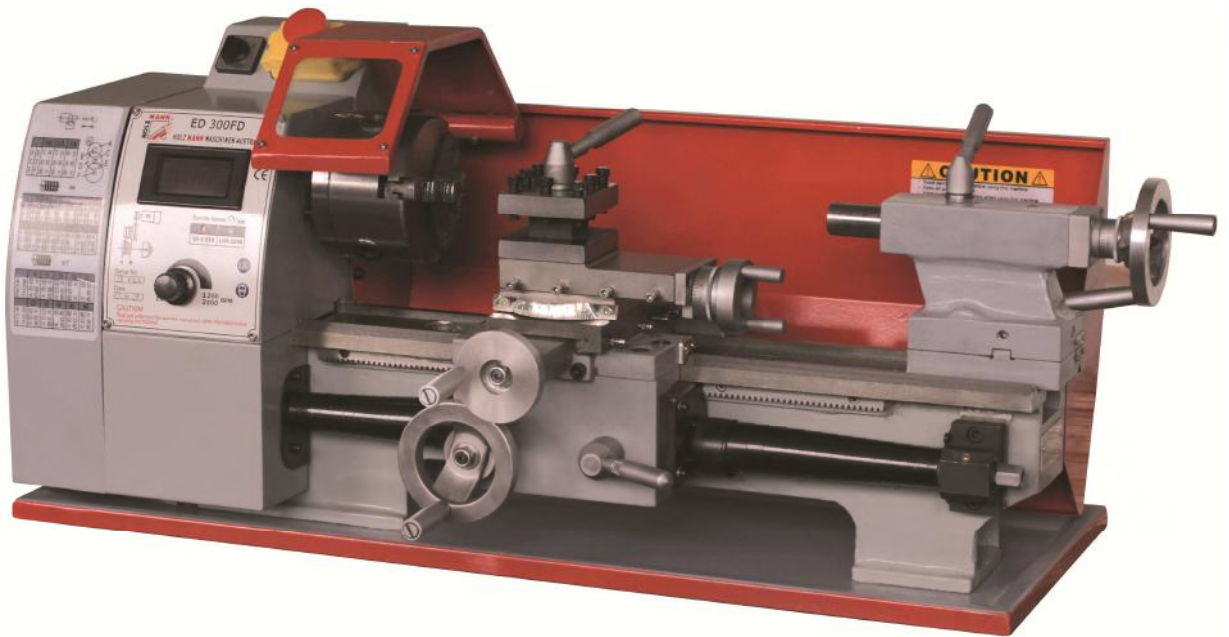


MANN®

HOLZ

MASCHINEN

ES Manual de instrucciones **Torno de metal**
FR Mode d'emploi **Tour à métaux**



ED 300FD

Torno de metal Tour à métaux

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

*¡Lea atentamente este manual
antes de usar la máquina!*

*Lisez le mode d'emploi
attentivement avant la
première utilisation!*



*¡Cambios técnicos y errores
exceptuados!*

*Sous réserve de modifi-
cations techniques et
d'erreurs!*

Edición/Edition: 12/2015 – Revisión 00 -GK- ES/FR

1 CONTENIDO / CONTENU

1	CONTENIDO / CONTENU	2
2	SEÑALES DE SEGURIDAD / SIGNALISATION DE SÉCURITÉ	5
3	PREFACIO	7
4	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	8
4.1	Controles y componentes	8
4.2	Datos técnicos	9
5	SEGURIDAD	10
5.1	Instrucciones generales de seguridad	10
5.2	Uso correcto	12
	Condiciones de trabajo	12
	Uso prohibido	12
5.3	Disposiciones especiales para tornos de metal	13
5.4	Riesgos residuales	13
6	MONTAJE	14
6.1	Entrega de la máquina	14
6.2	Actividades preparatorias	14
6.2.1	El lugar de trabajo	14
6.2.2	Transporte / Descarga de la máquina	14
6.3	Montaje	15
6.3.1	Preparación de la superficie	15
6.3.2	Instalación	15
6.4	Conexión eléctrica	15
6.4.1	Conexión a tierra	15
6.5	Antes de la puesta en marcha	15
6.5.1	Puesta en marcha inicial	16
7	FUNCIONAMIENTO	17
7.1	Instrucciones de uso	17
a)	Comprobar el atornillado	17
7.2	Funcionamiento	17
7.2.1	Arranque / parada del motor	17
7.2.2	Ajuste de la velocidad del husillo	17
7.2.3	Ajuste de la dirección de giro del cabezal	17
7.2.4	Ajuste de herramienta	18
7.2.5	Nivelación de contrapunto al cabezal	18
7.2.6	Cambio de velocidad	19
7.2.7	Ajuste – bloqueo- del carro	19
7.2.8	Torneado manual	19
7.2.9	Torneado longitudinal con avance automático	20
7.2.10	Cambio de engranajes	20
7.3	Torneado de roscas	20
7.3.1	Ajuste de avance y paso de rosca	21

7.3.2	Portabrocas / Montaje del plato frontal	22
7.3.3	Carro superior	22
8	MANTENIMIENTO	23
8.1	Mantenimiento	23
8.1.1	Lubricación	23
8.2	Limpieza	24
8.3	Reciclaje	24
9	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	25
10	PRÉFACE	26
11	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	27
11.1	Contrôles et composants	27
11.2	Données techniques	28
12	SÉCURITÉ	29
12.1	Instructions générales de sécurité	29
12.2	Utilisation correcte	31
	Conditions environnementales	31
	Utilisation interdite	31
12.3	Dispositions spéciales pour les tours à métaux	32
12.4	Risques résiduels	32
13	MONTAGE	33
13.1	Livraison de la machine	33
13.2	Préparation	33
13.2.1	Le lieu de travail	33
13.2.2	Transport / déchargement de la machine	33
13.3	Montage	34
13.3.1	Préparation des surfaces	34
13.3.2	Installation	34
13.4	Raccordement électrique	34
13.4.1	Mise à la terre	34
13.5	Avant la mise en service	34
13.5.1	Démarrage initial	35
14	FONCTIONNEMENT	36
14.1	Instructions d'utilisation	36
a)	Vérifiez le vissage	36
14.2	Fonctionnement	36
14.2.1	Démarrage / arrêt du moteur	36
14.2.2	Réglage de la vitesse de l'arbre	36
14.2.3	Réglage du sens de rotation	36
14.2.4	Réglage de l'outil	37
14.2.5	Mise à niveau de contrepoint à la tête	37
14.2.6	Changement de vitesse	38
14.2.7	Ajustement - blocage - de chariot	38
14.2.8	Tournage manuel	38

14.2.9	Tournage longitudinale avec avance automatique	39
14.2.10	Changement d'engrenages	39
14.3	Filetage	39
14.3.1	Réglage d'avance et pas de filet	40
14.3.2	Montage du mandrin / du plateau frontal	41
14.3.3	Chariot supérieur	41
15	ENTRETIEN	42
15.1	Entretien	42
15.1.1	Lubrification	42
15.2	Nettoyage	43
15.3	Disposition	43
16	DÉPANNAGE	44
17	ESQUEMA ELÉCTRICO / SCHÉMA ÉLECTRIQUE	45
17.1	Ajuste básico del potenciómetro / Réglage de base du potentiomètre	46
18	DESPIECE / VUE ÉCLATÉE	47
18.1	Pedido de repuestos / Commande des pièces détachées	47
19	CERTIFICADO DE CONFORMIDAD/CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	53
20	GARANTÍA Y SERVICIO	54
21	GARANTIE ET SERVICE	55
22	Formulario de sugerencias/ Formulaire de sugérences	56

2 SEÑALES DE SEGURIDAD / SIGNALISATION DE SÉCURITÉ

ES SEÑALES DE SEGURIDAD
DEFINICIÓN DE SÍMBOLOS

FR SIGNALISATION DE SÉCURITÉ
DÉFINITION DES SYMBOLES



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

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



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

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



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

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



ES **Notas generales**

FR **Note générale**



ES **¡Use equipos de protección!**



FR **Porter l'équipement de protection!**



ES **¡Solo personal cualificado!**

FR **Seul le personnel qualifié!**



ES **¡Riesgo de descarga eléctrica!**

FR **Risque de choc électrique!**



ES ¡Uso prohibido llevando joyas!
FR Usage interdit portant des bijoux!



ES ¡Uso prohibido llevando corbata!
FR Usage interdit portant de cravate!



ES ¡Uso prohibido con el pelo largo suelto!
FR Usage interdite avec des cheveux longs lâches!



ES ¡Apague y desconecte la máquina antes de hacer mantenimiento o pausa!



FR Éteignez et débranchez la machine avant l'entretien ou de pause !



ES ¡No se suba a la máquina!
FR Ne pas monter sur la machine!



ES ¡Cuidado de no cortarse!
FR Attention à ne pas couper!



ES ¡Mantenga una distancia segura!
FR Gardez une distance de sécurité!



ES Notas generales
FR Notes générales



ES ¡Proteger de la humedad!
FR Protéger de l'humidité!

3 PREFACIO

Estimado Cliente,

Este manual contiene informaciones e instrucciones importantes para el uso correcto e instalación del torno de metal ED300FD.

Siguiendo el nombre comercial habitual del dispositivo en este manual de instrucciones se sustituye por el término "máquina" (ver portada).



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

¡Lea atentamente y cumpla las instrucciones de seguridad!

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

¡Las especificaciones técnicas pueden cambiar sin previo aviso!

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

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

Copyright

© 2015

Este documento está protegido por la ley internacional de derecho del autor. Cualquier duplicación, traducción o uso de las ilustraciones sin autorización de este manual, serán perseguidas por la ley – tribunal de jurisdicción de A-4020 Linz o el tribunal competente para 4170 Haslach, Austria.

Contacto de Atención al Cliente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

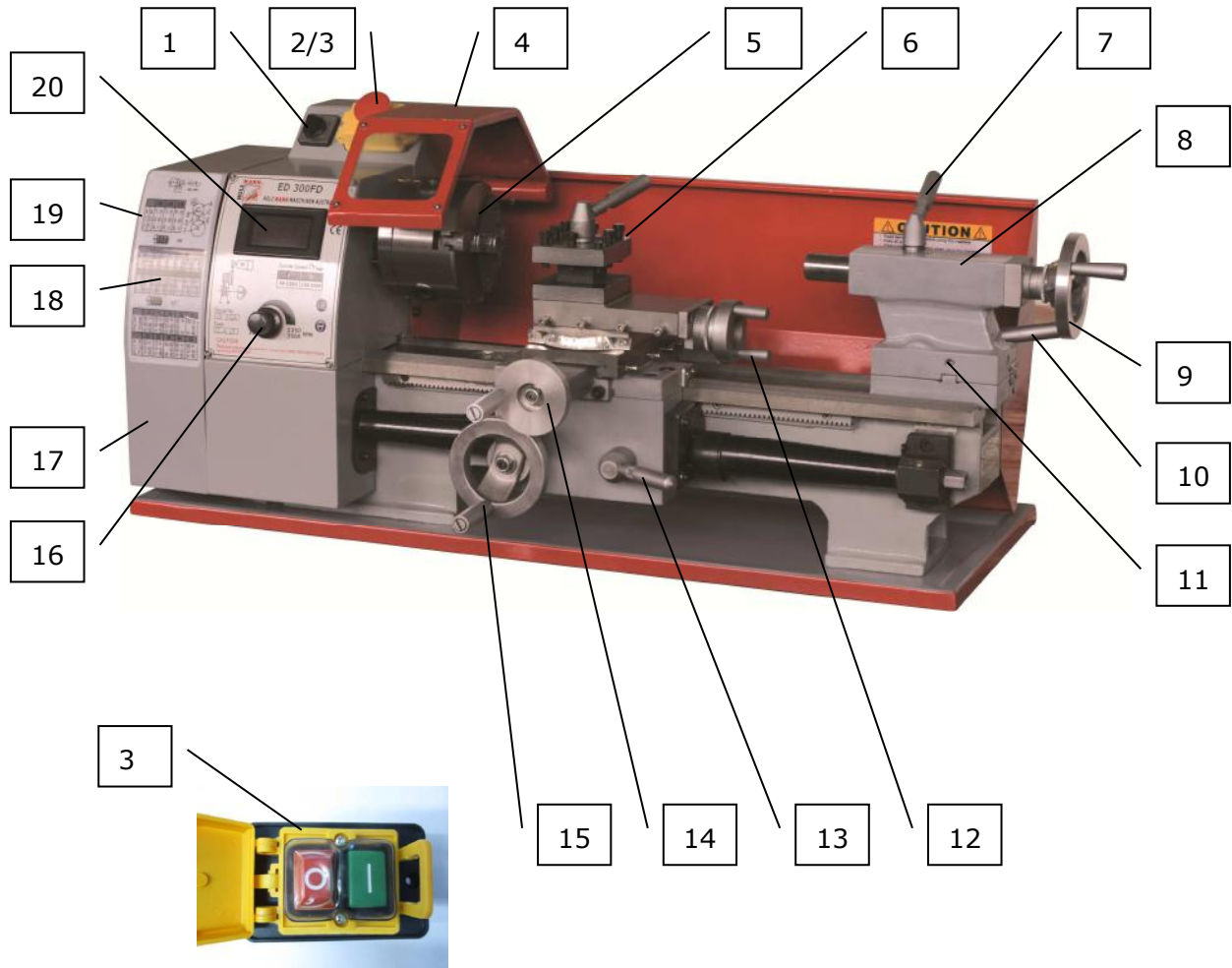
Tel +43 7289 71562 – 0

Fax +43 7289 71562 – 4

info@holzmann-maschinen.at

4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

4.1 Controles y componentes



1	Interruptor de rotación izquierda/derecha	11	Tornillo de ajuste del contrapunto
2	Interruptor de parada de emergencia	12	Volante de ajuste fino /carro superior/
3	Interruptor ON/OFF	13	Palanca de alimentación / rosca
4	Protección del plato del torno	14	Volante del carro transversal
5	Portabrocas	15	Volante de ajuste longitudinal
6	Portaherramientas	16	Ajuste de velocidad continuo
7	Palanca de fijación del contrapunto	17	Cubierta de la caja de cambios
8	Contrapunto	18	Tabla de pasos de rosca
9	Volante de ajuste del contrapunto	19	Tabla de avance
10	Palanca de sujeción del contrapunto	20	Indicador de velocidad

4.2 Datos técnicos

Altura del centro	90 mm
Diámetro máximo sobre bancada	180 mm
Diámetro máximo sobre el carro	110 mm
Distancia entre puntos	300 mm
Ancho de la bancada	100 mm
Diámetro del husillo	21 mm
Cono del eje	MK 3
Velocidades "I"	150 - 1250 min ⁻¹
Velocidades "II"	300 - 2500 min ⁻¹
Recorrido máx. carro superior	55 mm
Recorrido transversal torreta	75 mm
Recorrido del carro	276 mm
Avance	0,083 - 0,125 - 0,159 mm/U
Cono morse del contrapunto	MK 2 / MT 2
Recorrido del contrapunto	60 mm
Herramienta de corte, máx.	8 mm
Rosca métrica	0,3 - 3 mm (14)
Rosca en pulgadas	9 - 44 TPI (12)
Dimensiones de la maquina (LaxAnxAI)	740 x 390 x 370mm
Peso (neto)	60 kg
Voltaje / Frecuencia	230V / 50Hz
Potencia del motor S1 / S6	0,45 kW / 0,6 kW

5 SEGURIDAD

5.1 Instrucciones generales de seguridad

¡Las señales o pegatinas de advertencia si sufren desgaste o se quitan han de ser inmediatamente renovadas!

