/8"X1/8"	1	
287-3		Jet Pipe		3	
287-4		Screw	M6x12	1	
310		Switch		1	
310S		Magmetic Switch		1	
345		Control Box Base		1	
347-1		Screw	M4x12	1	
347-2		Washer (big)	4	1	
347-3		Wasger	4	1	
347-4		Washer	4	1	
347-5		Spring Washer	4	1	

PARTS LIST

CODE NO	PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY	NOTE
347-6		Nut	M4	1	
348		Cross Round Head Screw	M5x12	4	
349		Washer	5	4	
350		Nut	M5	4	
351		Hex. Socket Head Screw	M6x12	2	
360		Swivel Arm		1	
362		Swivel Base		1	
363		Vise Base		1	
367		Bolt	M12x60	1	
368		Hex. Nut	M12	1	
371		Fixed Shaft		1	
371-1		Spring Washer	8	4	
371-2		Hex. Socket Head Screw	M8x35	4	
377		Washer	8	2	
378		Hex. Head Screw	M8x20	2	
382		Bracket		1	
385		Vise Jaw Bracket(Rear)		1	
386		Vise Jaw Bracket(Front)		1	
387S		Cap		1	
387-1		Cap		1	
387-2		Key		1	
387-3		Pin	5x15L	2	
389		Hex. Socket Head Screw	M8x25L	6	
390		Hex. Socket Head Screw	M10x30L	4	
391		Spring Washer	10	1	
392		Washer	10	1	
393		Meter Indicator		1	
393-1		Bolt	M5x6	2	
394		Cylinder Lower Support		1	
394-1		Washer	8	1	
394-2		Bolt	M8x20	1	
395-1		Hex. Head Screw	M8x25	3	
395-2		Spring Washer	8	3	
395-3		Washer	8	3	
396		Hex. Head Screw	M10x40	1	
397		Hex. Nut	M10	1	
399		Degree-Meter		1	
437		Swivel Arm Briquette		1	
438		Knob		1	
439		Spring Washer	10	1	
440		Splash Board		1	

CODE NO	PART NO	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTY	NOTE
441		Cross Round Head Screw	M8x12	2	
443		Protractor Locating Bracket		1	
444		Hexagon head screw	M8x30	1	
445		Hex. Nut	M8	1	
446		Protractor Locating Block		1	
447		Hexagon screw	M8x25	2	
447A		Screw	M5x6	2	
447B		Spring Washer	8	2	
448		Bearing Pin		1	
449		Hex. Socket Head Screw	M6x25	4	
450		Hexagon head screw	M10x25	2	
451		Hex. Nut	M10	2	
452		Swivel Locating Block		2	
427		Fix Block		2	
601		Knob		1	
602		Hex. Socket Headless Screw	M8x12	1	
603		Pressure Lump		1	
604		Washer	16	1	
605		Hex. Head Screw	M8x40	2	
606		Washer	8	2	
608		Pressure Shaft		1	
609		Knob W/Shaft		1	
610		Plastic Round Knob		1	
611		Bearing		1	
613		Spring		1	
614		Acme Screw		1	
615		Acme Nut		1	
616		Washer	16	1	
617		Switch Pin		1	
618		Safety Switch			
619		Screw	M4x30	2	

8.2 Commande des pièces détachées

Pour les machines Holzmann utilisez toujours des pièces d'origine de rechange pour réparer la machine. Le réglage optimal de pièces réduit le temps d'installation et préserve la vie de la machine.

NOTE

En cas d'utilisation de pièces autres que celles autorisées par HOLZMANN et sans son permis par écrit, la garantie sera annulée.

Par conséquent:

Pour l'échange de composants et l'utilisation des pièces détachées originales.

[Pour toute question nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.](#)

9 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/ CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

	<p>EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</p> <p>HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at info@holzmann-maschinen.at</p>
	<p>Bezeichnung / Nom</p> <p style="text-align: center;">Metallbandsäge / Scie à ruban à métaux</p>
<p>Type / Modéle</p> <p style="text-align: center;">BS 712PRO</p>	
<p>EG-Richtlinien / Directives CE</p> <p style="text-align: center;">2006/42/EG</p>	
<p>Angewandte Normen / Normes appliquées</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 55014-1:2006 • EN 55014-2/A2:2008 • EN 61000-3-2:2006 • EN 61000-3-3:2008 • EN ISO 12100-2/A1:2009 • EN 60204/A1:2009 • EN 13898/A1:2009 	

Hiermit erklären wir, dass die oben genannte Maschine den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie entspricht. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

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, 23.11.2011

Ort / Datum

Lieu / Date



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

Unterschrift / Signature

10 GARANTIE ET SERVICE

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 (Applicable à partir du 09 Mars 2011)

HOLZMANN-MASCHINEN offre la garantie pour ses produits dans les conditions suivantes:

- A) La garantie couvre tout défaut de fabrication de la machine/ outil sans aucune charge pour le client, toute fois que la cause de la panne puisse être vérifiée et soit due à un défaut de fabrication.
- B) Elle s'étend sur douze mois qui se réduisent à six pour les machines d'utilisation industrielles, à compter de la date de mise à disposition du client, à condition que la machine ait été utilisée dans les conditions normales de marche, faisant foie le document original de livraison ou la facture d'achat dans le cas d'un enlèvement par le client final.
- C) Présentation de la demande de garantie au près du distributeur HOLZMANN où a été acquise la machine ou l'outil. Les documents suivant seront nécessaires:
 - a. Original de la factura de vente ou de bulletin de livraison.
 - b. Formulaire de service compliménté (Voir section de la notice ci-dessous), avec un rapport clair et concis de toutes les pannes et/ou défauts.
 - c. Une copie de la vue éclatée où seront marquées de façon claire et sans équivoque les pièces souhaitées.
- D) La procédure de garantie et le lieu d'exécution sera déterminé par HOLZMANN d'accord avec le distributeur. HOLZMANN á Haslach, Autriche.