¡Las leyes y normativas locales aplicables pueden restringir la edad del operador y limitar el uso de esta máquina!

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



NOTA

Los siguientes dispositivos de seguridad se encuentran en la máquina:

- Interruptor de parada de emergencia en el panel de control
- Apagado al abrir la tapa de la correa



- **¡Mantenga el área de trabajo y el suelo limpio y libre de aceite y otros materiales!**
- **¡Asegúrese de que el área de trabajo está bien iluminada!**
- **¡Trabaje en un área bien ventilada!**
- **¡No sobrecargue la máquina!**
- **Mantenga la postura y equilibrio en todo momento.**
- **Mantenga las manos lejos del mandril durante el funcionamiento.**
- **¡Está prohibido trabajar con la máquina en caso de cansancio, falta de concentración o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos!**



- **¡Está prohibido subirse a la máquina!**
- **¡Pueden causar lesiones graves o caídas al volcar la máquina!**



- **La máquina sólo debe ser utilizada por una persona.**
- **La máquina sólo puede ser utilizada por personal capacitado.**
- **¡Personas no autorizadas, especialmente los niños, se deben de mantener alejados de la máquina!**



- **Asegúrese de que no se encuentran otras personas en la zona de peligro (distancia mínima: 2 m).**



- **Cuando trabaje con la máquina no lleve ropa suelta, el pelo largo suelto o joyas tales como collares etc.**
- **¡Los objetos sueltos pueden engancharse a las partes móviles de la máquina y causar serios daños!**



- **Utilice equipos de protección. Utilice gafas de seguridad. ¡Use una máscara contra el polvo si las operaciones de corte producen polvo!**



- Nunca deje la máquina desatendida mientras trabaje. ¡Desconecte la máquina y espere hasta que se pare antes de dejar el puesto de trabajo!
- ¡Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o ajuste, la máquina debe estar desconectada de la fuente de alimentación!
- Asegúrese de que la máquina está apagada antes de conectarla a la fuente de alimentación.
- No utilice nunca la máquina con un interruptor defectuoso.



- El enchufe de una herramienta eléctrica debe corresponder estrictamente a la toma de corriente. No utilice adaptadores junto con herramientas eléctricas conectadas a tierra.
- ¡Siempre que trabaja con una máquina eléctrica, se recomienda precaución! Existe el riesgo de descarga eléctrica, incendio, cortes.
- Proteja la máquina de la humedad (¡causa cortocircuitos!).
- Para uso exterior, sólo con cable de extensión apropiado para su uso al aire libre.
- No utilice nunca herramientas eléctricas y máquinas en las proximidades de líquidos y gases inflamables (¡peligro de explosión!).
- Compruebe el cable de conexión regularmente para detectar posibles daños.
- ¡Nunca use el cable para mover la máquina!
- Proteja el cable del calor, aceite y bordes afilados.
- Evite el contacto con componentes eléctricos.



- Retire de la máquina todas las herramientas, llaves de ajuste antes de encender la máquina.
- Fije siempre la pieza de trabajo con una herramienta adecuada.
- ¡Nunca fije la pieza de trabajo que con las manos!
- Si la pieza de trabajo se mueve por la rotación, puede causar lesiones graves en las manos por los bordes afilados.
- Asegúrese de mantener sus herramientas de trabajo siempre afiladas y en las mejores condiciones de trabajo.
- Guarde la máquina fuera del alcance de los niños.



NOTA

Qué hacer en caso de emergencia

Un botiquín de primeros auxilios de acuerdo con DIN 13164 siempre debe estar fácilmente disponible por un posible accidente. Compruebe las medidas de primeros auxilios necesarios correspondientes a la lesión. Cuando llame para pedir ayuda, proporcione la siguiente información:

- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Sitio del accidente | 2. Tipo de accidente |
| 3. Número de heridos | 4. Tipo de lesión |

5.2 Uso correcto

La máquina debe estar en buenas condiciones de trabajo y con todas las protecciones de seguridad proporcionadas a la compra de la misma. ¡Los defectos que puedan afectar a la seguridad deben ser eliminados inmediatamente!

El uso de la máquina sin los dispositivos de protección, así como la retirada de cualquier parte de esos dispositivos, ¡está prohibido!

La máquina está diseñada exclusivamente para las siguientes actividades:

Torneado longitudinal y de frente de piezas redondas o en forma prismática de metal, madera, plástico o materiales similares no peligrosos.

Por un uso diferente o adicional y como resultado daños materiales o lesiones, HOLZMANN MASCHINEN no se hará responsable y no aceptará ninguna garantía.

ATENCIÓN	
	<ul style="list-style-type: none">▪ ¡Use sólo herramientas de torneado adecuadas para la máquina!▪ ¡Nunca use herramientas de torneado defectuosas!▪ ¡Nunca use la máquina con las protecciones defectuosas o sin estar montadas en la máquina! <p>¡ALTO RIESGO DE LESIONES!</p>

Condiciones de trabajo

La máquina está prevista para trabajar en las siguientes condiciones ambientales:

Humedad	máx. 70%
Temperatura	de +5°C a +40°C

La máquina no está diseñada para uso al aire libre.

La máquina no está diseñada para funcionar en condiciones explosivas.

Uso prohibido


- Nunca use la máquina fuera de los límites especificados en este manual.
- El uso de la máquina sin los dispositivos de seguridad está prohibido.
- El desmantelamiento o la desactivación de los dispositivos de seguridad están prohibidos.
- Está prohibido el uso de la máquina con materiales que no se mencionan explícitamente en este manual.
- No está permitido el uso de herramientas que no son adecuados para su uso con la máquina.
- Cualquier cambio en el diseño de la máquina es inadmisibles.
- El uso de la máquina de forma o para fines que no son 100% equivalentes con las instrucciones de este manual, están prohibidos.
- ¡Nunca deje la máquina sin vigilancia, sobre todo cuando hay niños cerca!

5.3 Disposiciones especiales para tornos de metal

Además de la información de este manual y las reglas de trabajo específicas de seguridad vigentes en su país, debe estar familiarizado (a través de una educación adecuada y la experiencia) con las normas de operación específicas, de seguridad y de procesamiento que tienen que ser obedecidas cuando se trabaja con un torno de metal.

- No use guantes cuando trabaje con la máquina.
Podrían ser atrapados en las piezas giratorias y causar lesiones graves.
- Cumplir con las reglas de diámetro máx. de la pieza, largo máximo, etc.
- Compruebe siempre que el portaherramientas esté montado correctamente.
- Montar solamente piezas de trabajo en el mandril que de Ø son adecuados.
- Procesar piezas cortas sólo sin el contrapunto.
- Si la longitud de la pieza de trabajo es más de 3 veces el diámetro de la pieza, la pieza de trabajo tiene que ser asegurada con el contrapunto también y por otros medios.
- Evite longitudes cortas de fijación.
- Siempre debe estar informado sobre las limitaciones técnicas de sus herramientas.
Sobre todo - nunca use una herramienta a velocidades de torneado que están por encima de la velocidad de giro permitido de la herramienta!
- Realizar el terrajado, el roscado en general y el mecanizado de piezas de trabajo no fijados centralmente, sólo a bajas velocidades de giro.

5.4 Riesgos residuales

	ATENCIÓN
	<p>Es importante tener en cuenta que cada máquina tiene riesgos residuales. Durante la realización de cualquier tipo de trabajo (incluso el más simple) hay que tener extrema precaución. ¡El trabajo seguro depende de usted!</p>

Aun cumpliendo todas las normas de seguridad e instrucciones de uso, hay que considerar los siguientes riesgos residuales:

- Riesgo de lesiones para las manos / dedos por el plato de torno que gira durante la operación.
- Peligro de lesiones por los bordes afilados de la pieza de trabajo, especialmente de las piezas no fijadas con una herramienta/dispositivo apropiado.
- Riesgo de lesiones: el cabello y la ropa suelta, etc. pueden ser capturados por las partes giratorias. Las normas de seguridad deben ser observadas con respecto a la ropa.
- Riesgo de lesiones debido al contacto con componentes eléctricos.
- Riesgo de lesiones por el vuelco de la máquina.
- Peligro por la liberación de partículas químicas del material procesado, los cuales son carcinógenas o perjudiciales de otra manera para la salud
- Riesgo de corte por los bordes no rebarbados de la pieza de trabajo.
- Riesgo de lesiones en los ojos por las virutas, incluso con gafas de protección.

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

¡A pesar de todos los dispositivos de seguridad, su cualificación técnica para manejar una máquina como la ED300FD y mantener el sentido común son los factores de seguridad más importantes!

6 MONTAJE

6.1 Entrega de la máquina

El ED300FD viene, en principio, totalmente montado. También las herramientas están incluidas.



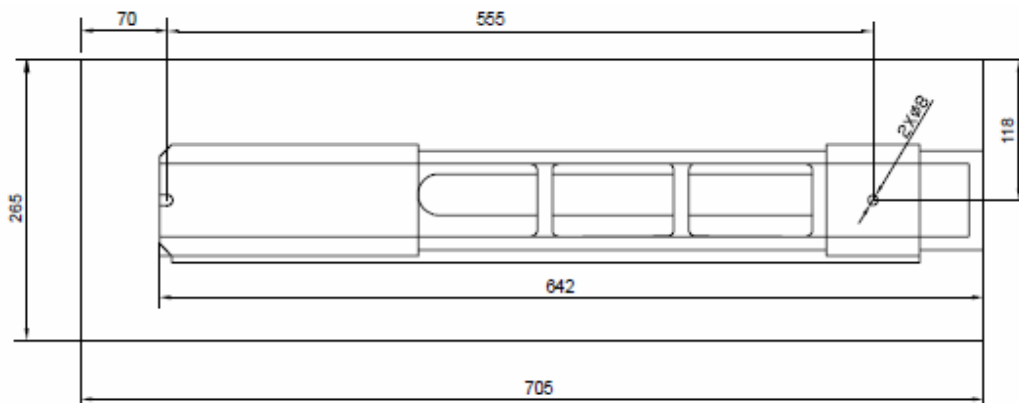
6.2 Actividades preparatorias

6.2.1 El lugar de trabajo

Seleccione un lugar adecuado para la máquina. El lugar de trabajo debe:

- tener una iluminación adecuada.
- tener el suelo absolutamente plana y nivelada.
- con valores mínimos de vibración (por ejemplo, hormigón).
- La máquina debe montarse sobre una superficie sólida, plana, recta y sin vibraciones (por ejemplo un banco de trabajo masivo).
- Proporcionan un espacio suficiente alrededor de la máquina.
- Proporcionar un adecuado acceso a la conexión eléctrica 230V/50Hz y con seguridad adecuada.

Tenga en cuenta las exigencias de seguridad del capítulo 5, las dimensiones de la máquina.



Debe mantener una distancia de al menos 0,5 m alrededor de la máquina completamente segura con el fin de garantizar un ambiente de trabajo seguro.

6.2.2 Transporte / Descarga de la máquina



▲ ATENCIÓN

El levantamiento y transporte de la máquina debe ser realizado por personal cualificado. También asegúrese de que el lugar de instalación puede soportar el peso de la máquina.

6.3 Montaje

6.3.1 Preparación de la superficie

Retire los residuos de protección y de grasa anti-corrosión antes de usar la máquina, con queroseno (parafina) o trementina de todas las guías y engranajes. No utilice diluyente de pintura u otros disolventes fuertes. Lubrique todas las superficies brillantes de la máquina inmediatamente después de la limpieza. Utilice aceite pesado o grasas para el engranaje de cambio.

6.3.2 Instalación

Coloque el torno sobre una base sólida. Asegúrese de que tiene suficiente espacio alrededor de la máquina de forma óptima para la operación y mantenimiento. Ajuste las guías de la bancada con exactitud.

6.4 Conexión eléctrica

6.4.1 Conexión a tierra



! ATENCIÓN

Cuando se trabaja sin una conexión a toma tierra:

¡Posibles lesiones graves por mal funcionamiento debido a descargas eléctricas!

Por lo tanto: la maquina debe de tener una conexión a toma tierra.

¡La conexión eléctrica de la máquina está preparada para trabajar con una toma de tierra!

¡El enchufe debe ser conectado solamente a un tomacorriente instalado y conectado a tierra!

El enchufe no debe ser cambiado. Si el enchufe no encaja bien o está defectuoso, sólo un electricista calificado debe cambiarlo o arreglarlo.

¡El cable de tierra se distingue por su color verde-amarillo!

¡En el caso de reparación o sustitución el cable a tierra no puede ser conectado a una toma de corriente activa!

¡Consulte a un electricista o asegúrese de que las instrucciones de puesta a tierra se entienden y la máquina es conectada a tierra!

¡Un cable dañado debe ser reemplazado de inmediato!

6.5 Antes de la puesta en marcha

- Quitar la protección contra la corrosión que lleva la máquina para el transporte y almacenamiento. Para esto, recomendamos use petróleo.
- Para la limpieza, no use disolventes, diluyente de nitro u otros agentes de limpieza que puedan dañar la pintura del torno. Observe la información y las instrucciones del fabricante del detergente.
- Lubrique todas las piezas de la máquina sin pintar con un aceite lubricante libre de ácidos.
- Compruebe el funcionamiento de las partes móviles y fijas.
- Lubrique el torno de acuerdo al plan de lubricación.
- Revise todos los husillos para un funcionamiento suave.
- Compruebe que los tornillos de fijación del mandril están bien apretadas.
- Fije la pieza de trabajo en el plato de torno o en las mordazas del mandril del torno por completo antes de encender el torno.

6.5.1 Puesta en marcha inicial

La puesta en marcha inicial se debe realizar con la velocidad del cabezal más baja. Deje la máquina a esta velocidad sobre plazo de **1** hora. Compruebe las irregularidades, tales como ruidos inusuales, desequilibrios, etc. Si todo está bien, se aumenta gradualmente la velocidad.



7 FUNCIONAMIENTO

7.1 Instrucciones de uso

a) Comprobar el atornillado

Compruebe todas las conexiones atornilladas y apriételes si es necesario.

7.2 Funcionamiento

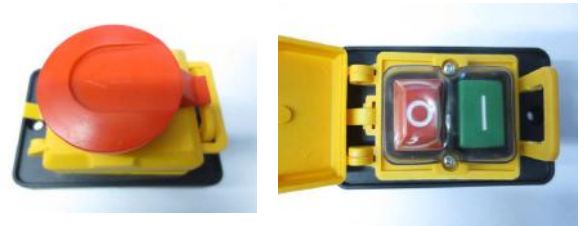
	ATENCIÓN	
	<p>¡Cada vez que arranque la máquina, ajuste el control de velocidad al nivel más bajo!</p> <p>NOTA: ¡De lo contrario, conduce a daños en el motor y la pérdida de la garantía!</p>	

7.2.1 Arranque / parada del motor

Para pulsar el interruptor ON/OFF, el interruptor combinado de parada de emergencia debe estar en estado abierto.

Para abrir, tirar del interruptor de parada de emergencia hacia la izquierda.

- Para encender la máquina, pulse el botón verde "I".
- Para apagar la máquina, pulse el botón rojo "O".



NOTA: Cuando está cerrado, el interruptor principal puede funcionar como un interruptor de **parada de emergencia**.

7.2.2 Ajuste de la velocidad del husillo

La velocidad (alta / baja) es seleccionado por el regulador de velocidad (**16**).

La velocidad establecida se visualiza en el indicador de velocidad (**20**).

7.2.3 Ajuste de la dirección de giro del cabezal

Gire el selector de dirección de giro (**1**) en la posición "F" para la operación de cabezal hacia la izquierda y en la posición "R" para el funcionamiento del cabezal hacia la derecha.

En la posición **0** se conecta a ralentí.





ATENCIÓN

¡Cuando haga cambio de dirección de giro, es necesario esperar que la máquina se pare, de lo contrario la máquina podría dañarse!

7.2.4 Ajuste de herramienta

La herramienta se debe de sujetar con firmeza.

Al girar, la herramienta tiene una tendencia a doblarse bajo la fuerza de corte generado durante la formación de viruta.

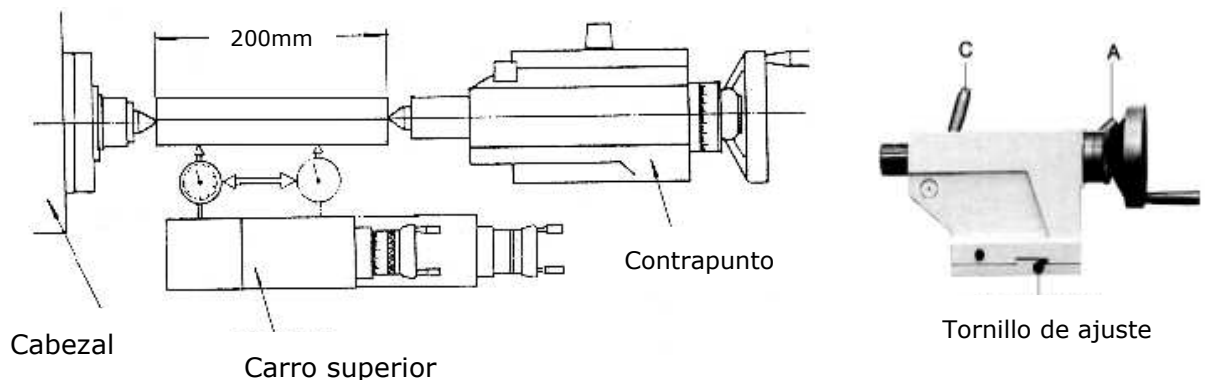
Para obtener los mejores resultados, la herramienta debe mantenerse a un mínimo de **3/8"** (~ **9mm**) o menos.

El ángulo de corte es correcto cuando el borde de corte está en línea con el eje central de la pieza de trabajo. La altura correcta de la herramienta se puede lograr comparando la punta de la herramienta con el punto del centro montado en el contrapunto.

Si es necesario, utilice espaciadores de acero debajo de la herramienta para conseguir la altura deseada (en Holzmann disponible bajo número de artículo PU7TLG150 y PU7TLG95).

7.2.5 Nivelación de contrapunto al cabezal

Fije una pieza sólida de tubo de **200mm** profesionalmente entre el cabezal y el contrapunto. Montar ahora en el portaherramientas, un calibrador digital.

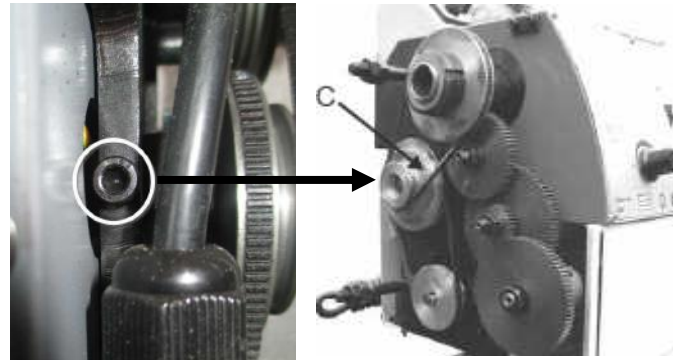


Pase el carro superior con alimentación manual (volante), a lo largo de la pieza de trabajo. Si hay diferencias de medida entre el contrapunto y el cabezal, lo puede ajustar con el tornillo de ajuste del contrapunto (**11**) hasta que no hayan diferencias.

7.2.6 Cambio de velocidad

El ED300FD puede funcionar en dos rangos de velocidades. Para cambiar el rango de velocidades de operación, debe cambiar de posición la correa de transmisión.

- Afloje y retire los dos tornillos de la tapa (17) y retire la cubierta del engranaje.
- Afloje el tornillo marcado en la imagen con una llave Allen, y quite la correa C.
- Coloque la correa V C en las respectivas poleas.

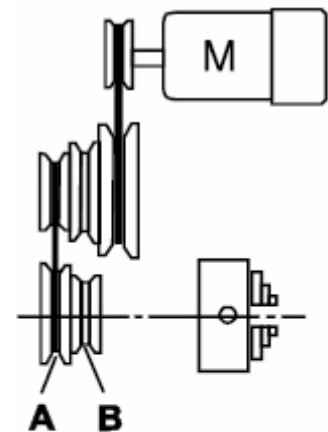


Hay 2 posiciones (véase el gráfico de la derecha).

Pos. A (polea exterior) para el rango de velocidad más baja.

Pos. B (polea interior) para la gama de alta velocidad.

A	B
50-1250	100-2500



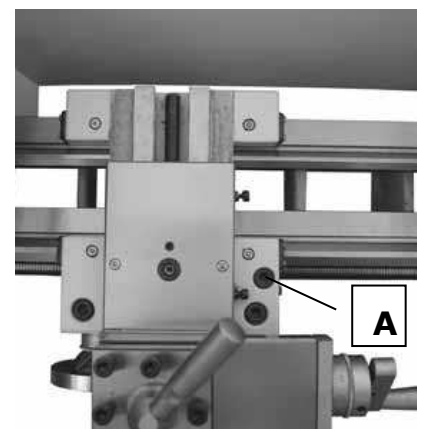
Después de cambiar la correa, ajuste la tensión y montar la cubierta de nuevo.

7.2.7 Ajuste – bloqueo- del carro

Para la operación manual del carro del torno se puede fijar de la siguiente manera:

- Gire con una llave Allen (6mm) el tornillo hexagonal **A** hacia la derecha y apriete para que se bloquee.
- Gire a la izquierda para aflojar y desbloquear.

PRECAUCIÓN: ¡El tornillo de bloqueo del carro debe estar desbloqueado antes de iniciar la alimentación automática!



7.2.8 Torneado manual

El carro principal se mueve por el volante (15), la torreta con la ayuda del volante (14) y el carro superior con el volante (12).

7.2.9 Torneado longitudinal con avance automático

Según las tablas, seleccione y ajuste la velocidad de avance o la velocidad del husillo. Los engranajes de cambio opcionalmente se pueden cambiar. La combinación de los engranajes se muestra en la tabla de roscado en la máquina.

ATENCIÓN: ¡El tornillo de bloqueo del carro debe estar desbloqueado antes de iniciar la alimentación automática! - ver 7.2.7 -

¡PRECAUCIÓN!

Al tornear en el torno a alta velocidad y la palanca de cambios se activa, el carro se mueve a alta velocidad.

- Empuje la palanca de cambio de alimentación / de rosca (**13**) **hacia abajo** para encender el avance automático longitudinal.
- Si la palanca se tira hacia arriba, la alimentación longitudinal automática se detiene.

7.2.10 Cambio de engranajes

1. Desconecte la máquina de la fuente de energía.
2. Afloje los dos tornillos de fijación y retire la cubierta protectora.
3. Afloje el tornillo de bloqueo (**B**) del soporte de engranajes.
4. Gire **C** a la derecha.
5. Aflojar la tuerca (**D**) del husillo o las tuercas (**E**) y retirar los engranajes de cambio.
6. Instale los nuevos engranajes de cambio.
7. Gire el cuadrante hacia la izquierda hasta que los engranajes se enganchan de nuevo.
8. Fije el soporte de engranajes con el tornillo de bloqueo de nuevo.
9. Instale la cubierta protectora y vuelva a conectar la máquina a la red eléctrica.



7.3 Torneado de roscas

Durante la operación, gira el tornillo de avance.

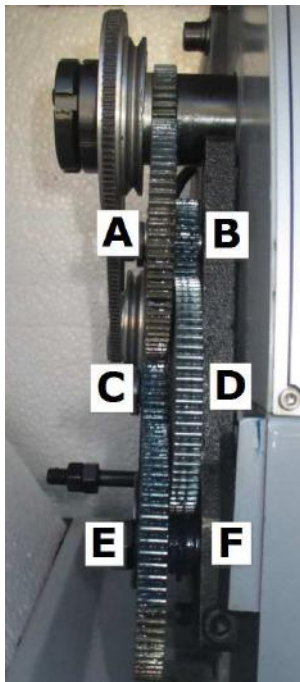
Empuje la palanca de cambio de alimentación / de rosca (**13**) hacia abajo para encender el avance automático longitudinal.

7.3.1 Ajuste de avance y paso de rosca

Para seleccionar el avance longitudinal, así como para el ajuste de roscas métricas e inglesas, utilice los cuadros correspondientes que se encuentran en la máquina a la izquierda.

INFO:

Los engranajes de cambio se representan como las letras y números de la tabla.



INFO:

Los engranajes de cambio se representan como las letras y números de la tabla.

mm/°

		0.083	0.125	0.159		
A	B	72 24	72 30	66 35		
C	D	20 80	24 80	24 80		
E	F	80 H	80 H	80 H		

40 A
B
C
D
E
F

mm

		0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.75	0.80		
A	B	52 H	60 24	60 30	50 30	50 35	66 H	60 24		
C	D	80 24	66 52	60 60	60 40	30 80				
E	F	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80	H 40		
		1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00		
A	B	50 H	60 H	52 H	72 H	60 H	66 H	66 H		
C	D	52 40	50 40	60 20	35 66	24 60	24 60			
E	F	80 H	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80			

n/1"

		10	11	14	19	20		
A	B	60 H	66 H	52 H	66 H	52 33		
C	D	40 66	40 60	33 60	50 80			
E	F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40		
		22	28	38	40	44		
A	B	50 H	72 H	60 40	60 H	60 H		
C	D	52 60	33 30	52 52	33 52	30 52		
E	F	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80		

VM180V

in/°

		0.0053"	0.0070"		
A	B	72 24	72 24		
C	D	20 80	40 80		
E	F	80 H	80 H		

40 A
B
C
D
E
F

mm

		0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	1.00		
A	B	50 H	55 H	55 H	55 H	70 H	71 H		
C	D	80 30	70 33	53 30	60 40	40 30	40 33		
E	F	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80	H 70		
		1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00		
A	B	50 H	53 H	72 H	80 H	57 H	60 H		
C	D	71 63	71 63	20 33	20 33	40 71	40 71		
E	F	H 60	H 50	H 80	H 70	H 60	H 50		

n/1"

		9	10	11	12	14	18		
A	B	50 H	50 H	50 H	55 H	55 H	57 H		
C	D	80 80	80 72	80 72	70 40	60 63			
E	F	30 H	H 30	H 33	40 H	H 70	60 H		
		19	20	22	24	40	44		
A	B	53 H	53 H	50 H	53 H	60 H	60 H		
C	D	80 63	80 60	71 53	55 55	33 55	30 55		
E	F	H 50	H 50	H 55	80 H	H 80	H 80		

VM180V

Paso de rosca 1,5mm			
A	B	52	H
C	D	40	60
E	F	H	80

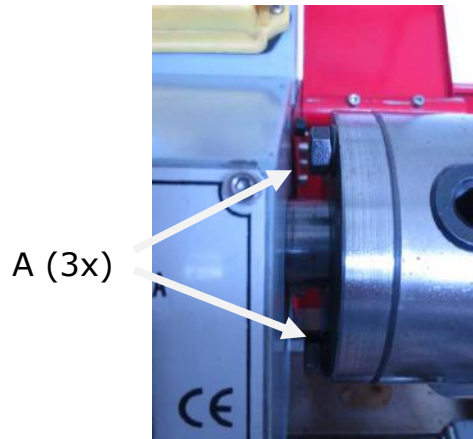
- El engranaje de 40 dientes poner arriba en engranaje A.
- El engranaje A se acopla con el engranaje C.
- El engranaje D se acopla al engranaje F.

"H" representa un espacio en blanco (mango). En lugar de un manguito se puede también usar un engranaje más pequeño que está acoplado con cualquier otro engranaje.

7.3.2 Portabrocas / Montaje del plato frontal

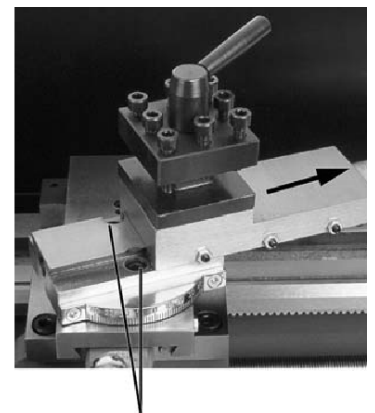
Si desea montar o desmontar el portabrocas o el plato frontal, primero asegúrese de que las levas de sujeción están fijas.

- Afloje los tres tornillos (**A**) y quite el portabrocas.
- Ahora monte el portabrocas o el plato frontal en el cabezal del husillo y apretar los tornillos.
- No cambie portabrocas o platos frontales entre diferentes tornos sin comprobar que la leva de ajuste es correcto.



7.3.3 Carro superior

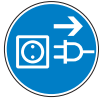
Para el ajuste de ángulo del carro superior, afloje los tornillos, gire el carro a la posición deseada y fije el carro de nuevo con los tornillos.



Stellschrauben (1)

8 MANTENIMIENTO

⚠ ATENCIÓN



Nunca intente realizar trabajos de mantenimiento, comprobaciones, reparaciones, etc. con la máquina encendida.

Desconecte la máquina de la fuente de alimentación antes de cualquier actividad similar.

La máquina es de bajo mantenimiento y contiene sólo unas pocas partes, que deben someterse a mantenimiento. No es necesario desmontar la máquina. ¡Las actividades de reparación sólo pueden ser realizadas por personal cualificado!

Accesorios: ¡Utilice sólo los accesorios recomendados por HOLZMANN!