S'il n'existe pas un contrat supplémentaire de service pour l'exécution sur place, le lieu d'exécution sera le Center HOLZMANN á Haslach, en Autriche.

Les frais de transport vers / de notre centre de service ne sont pas couverts par cette garantie.

- E) La garantie ne couvre pas les éléments suivants:

Éléments soumis á usure: courroies, outils fournis avec la machine etc., exceptés les dommages á la livraison qui devront être réclamés immédiatement á la réception de la machine.

La garantie ne s'applique pas non plus en cas d'utilisation anormale de la machine ou d'un outil résultant endommagé notamment par une installation non conforme, d'une surcharge ou d'un emploi exagérément intensif, d'une faute ou d'une négligence de l'utilisateur, d'un défaut d'entretien, de variations anormales de la tension du courant d'alimentation ou de l'enlèvement des protections des moteurs électriques par disjoncteurs thermiques, de la modification des fusibles ou des réglages d'origine. Elle ne s'applique pas, non plus, en cas de réparation faite par l'acheteur ou par un tiers sans accord écrit préalable.

Les dommages causés par l'utilisation d'accessoires, de pièces détachées non originelles HOLZMAN.

Les légères déviations ou légères modifications d'apparence de la machine / outils qui ne modifient pas la qualité spécifiée de fonctionnalité ni sa valeur, ne seront pas objet d'application de la garantie.

Les défauts résultants d'une utilisation commerciale/industrielle de la machine/outils qui par leur construction, puissance, etc., n'ont pas été conçus pour ce type d'utilisation intensive.

Les réclamations autres que la correction des défauts du produit contemplés dans les conditions ci-dessus ne seront pas admises.

Cette garantie est volontaire et par conséquent, les services fournis par la garantie n'étant pas ni renouvelle la période de garantie de l'outil ou de la pièce remplacé.

DISPONIBILITÉ DE SERVICES ET DE PIÈCES DÉTACHÉES

Á la fin de la période de garantie, nos services techniques de réparations sont á votre disposition pour toutes opérations d'entretien et de réparation nécessaires,

Nous restons aussi á votre service pour toute demande de pièces détachées et/ou de services pour votre machine. Faites nous arriver vos demandes de devis pour pièces détachées, service de réparation, en nous envoyant le formulaire compliménté, qui se trouve á la fin de cette notice.

Par mail á service@holzmann-maschinen.at

et par fax au n : +43 116 61 72 486

FORMULAIRE DE SERVICE

S.V.P, marquer une des cases suivantes:

- Demande d'information
- Demande de pièces détachées
- Réclamation de garantie

1. INFORMATION DE L'EXPÉDITEUR (*REQUI)

* Nom, Prénom:

* Société:

* Adresse:

* Code postal:

* Ville:

* Pays:

* Téléphone:

Numéros internationaux avec le code du pays

* Portable:

* E-mail

Fax

2. INFORMATIONS DE LA MACHINE/OUTIL

Numéro de série: _____ * Type de machine: _____

2.1. Pièces détachées requises

N° de référence	Description	Quantité

2.2 Description du problème

Décrire le problème; cause, dernière activité de la machine avant que surgisse la panne / défaut.
Pour les problèmes électriques, l'alimentation électrique ainsi que la machine a été contrôlée par un électricien qualifié?

3. INFORMATION SUPPLEMENTAIRE

LES FORMULAIRES DE DEMANDE DE SERVICES INCOMPLETS NE POURONS PAS ETRE TRAITES POUR LES RECLAMATIONS DE GARANTIE JOINDRE UNE COPIE DU DOCUMENT D'ACHAT ORIGINEL., SANS QUOI, LES RECLAMATIONS NE SERONT PAS ADMISES.

POUR COMMANDER DES PIECES DETACHEES JOINDRE AU FORMULAIRE UNE COPIE DE LAVUE ECLATEE DU PRODUIT MARQUANT LES PIECES REQUISE LISIBLEMENT ET SANS EQUIVOQUE.

CECI AIDE Á IDENTIFIER RAPIDEMENT LES PIÈCES NÉCESSAIRES ET ACCELÈRE LE PROCÉS DE VOTRE DEMANDE.

MERÇI DE VOTRE COLLABORATION!

11 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

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 vos impressions, suggestions pour améliorer, d'expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique l'emploi.

Nous vous suggérons d'écrire leurs expériences et leurs observations et de demander que vous nous envoyer un fax aux numéros indiqués ci-dessous. Je vous remercie pour votre coopération!

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at