Si usted tiene alguna pregunta por favor póngase en contacto con su distribuidor local HOLZMANN o nuestro servicio de atención al cliente.

8.1 Mantenimiento

Todas las piezas deben lubricarse dos veces por semana.

8.1.1 Lubricación

Con la lubricación:

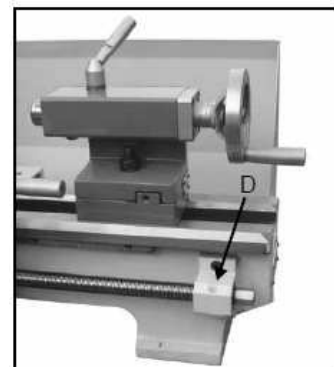
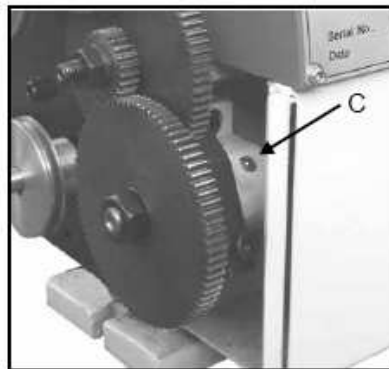
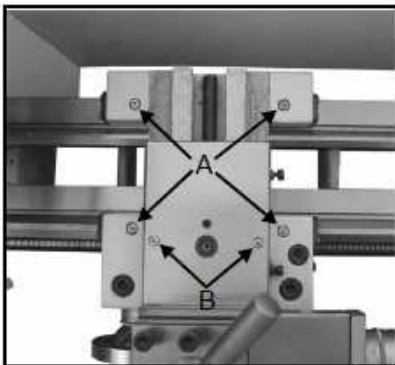
- reduce la resistencia, el desgaste y la fricción
- mejora la fiabilidad y durabilidad
- protege las superficies metálicas de la corrosión.

Se recomienda:

- para engrasar grasa Clase 2NLGI.

Cada 8 horas de funcionamiento lubricar el torno. Los puntos de lubricación de la guía de la bancada, la cola de milano del carro transversal, la cola de milano del carro longitudinal y el contrapunto deben lubricarse con una aceitera y un lubricante comercial debajo del carro o el mango.

Puntos de lubricación:



A: Carro B: Carro transversal C: Engranaje

D: Tornillo de avance

Esto debe ser controlado y se debe repetir regularmente.

Lubrique la caja de cambios una vez al mes con aceite de máquina adecuada o grasa.

8.2 Limpieza

Después de cada turno de trabajo, la máquina y todas sus piezas se limpian a fondo del polvo y las virutas.



NOTA

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

Por lo tanto:

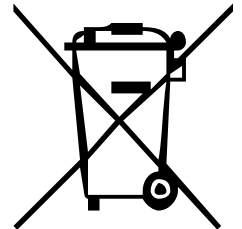
¡Durante la limpieza, utilice solamente agua, o si es necesario, un detergente suave!

Impregne las superficies sin pintar con algún aceite de anticorrosión (por ejemplo WD40).

8.3 Reciclaje

No se deshaga de su ED300FD en la basura. Comuníquese con las autoridades locales para obtener información sobre las opciones de eliminación disponibles.

Cuando usted compra en su distribuidor una nueva máquina o dispositivo equivalente, el distribuidor está obligado a reciclar su antigua máquina de modo profesional.



9 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

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



Problema	Posible causa	Solución
La máquina no arranca	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La máquina no está conectado ▪ Fusible o contactor roto ▪ Cable dañado 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Compruebe todas las conexiones eléctricas ▪ Cambiar el fusible, activar la protección ▪ Renovar cable
Máquina no llega a la velocidad	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cable de extensión demasiado largo ▪ Motor no es adecuado para la tensión existente ▪ Red de energía débil 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cambie el cable de extensión a una adecuada ▪ Ver cubierta de la caja de cambios para el cableado correcto ▪ Póngase en contacto con un electricista
La máquina vibra fuertemente	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Está en un terreno irregular ▪ Montaje del motor está suelto 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ajuste de nuevo ▪ Apriete los tornillos de montaje
Herramienta de torneado tiene una vida corta	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Velocidad de corte demasiado alta. ▪ Alimentación transversal demasiado alta. ▪ Refrigeración insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Reducir la velocidad de corte. ▪ Reducir la alimentación transversal (para acabado no debe exceder de 0,5 mm) ▪ Más refrigeración
La punta de la herramienta de corte se rompe	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ángulo de cuña muy pequeño (acumulación de calor). ▪ Grieta debido al refrigerado incorrecto. ▪ Exceso de holgura en el rodamiento del eje (vibraciones) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Aumentar el ángulo de la cuña. ▪ Refrigerar de manera uniforme. ▪ Ajuste la holgura en el rodamiento del eje.
Corte de rosca incorrecto	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Herramienta está fijada incorrectamente o se ha iniciado el rectificadado en sentido equivocado. ▪ Paso incorrecto. ▪ Diámetro incorrecto 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ajuste la herramienta al centro. ▪ Rectificado en ángulo correcto. ▪ Ajuste el paso correctamente. ▪ Tornear la pieza con el diámetro correcto.

10 PRÉFACE

Cher client,

Ce manuel contient des informations et des instructions importantes pour une utilisation et l'installation correcte de tour à métaux ED300FD.

Après la désignation commerciale normale de l'équipement dans ce manuel est remplacé par le terme «machine» (voir la page couverture).



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.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

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

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

Copyright

© 2015

Ce document est protégé par le droit international des droits d'auteur. Toute reproduction, traduction ou utilisation des illustrations de ce manuel sans autorisation seront poursuivis par la loi - Cour de A-4020 Linz ou la juridiction compétente pour 4170 Haslach en Autriche.

Contact service après-vente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

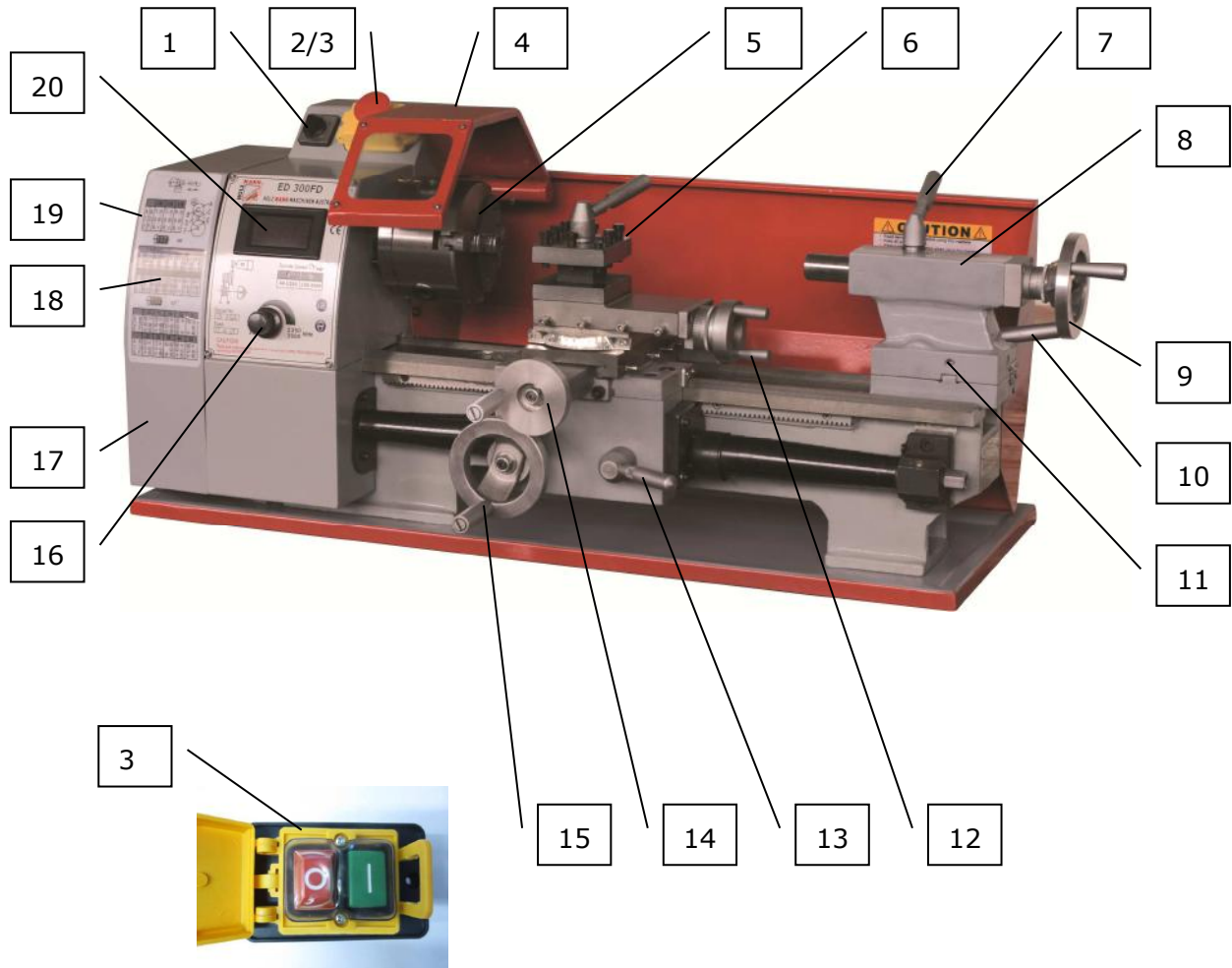
Tel +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

11 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

11.1 Contrôles et composants



1	Interrupteur rotation gauche / droite	11	Vis de réglage du contrepoint
2	Bouton d'arrêt d'urgence	12	Volant de réglage fin / chariot supérieur/
3	Interrupteur ON/OFF	13	Levier d'avance / filetage
4	Protection du mandrin de tour	14	Volant de chariot transversal
5	Mandrin	15	Volante de mouvement longitudinal
6	Porte-outil	16	Réglage de la vitesse en continu
7	Levier de fixation de la contrepointe	17	Couvercle boîte de vitesses
8	Contrepointe	18	Table des filetages
9	Volant de réglage de contrepointe	19	Table d'alimentation
10	Levier de serrage de la contrepointe	20	Indicateur de vitesse

11.2 Données techniques

Hauteur de pointes	90 mm
Max. diamètre de tournage	180 mm
Max. diamètre sur le chariot	110 mm
Distance entre pointe	300 mm
Largeur du banc	100 mm
Ø de l'arbre	21 mm
Cône de l'arbre	MK 3
Vitesses "I"	150 - 1250 min ⁻¹
Vitesses "II"	300 - 2500 min ⁻¹
Déplacement maxi chariot supérieur	55 mm
Déplacement maxi chariot transversal	75 mm
Déplacement maxi chariot	276 mm
Avance	0,083 - 0,125 - 0,159 mm/U
Cône de la contrepointe	MK 2 / MT 2
Déplacement de l'arbre de la contrepointe	60 mm
Outil de coupe, max.	8 mm
Plage de filetages métriques	0,3 - 3 mm (14)
Plage de filetages TPI	9 - 44 TPI (12)
Dimensions de la machine (LoxLaxH)	740 x 390 x 370mm
Poids (net)	60 kg
Voltage / Fréquence	230V / 50Hz
Puissance du moteur S1 / S6	0,45 kW / 0,6 kW

12 SÉCURITÉ

12.1 Instructions générales de sécurité

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

Les lois locales et règlements en vigueur peuvent restreindre l'âge de l'opérateur et de limiter l'utilisation de cette machine!

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



NOTE

Les dispositifs de sécurité qui se trouvent dans la machine sont les suivantes:

- Interrupteur d'arrêt d'urgence sur le panneau de contrôle
- Arrêt pour ouvrir le capot de la courroie.



- **Gardez la zone de travail et le sol autour de la machine propre et exempt d'huile, de graisse, liquide de refroidissement et de matériaux!**
- **Assurez-vous que votre espace de travail est bien éclairée!**
- **Travailler dans des zones bien ventilées!**
- **Ne surchargez pas la machine!**
- **Veillez à maintenir une position sûre en tout temps.**
- **Gardez vos mains loin du mandrin en fonctionnement!**
- **Il est interdit d'utiliser la machine si vous êtes fatigué, ne pas concentré ou sous l'influence d'un médicament, alcool ou d'autre type de drogues!**



- **Il est interdit de grimper sur la machine!**
- **Peut causer des blessures graves ou des chutes de vider la machine!**



- **La machine ne doit être utilisée que par une seule personne.**
- **La machine ne doit être utilisé que par du personnel qualifié.**
- **Les personnes non autorisées, en particulier les enfants doit être tenu à l'écart de la machine.**



- **Assurez-vous qu'il n'y a pas d'autres personnes dans la zone de danger (distance minimale: 2 m.**



- **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.
- Avant d'effectuer tout entretien ou de réglage, l'appareil doit être débranché de l'alimentation.
- Assurez-vous que la machine est éteinte, avant de brancher l'alimentation.
- Ne jamais utiliser la machine avec un interrupteur défectueux.



- La fiche d'un outil électrique doit correspondre strictement à la prise. Ne pas utiliser d'adaptateurs avec les outils électriques mis à la terre.
- Toujours travailler avec une machine électrique, la prudence est recommandée! Il existe un risque de choc électrique, un incendie, des coupures, etc.
- Protégez l'appareil de l'humidité (causent court-circuit!)
- Pour usage extérieur, seulement avec câble de rallonge adapté à un usage extérieur.
- Ne jamais utiliser des outils électriques et des machines à proximité de liquides et de gaz inflammables (danger d'explosion!).
- Vérifiez régulièrement le câble pour les dommages.
- Ne jamais utiliser le câble pour déplacer la machine.
- Protégez le câble de la chaleur, de l'huile et des bords tranchants.
- Éviter le contact avec les composants électriques.



- Retirez de la machine, tous les outils, clés de réglage avant d'allumer la machine.
- Toujours fixer la pièce avec un outil approprié.
- Ne jamais fixer la pièce avec les mains!
- Si la pièce est déplacée par la rotation, il peut causer des blessures graves à la main par des bords tranchants.
- Assurez-vous de toujours garder vos outils de travail affûtés et dans les meilleures conditions.
- Gardez la machine éloignée des enfants.

NOTE



Que faire en cas d'urgence

Une trousse de premiers soins selon la norme DIN 13164 doit être facilement accessible pour un éventuel accident. Vérifiez les mesures de premiers soins nécessaires correspondant à la lésion. Lorsque vous appelez à l'aide, fournir les informations suivantes:

- | | |
|-----------------------|---------------------|
| 1. Lieu de l'accident | 2. Type d'accident |
| 3. Nombre de blessés | 4. Type de blessure |

12.2 Utilisation correcte

La machine doit être en bon état de fonctionnement et toutes les protections de sécurité prévues à l'achat. Défauts qui peuvent affecter la sécurité doivent être éliminés immédiatement!

Utilisation de la machine sans les dispositifs de sécurité ainsi que l'élimination d'une partie quelconque de ces dispositifs est interdite!

La machine est conçue pour les activités suivantes:

Tournage longitudinal et en face, des pièces rondes ou formes prismatiques de métal, bois, plastique matériaux similaires non dangereux.

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



AVERTISSEMENT

- **Utilisez uniquement des outils de tournage appropriés pour la machine!**
- **Ne jamais utiliser les outils de tournage défectueux!**
- **Ne jamais utiliser la machine avec des protections défectueuses, ou sans être monté sur la machine!**

HAUT RISQUE DE BLESSURES!

Conditions environnementales

La machine est conçue pour fonctionner dans les conditions suivantes:

Humidité	max. 70%
Température	+5°C jusqu'à +40°C

La machine n'est pas destinée à une utilisation en extérieur.

La machine ne doit pas travailler dans un milieu de risque d'explosion.

Utilisation interdite

- N'utiliser jamais la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation de la machine sans dispositif de protection est inacceptable.
- Le démantèlement ou l'inactivation des dispositifs de protection est interdite.
- Interdit l'utilisation de la machine avec des matériaux qui ne sont pas explicitement mentionnés dans ce manuel.
- Utiliser des outils qui ne sont pas adaptés pour une utilisation avec la machine est interdit.
- Tout changement dans la conception de la machine est interdit.
- L'utilisation de la machine sur une façon ou à des fins qui ne sont pas conformes aux instructions de ce manuel à 100%, est interdite.
- Ne jamais laisser la machine sans surveillance, surtout lorsque des enfants sont à proximité!

12.3 Dispositions spéciales pour les tours à métaux

En plus de l'information dans ce manuel et les règles spécifiques de la réglementation de la sécurité du travail dans votre pays, vous devez être familiarisé (à travers l'éducation et l'expérience adéquate) avec les règles spécifiques de fonctionnement, de sécurité et de traitement qui doit être obéi lorsque vous travaillez avec un tour à métaux.

- Ne pas utiliser des gants pour travailler avec la machine, ils pourraient être attrapés par les éléments tournants et causer de graves blessures.
- Suivre les normes de diamètre maxi. de la pièce, longueur maxi, etc.
- Toujours vérifier que le porte-outil est correctement monté.
- Seulement monter les pièces sur le mandrin, qui sont de diamètre approprié.
- Usiner les pièces courtes sans le contrepoint.
- Si la pièce est trois fois le diamètre de la pièce, celle-ci devra être assurée par le contre point et par d'autres moyens.
- Éviter les diamètres trop courts de fixation.
- Soyez toujours informé des limitations techniques de vos outils.
Ne jamais utiliser un outil de tournage à des vitesses qui sont supérieures à la vitesse autorisée de l'outil!
- Effectuer le taraudage et l'usinage des pièces non fixées centralement, seulement à basse vitesse de rotation.

12.4 Risques résiduels



AVERTISSEMENT

Il est important de noter que chaque machine présente des risques résiduels. Pour tout travail (même le plus simple) doit prendre une extrême prudence. Un travail sans danger dépend de vous!

Egalement dans le respect des normes de sécurité devrait prendre en compte les risques résiduels qui suivent:

- Risque de blessures aux mains / doigts, pour le plateau du tour, qui tourne pendant le fonctionnement.
- Risque de blessures des bords tranchants de la pièce, surtout si la pièce n'est pas correctement fixé avec un outil / dispositif approprié.
- Risque de blessures: les cheveux et les vêtements amples, etc. peut être pris par les pièces mobiles. Les règles de sécurité doivent être respectées en ce qui concerne les vêtements.
- Risque de blessures dues au contact avec des composants électriques.
- Risque de blessure par basculement de la machine.
- Danger pour la libération de particules chimiques de la matière traitée, qui sont cancérigènes ou nuisibles à la santé.
- Risque de coupé par les bords de la pièce.
- Risque de blessure aux yeux de particules projetées, même avec des lunettes de sécurité.

Ces risques peuvent être minimisés si toutes les normes de sécurité sont appliquées, la machine dispose des services et le bon entretien et l'équipement destiné à être et est utilisé par personnel qualifié. Malgré tous les dispositifs de sécurité, est et sera votre bon sens et qualifications / formation pour faire fonctionner une machine comme la ED300FD, le facteur de sécurité plus important!

13 MONTAGE

13.1 Livraison de la machine

L'ED300FD est en principe complètement assemblée.
Les outils sont également inclus.



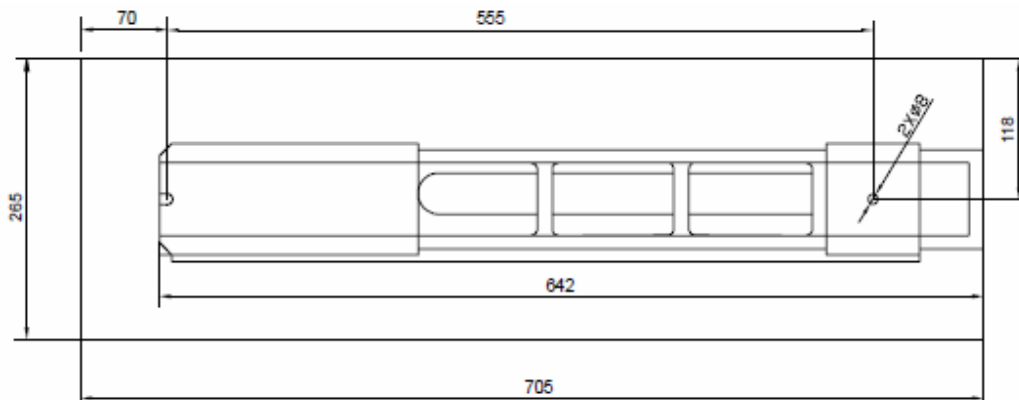
13.2 Préparation

13.2.1 Le lieu de travail

Sélectionnez un endroit approprié pour la machine.
Le lieu de travail devrait:

- avoir un éclairage adéquat.
- être dans un terrain absolument plat et à niveau.
- avec des valeurs de vibrations minimales (par exemple en béton).
- La machine doit être montée sur une surface solide, plane, droite et sans vibrations (par exemple un banc de travail massif).
- Assurer un espace suffisant autour de la machine.
- Assurer un accès adéquat à la connexion électrique de 230V/50Hz et avec une sécurité adéquate.

Respecter les exigences de sécurité du chapitre 12, et les dimensions de la machine.



Doit maintenir une distance d'au moins 0,5 m autour de la machine entièrement sécurisé afin de garantir un environnement de travail sûr.

13.2.2 Transport / déchargement de la machine



▲ ATTENTION

Le levage et le transport de la machine doit être effectuée par du personnel qualifié!

Assurez-vous également que le site d'installation peut supporter le poids de la machine

13.3 Montage

13.3.1 Préparation des surfaces

Retirez la protection de débris et de graisse anticorrosion avant d'utiliser la machine, avec du kérosène (paraffine) ou de térébenthine tous les guides et les engrenages. Ne pas utiliser un diluant à peinture ou d'autres solvants forts. Lubrifier toutes les surfaces de la machine brillantes immédiatement après le nettoyage. Utilisez de l'huile dense ou de la graisse à l'engrenage.

13.3.2 Installation

Placez la tour sur une base solide. Assurez-vous que vous avez suffisamment d'espace autour de la machine de manière optimale pour le fonctionnement et l'entretien. Réglez les guides du banc exactement.

13.4 Raccordement électrique

13.4.1 Mise à la terre



! ATTENTION

**Lorsque vous travaillez avec une machine sans mise à la terre:
Risques de blessures graves par électrocution par un dysfonctionnement!**

Par conséquent:

La machine doit être mise à la terre!

Le raccordement électrique de la machine est conçue pour fonctionner avec prise au mise à terre!

La fiche ne doit pas être changée. Si la fiche ne rentre pas correctement ou est défectueux, seul un électricien qualifié doit modifier ou réparer.

Le câble de mise à terre est le vert-jaune!

Dans le cas de réparation ou de remplacement, le câble de mise à terre ne peut pas être connecté à une prise électrique!

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!

13.5 Avant la mise en service

- Retirer la protection contre la corrosion, qui se trouve dans la machine pour le transport et le stockage. Pour cela, nous recommandons l'utilisation de pétrole.
- Pour le nettoyage, ne pas utiliser de solvants, diluants nitro ou d'autres agents de nettoyage qui pourraient endommager la peinture du tour. Respectez les informations et les instructions du fabricant de détergent.
- Lubrifier toutes les pièces de la machine non peinte à l'huile de lubrification sans acide.
- Vérifiez le bon fonctionnement des pièces mobiles et fixes.
- Lubrifier la tour selon le plan de lubrification.
- Vérifiez tous les arbres pour un fonctionnement en douceur.
- Assurez-vous que les vis de fixation du mandrin sont serrées.
- Fixer la pièce dans le mandrin de tour ou les mors du tour, complètement, avant d'allumer la tour.

13.5.1 Démarrage initial

Le démarrage initial doit être effectué avec la vitesse de la tête la plus basse. Laisser la machine de fonctionner à cette vitesse pendant **1** heure. Vérifiez pour des irrégularités, comme des bruits inhabituels, des déséquilibres, etc. Si tout va bien, la vitesse est progressivement augmentée.



14 FONCTIONNEMENT

14.1 Instructions d'utilisation

a) Vérifiez le vissage

Vérifiez toutes les assemblages vissés et serrez-les si nécessaire.

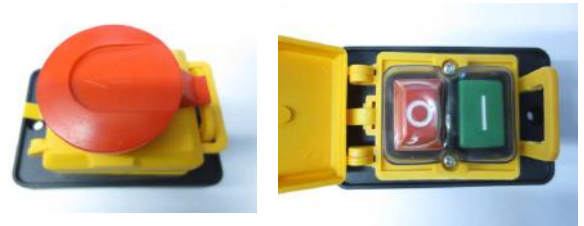
14.2 Fonctionnement

	ATTENTION	
	<p>Chaque fois que vous démarrez la machine, réglez la commande de vitesse au plus bas niveau!</p> <p>NOTE: Sinon, il conduit à l'endommagement du moteur et la perte de la garantie!</p>	

14.2.1 Démarrage / arrêt du moteur

Pour appuyer sur l'interrupteur ON/OFF, l'interrupteur combiné d'arrêt d'urgence doit être dans l'état ouvert.

Pour ouvrir, tirer de l'interrupteur d'arrêt d'urgence vers la gauche.



- Pour allumer la machine, appuyez sur le bouton vert "I".
- Pour éteindre la machine, appuyez sur le bouton rouge "O".

NOTE: Lorsqu'il est fermé, l'interrupteur principal peut fonctionner comme un **interrupteur d'arrêt d'urgence**.

14.2.2 Réglage de la vitesse de l'arbre

La vitesse (basse / haute) est sélectionné par le régulateur de vitesse (**16**).

La vitesse réglée est affichée sur l'indicateur de vitesse (**20**).

14.2.3 Réglage du sens de rotation

Tourner le commutateur de sens de rotation (**1**) dans la position „F” pour le fonctionnement de la tête vers la gauche et la position „R” pour le fonctionnement de la tête vers la droite.

En position **0** est connecté au ralenti.





ATTENTION

Lorsque vous changez le sens de rotation, il est nécessaire d'attendre que la machine s'arrête, sinon la machine pourrait être endommagée!

14.2.4 Réglage de l'outil

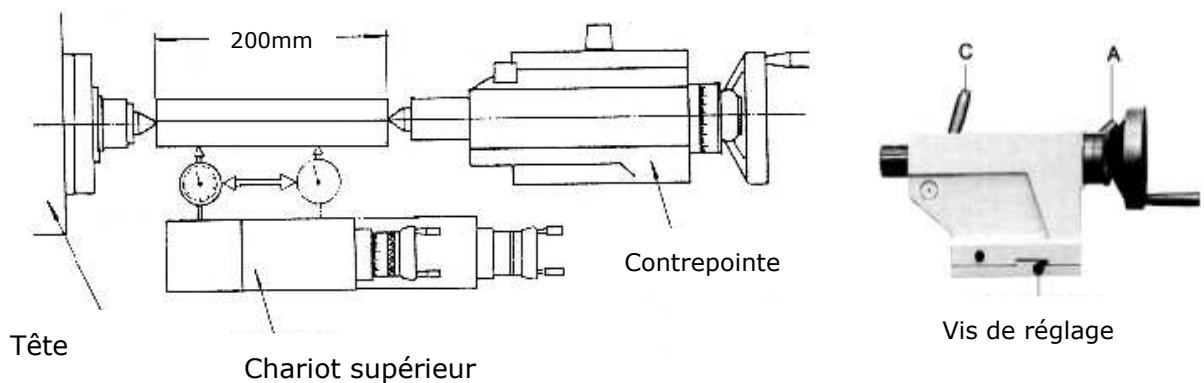
L'outil doit se fixer fermement. En tournant, l'outil a tendance à plier sous la force de coupe générée pendant la formation des copeaux.

Pour de meilleurs résultats, l'outil doit être maintenu à un minimum de **3/8"** (~**9mm**) ou moins. L'angle de coupe est correct lorsque la pointe est en ligne avec l'axe central de la pièce à usiner. La hauteur correcte de l'outil peut être obtenue en comparant l'extrémité de la pointe centrale de l'outil monté sur la contre-poupée. Si nécessaire, utiliser des entretoises en acier sous l'outil pour atteindre la hauteur désirée (disponible chez HOLZMANN, sous la référence PU7TLG95 et PU7TLG150).

14.2.5 Mise à niveau de contrepoint à la tête

Fixer une pièce solide de tuyau de **200mm** professionnellement entre la poupée fixe et contrepointe.

Monter maintenant sur l'outil, une jauge numérique.

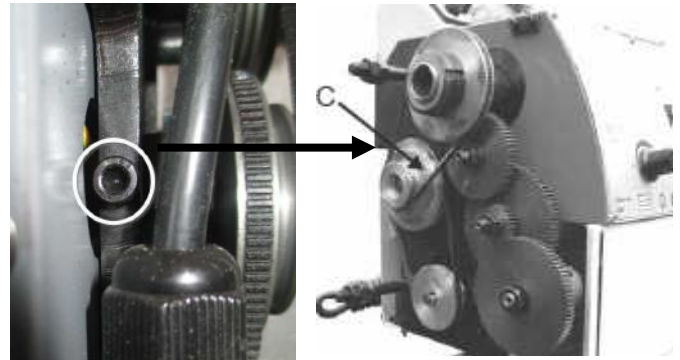


Passez le chariot supérieur à alimentation manuelle (volant) le long de la pièce. S'il y a des différences de mesure, entre le contrepoint et la tête, vous pouvez ajuster la vis de réglage de la contrepointe (**11**) jusqu'à ce qu'il n'y ait pas de différence.

14.2.6 Changement de vitesse

Le tour ED300FD, peut fonctionner sur deux gammes de vitesses. Pour changer de gamme, changer de position la courroie de transmission.

- Desserrer et retirer les deux vis du couvercle (17) et retirez le couvercle d'engrenage.
- Desserrer la vis marquée dans l'image, avec une clé Allen, et retirer la courroie C.
- Fixez la courroie V C dans les poulies respectives.

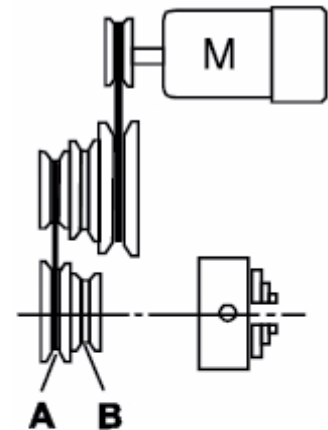


Il y a 2 positions (voir image à droite).

Pos. A (poulies extérieures) pour la gamme de vitesses plus basses.

Pos. B (poulies intérieures) pour les vitesses plus hautes.

A	B
50-1250	100-2500



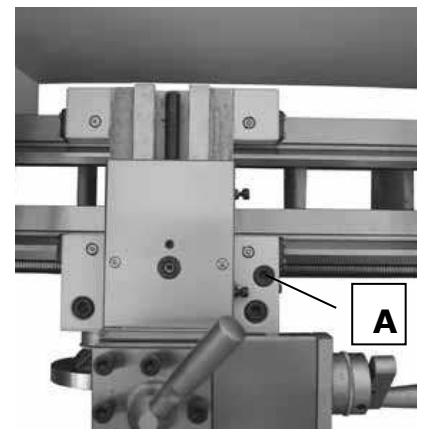
Après avoir changé la courroie, régler la tension et monter le couvercle à nouveau.

14.2.7 Ajustement - blocage - de chariot

Pour un fonctionnement manuel du chariot de tour, peut être fixé de la manière suivante:

- Tourner avec une clé Allen (6mm), le vis hexagonale A dans le sens horaire et serrez à verrouiller.
- Tournez à gauche pour desserrer et relâcher.

ATTENTION: La vis de blocage du chariot doit être déverrouillée avant de commencer l'alimentation automatique!



14.2.8 Tournage manuel

Le chariot principal par le volant (15), le chariot transversal à l'aide de volant (14) et le chariot supérieur avec le volant (12) se déplace.

14.2.9 Tournage longitudinale avec avance automatique

Selon les tableaux, sélectionner et régler la vitesse d'avance ou de la vitesse de l'arbre. Eventuellement engrenages de changement peuvent être modifiés. La combinaison des vitesses sont indiquées dans le tableau de filetage dans la machine.

ATTENTION: La vis de blocage du chariot doit être déverrouillée avant de commencer l'alimentation automatique! - voir 14.2.7 -

AVERTISSEMENT!

En tournant sur le tour à grande vitesse et le changement de vitesse est activé, le chariot se déplace à grande vitesse.

- Poussez le levier de changement d'alimentation / filetage (**13**) **vers le bas** pour allumer l'alimentation automatique longitudinal.
- Si le levier est tiré vers le haut, l'avance longitudinale automatique s'arrête.

14.2.10 Changement d'engrenages

1. Débranchez l'appareil de la source d'alimentation.
2. Dévissez les deux vis de fixation et retirez le couvercle de protection.
3. Desserrer la vis de blocage (**B**) du support d'engrenage.
4. Tournez **C** à droite.
5. Desserrer l'écrou (**D**) de l'arbre ou les écrous (**E**) et enlever les engrenages de vitesse.
6. Installez les nouveaux engrenages de vitesse.
7. Tourner le cadran vers la gauche jusqu'à ce que les pignons en prise à nouveau.
8. Fixez à nouveau le support d'engrenage avec la vis de blocage.
9. Installez le couvercle de protection et rebranchez la machine au réseau.



14.3 Filetage

Pendant le fonctionnement, la vis sans fin tourne.

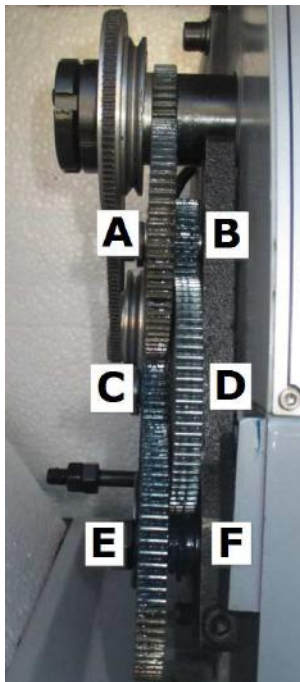
Poussez le levier de changement d'alimentation / filetage (13) vers le bas pour allumer l'alimentation automatique longitudinal.

14.3.1 Réglage d'avance et pas de filet

Pour sélectionner l'avance longitudinal et d'ajuster filetage métrique et anglais, utilisez les tableaux appropriés trouvés dans la machine à gauche.

INFO:

Les engrenages de vitesse sont représentés comme lettres et numéros du tableau.



INFO:

Les engrenages de vitesse sont représentés comme lettres et numéros du tableau.

mm/rev

		0.083	0.125	0.159		
A	B	72 24	72 30	66 35		
C	D	20 80	24 80	24 80		
E	F	80 H	80 H	80 H		

40

mm

		0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.75	0.80		
A	B	52 H	60 24	60 30	50 30	50 35	66 H	60 24		
C	D	80 24	66	52	60	60	40 30	80		
E	F	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80	H 40		
		1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00		
A	B	50 H	60 H	52 H	72 H	60 H	66 H	66 H		
C	D	52	40 50	40 60	20 35	66	24 60	24 60		
E	F	80 H	H 80	H 80	H 80	40 H	H 80	H 80		

n/1"

		10	11	14	19	20		
A	B	60 H	66 H	52 H	66 H	52 33		
C	D	40 66	40 60	33 60	50	80		
E	F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40		
		22	28	38	40	44		
A	B	50 H	72 H	60 40	60 H	60 H		
C	D	52 60	33 30	52	52 33	52 30		
E	F	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80		

VM180V

in/rev

		0.0053"	0.0070"		
A	B	72 24	72 24		
C	D	20 80	40 80		
E	F	80 H	80 H		

40

mm

		0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	1.00		
A	B	50 H	55 H	55 H	55 H	70 H	71 H		
C	D	80 30	70 33	53 30	60 40	40 30	40 33		
E	F	H 80	H 80	H 80	H 80	H 80	H 70		
		1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00		
A	B	50 H	53 H	72 H	80 H	57 H	60 H		
C	D	71 63	71 63	20 33	20 33	40 71	40 71		
E	F	H 60	H 50	H 80	H 70	H 60	H 50		

n/1"

		9	10	11	12	14	18		
A	B	50 H	50 H	50 H	55 H	55 H	57 H		
C	D	80	80 72	80 72	70	40 60	63		
E	F	30 H	H 30	H 33	40 H	H 70	60 H		
		19	20	22	24	40	44		
A	B	53 H	53 H	50 H	53 H	60 H	60 H		
C	D	80 63	80 60	71 53	55	55 33	55 30		
E	F	H 50	H 50	H 55	80 H	H 80	H 80		

VM180V

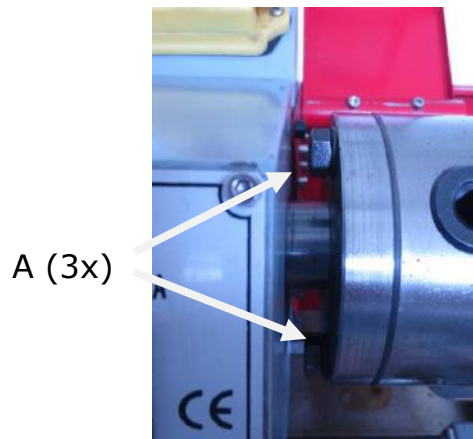
Pas de filet 1,5mm			
A	B	52	H
C	D	40	60
E	F	H	80

- L'engrenage de 40 dents, mis en place dans l'engrenage A.
 - L'engrenage A s'engage avec l'engrenage C.
 - L'engrenage D s'engage avec l'engrenage F.
- «H» représente un espace en blanc (mangue). Au lieu d'un mangue peut également utiliser un petit engrenage qui est en prise avec un engrenage.

14.3.2 Montage du mandrin / du plateau frontal

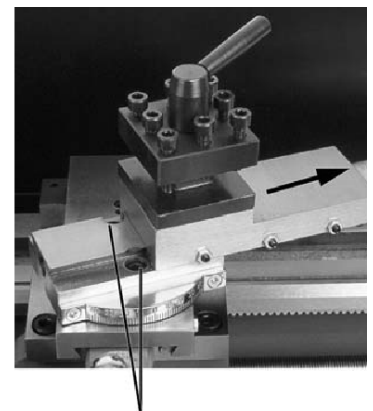
Si vous souhaitez installer ou retirer le mandrin ou le plateau frontal, assurez-vous d'abord que les cames de serrage sont fixées.

- Desserrez les trois vis (**A**) et retirez le mandrin.
- Maintenant, montez le mandrin ou le plateau frontal sur la tête de l'arbre et serrez les vis.
- Ne pas changer mandrins ou plateaux frontales entre différents tours sans vérifier que la came de réglage est correcte.



14.3.3 Chariot supérieur

Pour le réglage de l'angle, du chariot supérieur, desserrez les vis, tourner le chariot à la position désirée et fixer à nouveau le chariot avec les vis.



Stellschrauben (1)

15 ENTRETIEN

	ATTENTION	
	<p>Débranchez l'appareil du secteur avant de faire toute opération de maintenance! Ce permettra d'éviter des dommages et des blessures graves d'une activation involontaire de la machine!</p>	

La machine a besoin de peu d'entretien et ne contient que peu de pièces, qui doivent être soumises à un opérateur de maintenance. Pas besoin de démonter la machine. Les travaux de réparation doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié!

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.

15.1 Entretien

Toutes les pièces doivent être lubrifiées deux fois par semaine.

15.1.1 Lubrification

Avec la lubrification:

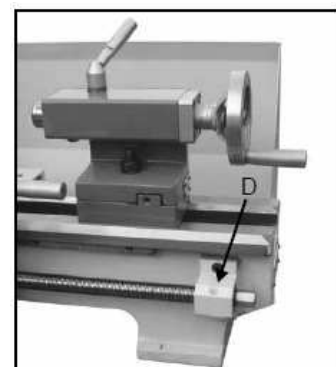
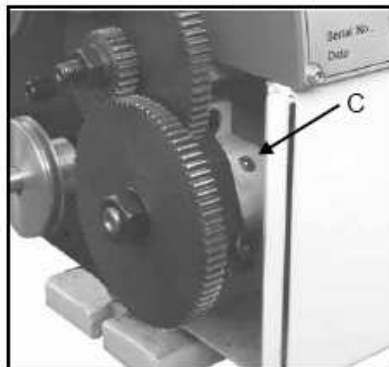
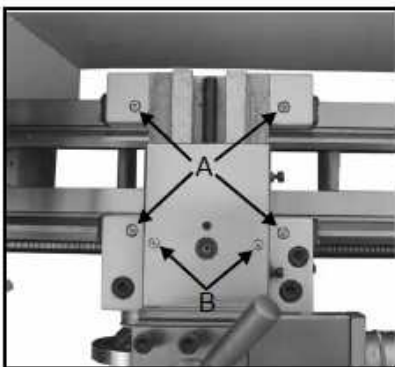
- résistance à l'usure et la friction réduite
- améliore la fiabilité et la durabilité
- protège les surfaces métalliques contre la corrosion.

Il est recommandé:

- pour lubrifier, graisse Classe 2NLGI.

Toutes les 8 heures de fonctionnement lubrifier le tour. Les points de graissage de la guide de banc, la queue d'aronde du chariot transversal, la queue d'aronde du chariot longitudinale et le contrepoint doivent être lubrifiés avec une burette d'huile et un lubrifiant commercial sous le chariot ou la poignée.

Points de lubrification:



A: Chariot B: Chariot transversal C: Engrenage

D: Vis sans fin

Ceci doit être contrôlé et devrait être répété régulièrement.

Lubrifier la boîte de vitesses une fois par mois avec de l'huile de machine appropriée ou de la graisse.

15.2 Nettoyage

Après chaque journée de travail, la machine et l'ensemble de ses pièces sont nettoyées de la poussière et de copeaux.



NOTE

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

Par conséquent:

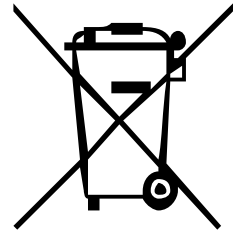
Lors du nettoyage, utiliser uniquement de l'eau, ou, si nécessaire, un détergent doux.

Imprégnez les surfaces non peintes avec de l'huile contre la corrosion (par exemple avec WD40).

15.3 Disposition

Ne jetez pas votre ED300FD dans la poubelle. Contactez les autorités locales pour obtenir des informations sur les possibilités d'élimination disponibles.

Lorsque vous achetez une nouvelle machine ou un dispositif équivalent de votre revendeur, le revendeur est tenu de recycler votre vieille machine professionnellement.



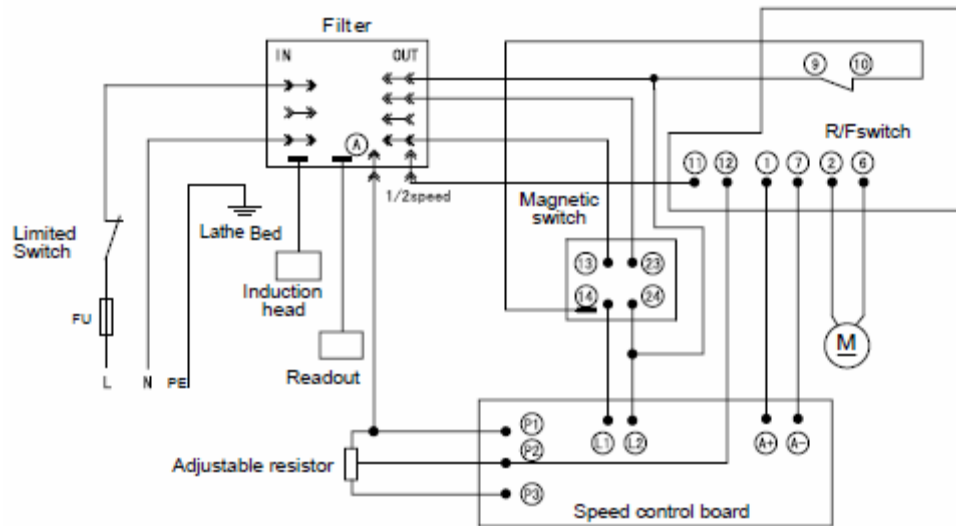
16 DÉPANNAGE

Avant de commencer le travail sur l'élimination des défauts, débranchez la machine de l'alimentation électrique!



Problème	Cause possible	Solution
La machine ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La machine n'est pas connectée ▪ Fusible brisé ou un contacteur cassé ▪ Câble endommagé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifiez toutes les connexions électriques ▪ Remplacer le fusible, activer la protection ▪ Remplacer le câble
La machine ne parvient pas à la vitesse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La rallonge est trop longue ▪ Moteur n'est pas approprié pour la tension ▪ Réseau d'énergie faible 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Changer à une rallonge appropriée ▪ Voir la couvercle de la boîte de vitesses pour le câblage approprié ▪ Contactez un électricien
La machine vibre fortement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Il est sur terrain irrégulier ▪ Montage du moteur est lâche 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Réajuster ▪ Serrer les vis de montage
L'outil de tournage a une courte durée de vie	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vitesse de coupe trop élevée. ▪ Alimentation transversal trop élevé. ▪ Refroidissement insuffisant. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Réduire la vitesse de coupe. ▪ Réduire l'alimentation transversale (pour une bonne finition, ne pas dépasser de 0,5mm) ▪ Plus refroidissement.
La pointe de l'outil de coupe se casse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Angle très faible (accumulation de chaleur). ▪ Fissure causée par un refroidissement incorrect. ▪ Jeu excessif du roulement de la broche (vibrations) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Augmenter l'angle. ▪ Refroidir uniformément. ▪ Ajuster le jeu du roulement de la broche.
Coupe du filetage incorrecte	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'outil est mal fixé ou la coupe a commencée en sens inverse. ▪ Pas incorrect. ▪ Diamètre incorrect 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Centrer l'outil. ▪ Couper avec l'angle correct. ▪ Ajuster correctement le pas. ▪ Usiner la pièce avec le diamètre correct.

17 ESQUEMA ELÉCTRICO / SCHÉMA ÉLECTRIQUE



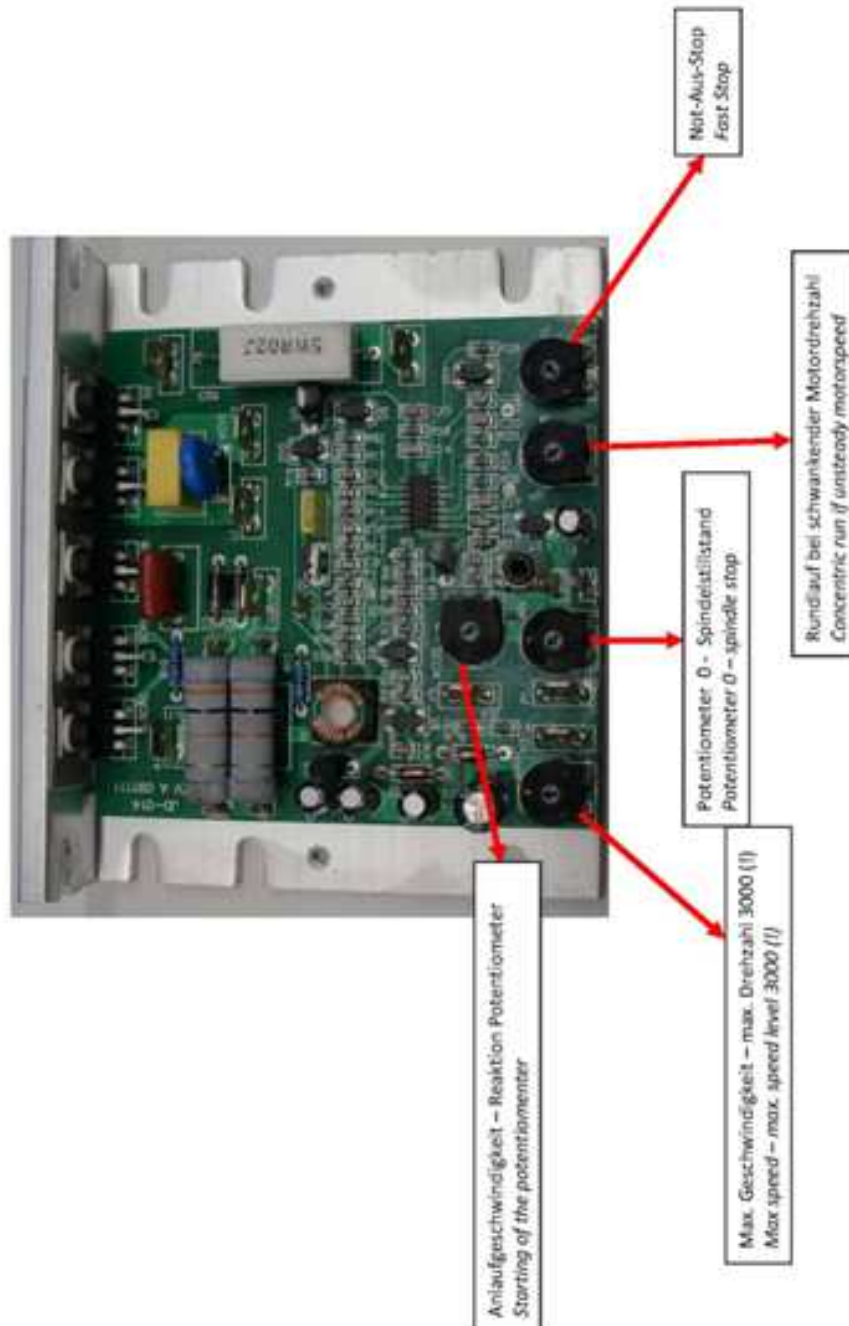
17.1 Ajuste básico del potenciómetro / Réglage de base du potentiomètre

La placa electrónica está preestablecida en fábrica y no se debe cambiar.

Al cambiar la placa electrónica estos ajustes se pueden hacer.

La carte électronique est pré-réglée en usine et ne doit pas être modifiée.

En changeant la carte électronique, ces réglages peuvent être effectués.



18 DESPIECE / VUE ÉCLATÉE

18.1 Pedido de repuestos / Commande des pièces détachées

Para máquinas Holzmann utilice siempre repuestos originales para reparar la máquina. El ajuste óptimo de las piezas reduce el tiempo de instalación y preserva la vida de la máquina.

NOTA

¡LA INSTALACION DE PIEZAS NO ORIGINALES ANULARA LA GARANTIA DE LA MAQUINA!

Por lo tanto:

Para el cambio de componentes y piezas de recambio use originales

Para pedir piezas de repuesto, por favor, utilice el formulario de servicio que se encuentra al final de este manual. Introduzca siempre el tipo de máquina, el número de la pieza de repuesto y el nombre de la pieza. Para evitar malentendidos, se recomienda utilizar una copia del despiece en el que usted marca claramente las piezas de repuesto necesarias.

[Puede encontrar la dirección de pedidos en el prefacio de este manual de instrucciones.](#)

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

NOTE

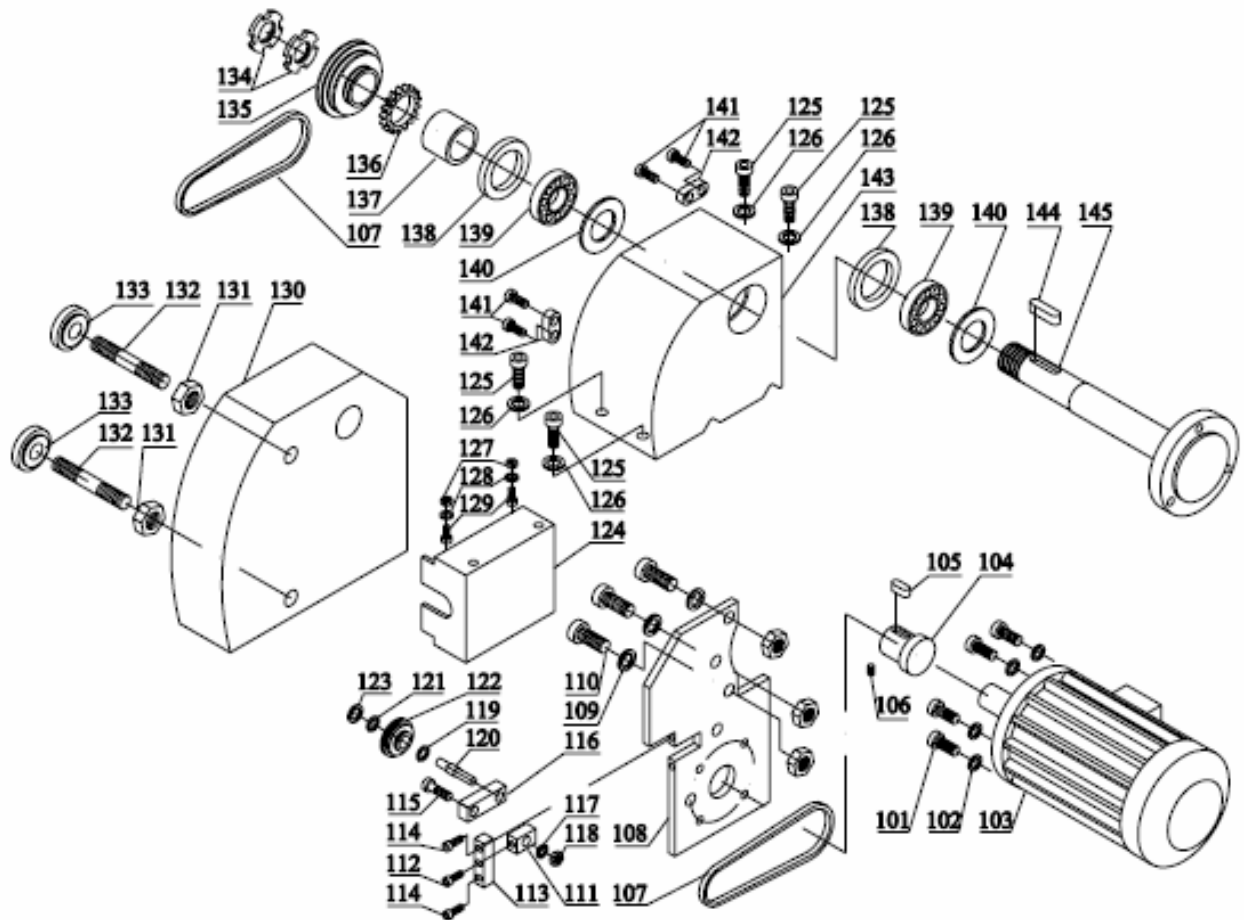
En cas d'utilisation de pièces autres que celles autorisées par HOLZMANN et sans notre permis par écrit, la garantie sera annulée.

Par conséquent:

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

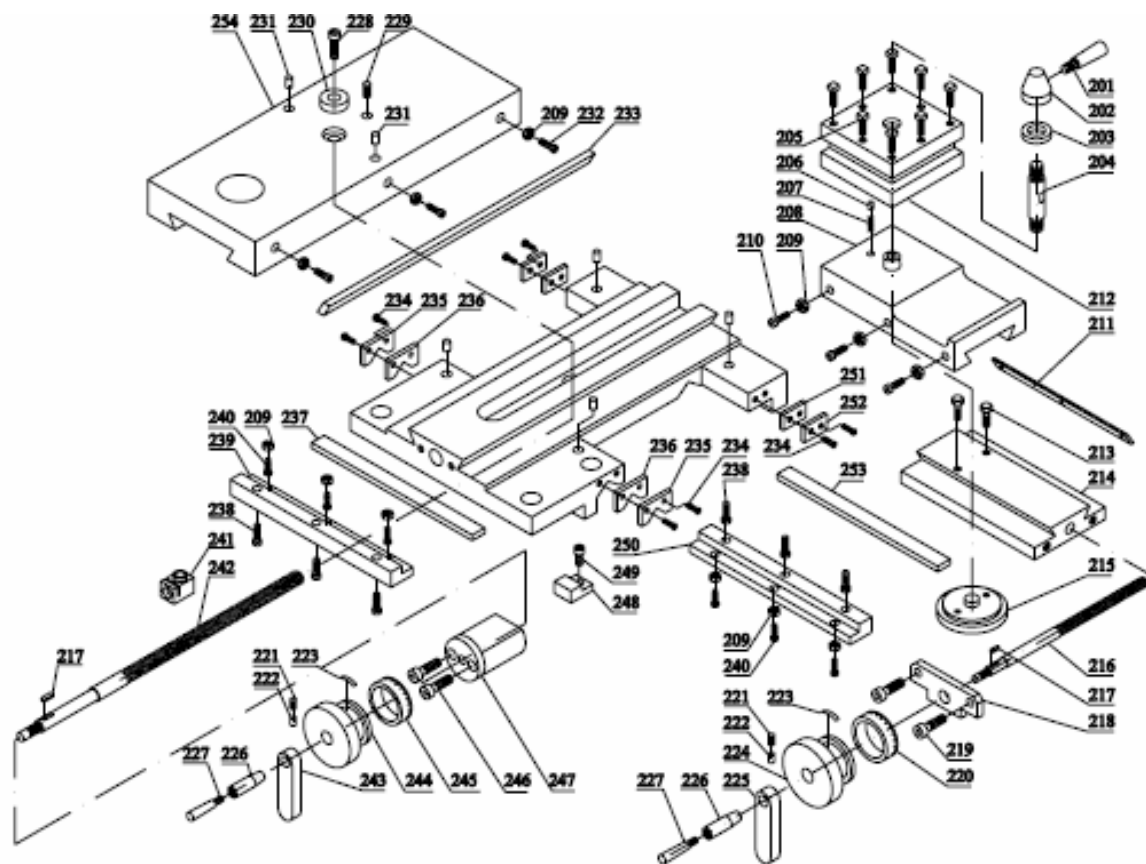
Pour commander les pièces détachées, s'il vous plaît utiliser le formulaire de service qui est la fin de ce manuel. Toujours entrer le type de machine et le numéro de la pièce de rechange et le nom de la pièce. Pour éviter les malentendus, il est recommandé une copie du schéma dans lequel vous marquez clairement les pièces de rechange nécessaires.

[Pour toute question de garantie et service après-vente nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.](#)



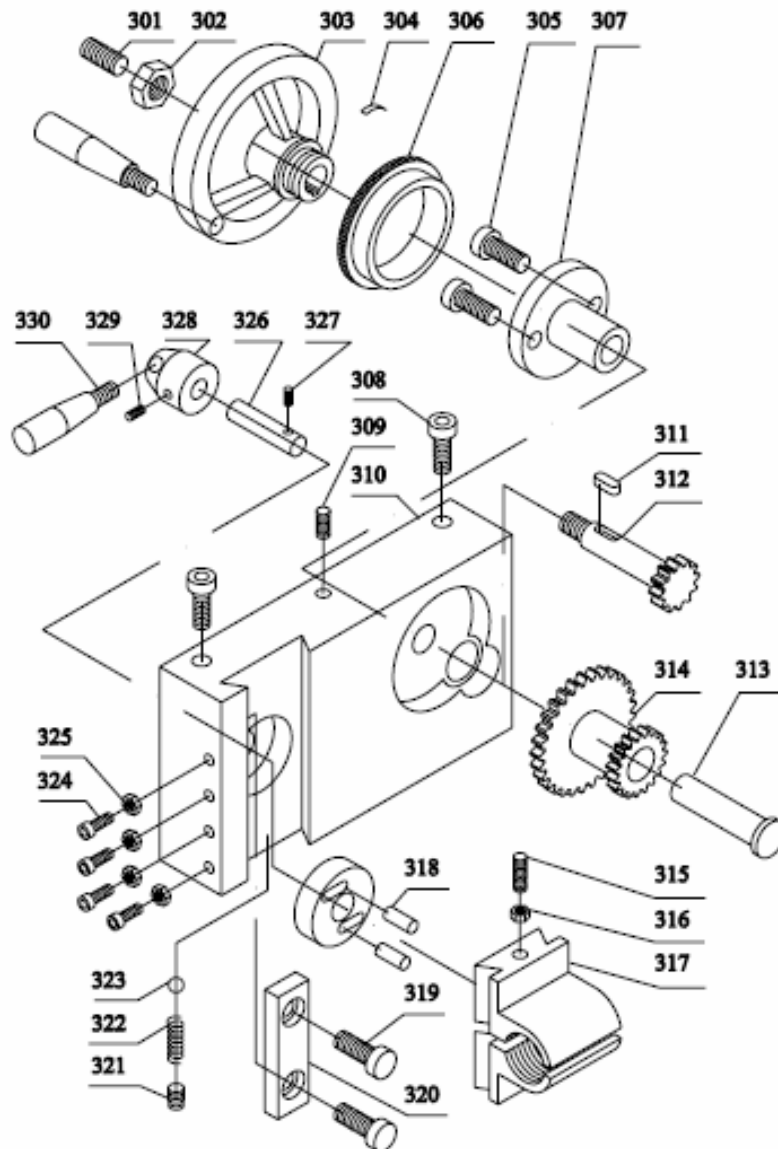
Parts No.	Description	Specification	Qty
101	Screw	M5x25	4
102	Washer		4
103	DC Motor	83ZY005A	1
104	Motor Pulley		1
105	Key	A4x4x20	1
106	Screw	M6x8	1
107	Belt	Gates - 5M -360	2
108	Bracket Plate		1
109	Washer	8	3
110	Screw	M8x20	3
111	Block		1
112	Screw	M6x30	1
113	Block		1
114	Screw	M6x20	1
115	Bolt		1
116	Block		1
117	Washer		1
118	Nut		1
119	Spring Ring	φ 8x0.8	1
120	Bolt		1
121	Bearing		1
122	Pulley		1

Parts No.	Description	Specification	Qty
123	Spring Ring	φ 22x1	1
124	Cover		1
125	Screw	M8x25	4
126	Washer	8	4
127	Nut	M8	2
128	Washer	8	2
129	Screw	M8	2
130	Belt Cover		1
131	Nut	M10	2
132	Bolt	M10x80	2
133	Nut	M10	2
134	Nut	M27x1	2
135	Spindle Pulley		1
136	Gear	40T	1
137	Separator		1
138	Gasket		1
139	Bearing	30206	1
140	Grease Cover		1
141	Screw	M4x10	2
142	Block		1
143	Headstock		1
144	Key	A3X3X15	1
145	Spindle		1



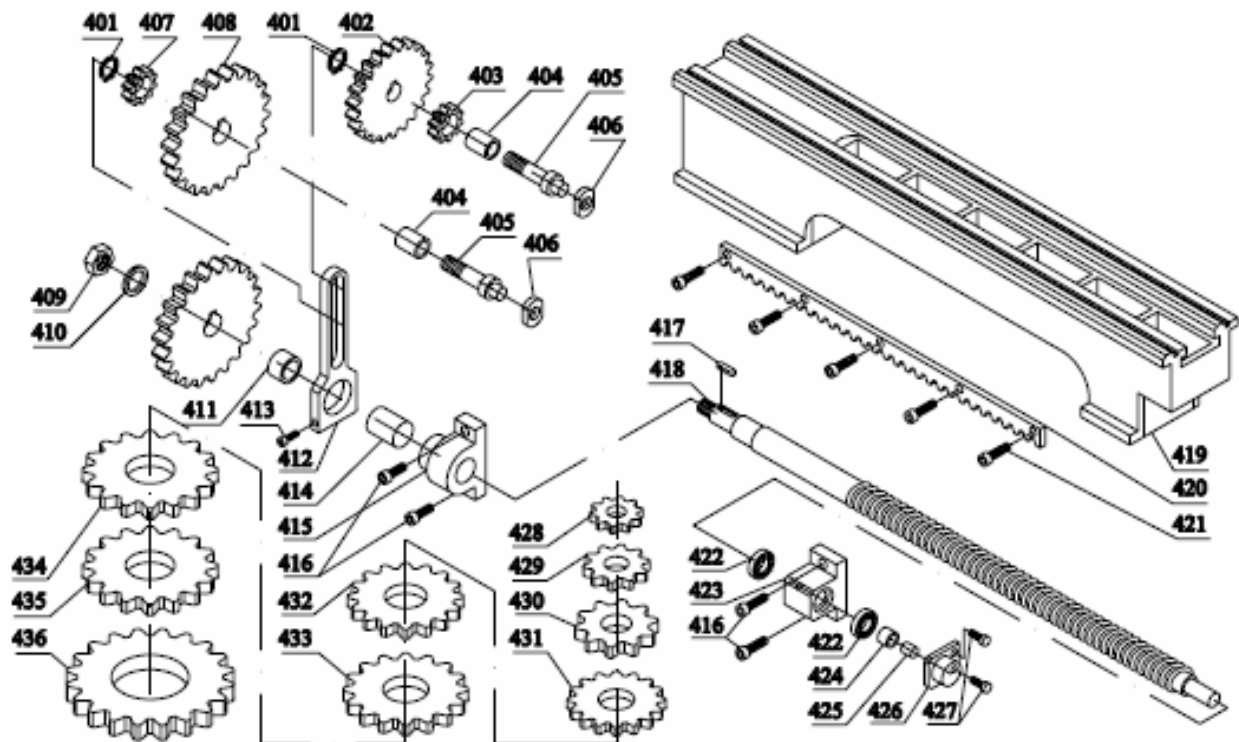
Parts No.	Description	Specification	Qty
201	Handle		1
202	Handle Base		1
203	Washer		1
204	Bolt		1
205	Screw	M6x25	1
206	Pin		1
207	Spring	5x10x1	1
208	Longitudinal Slide		1
209	Nut	M4	9
210	Screw	M4x14	3
211	Gib		1
212	Top Rest		1
213	Screw	M5x30	1
214	Swivel Base	M6x20	1
215	Micrometer Pan		1
216	Lead Screw		1
217	Key	3x12	1
218	Bracket		1
219	Screw	M5x12	2
220	Collar		1
221	Screw		2
222	Pin		2
223	Spring		2
224	Handwheel		1
225	Handle Block		1
226	Handle Sleeve		2
227	Handle		2

Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	1
229	Screw	M5x10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	φ 5	2
232	Screw	M4x20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handwheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M6x50	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1



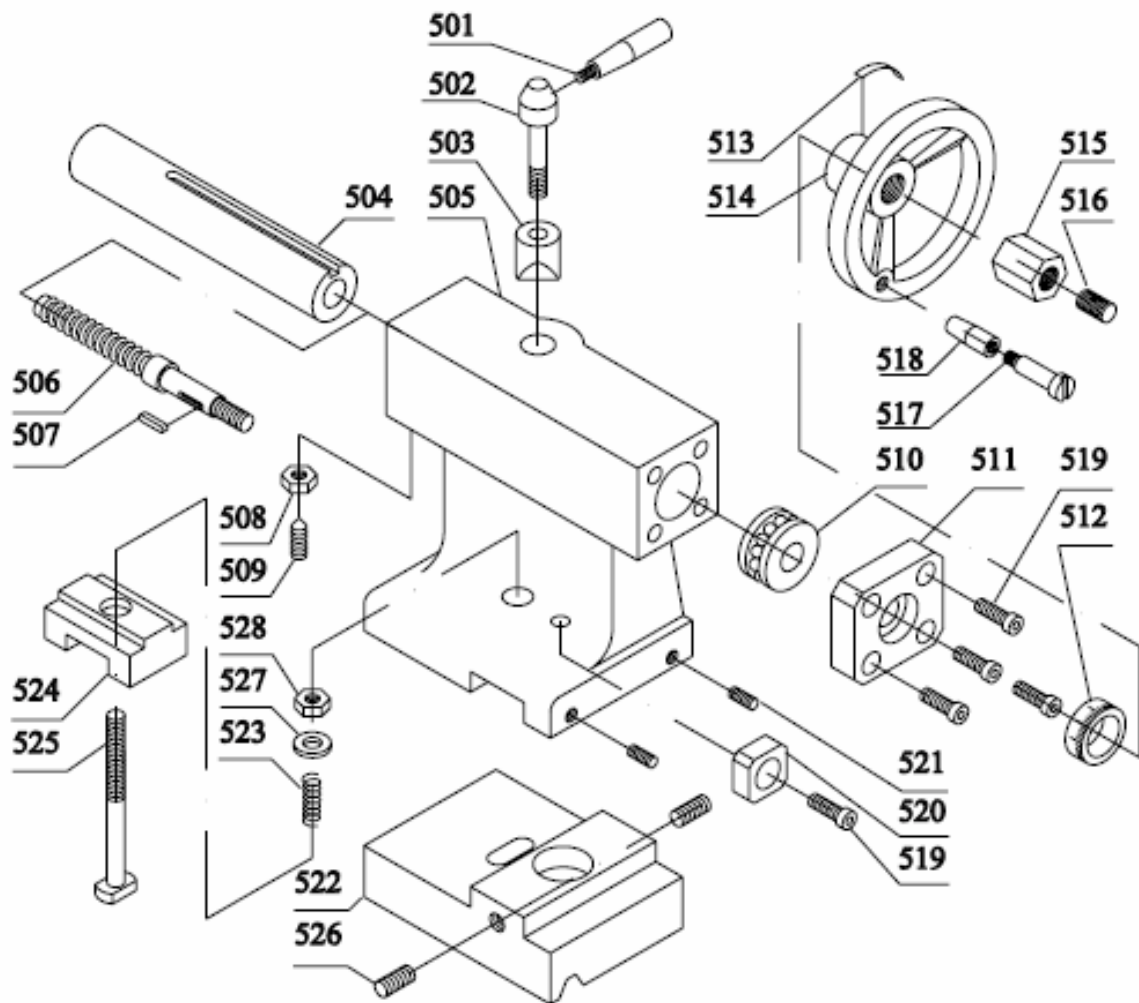
Parts No.	Description	Specification	Qty
301	Screw	M8X8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5X8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1
317	Half Nut		1
318	Pin	φ4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6xφ3.5x12	1
323	Ball	φ4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	φ3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X8	1
330	Handle		1
331	Handle		1

Parts No.	Description	Specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	φ4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6xφ3.5x12	1
323	Ball	φ4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	φ3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X8	1
330	Handle		1
331	Handle		1



Parts No.	Description	Specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M8x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x18	1
418	Lead Screw		1


Parts No.	Description	Specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2X12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8X6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	68T	1



Parts No.	Description	Specification	Qty
501	Handle		1
502	Handle Base		1
503	Lock Base		1
504	Sleeve		1
505	Tailstock		1
506	Lead Screw		1
507	Key	A3x3x8	1
508	Nut	M6	1
509	Screw	M6x14	1
510	Bearing	51100	1
511	Housing		1
512	Collar		1
513	Spring		1
514	Handwheel		1

Parts No.	Description	Specificatio	Qty
515	Nut	M8	1
516	Screw	M8x6	1
517	Handle Screw		1
518	Handle Sleeve		1
519	Screw	M5X12	1
520	Adjustment Block		1
521	Screw	M6X12	1
522	Base		1
523	Spring		1
524	Clamping Plate		1
525	Bolt	M10x70	1
526	Screw	M6x16	2
527	Washer	φ10	1
528	Nut	M10	1

19 CERTIFICADO DE CONFORMIDAD/CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

	Inverkehrbringer / Distributor
	HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 info@holzmann-maschinen.at www.holzmann-maschinen.at
Nombre / Nom	Torno de metal / Tour à métaux
Modelo / Modèle	ED 300FD
Directivas CE / Directives CE	2006/42/EG 2006/95/EG
Normas aplicadas / Normes appliquées	EN 60204-1/A1:2009, EN ISO 23125:2010

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

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



Gerhard Brunner
Documentación técnica /
Documentation technique
HOLZMANN-MASCHINEN
4170 Haslach, Marktplatz 4



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

Klaus Schörgenhuber
Gerente / Directeur

Haslach, 17.12.2013
Lugar, Fecha / Lieu, Date

20 GARANTÍA Y SERVICIO

(Aplicable desde el 17.12.2013)

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

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

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

- A) La garantía cubre cualquier defecto de fabricación de la herramienta / máquina, sin cargo alguno para el usuario, siempre que se puede verificar fehacientemente que la avería fue causada por defecto de material o fabricación.
- B) El plazo de garantía es de 12 meses, que se reduce a 6 meses para las herramientas / máquinas que han tenido un uso industrial. El plazo de garantía comienza desde el momento en que se adquiere la nueva herramienta / máquina por el usuario final. La fecha de inicio es la fecha en el recibo de entrega original, o la factura de compra en el caso de recogida por el cliente.
- C) Por favor, presente su reclamación de garantía a su distribuidor HOLZMANN donde adquirió la herramienta reclamada con la siguiente información:

>> Factura original de venta y / o recibo de entrega.

>> Formulario de Servicio (ver en la sección del manual) rellenado, con un informe suficientemente claro sobre las deficiencias.

>> Para pedir los repuestos: una copia del respectivo despiece con las piezas de repuesto que necesita, marcadas clara e inequívocamente.

- D) El procedimiento de garantía y lugar de cumplimiento se determina a discreción de Holzmann, y de acuerdo con el distribuidor HOLZMANN. Si no hay un contrato de servicios adicional como el servicio realizado in situ, el lugar de cumplimiento es principalmente el Centro de Servicio HOLZMANN en Haslach, Austria.

Los gastos de transporte para envíos hacia y desde nuestro centro de servicio no están incluidos en esta garantía.

- E) La garantía no incluye los siguientes:

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

DISPONIBILIDAD DE SERVICIOS & RECAMBIOS

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

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

envíelo: por correo electrónico a: info@holzmann-maschinen.at

por fax al +43 7289 71562 0.

21 GARANTIE ET SERVICE

(Applicable à partir le 17.12.2013)

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.

HOLZMANN-MASCHINEN donne la garantie conformément aux conditions suivantes:

- A) La garantie couvre les défauts de fabrication dans l'outil / machine sans frais pour l'utilisateur, à condition que on peut vérifier positivement l'échec a été causé par des défauts dans les matériaux ou de fabrication.
- B) La période de garantie est de 12 mois, qui est réduit à 6 mois pour les outils / machines qui ont une utilisation industrielle. La période de garantie commence à partir du moment on acquiert un nouvel outil / machine pour l'utilisateur final. La date de début est la date de réception livraison originale ou de la facture en cas d'enlèvement par le client.
- C) S'il vous plaît présenter votre demande de garantie à votre revendeur où vous avez acheté l'outil / machine HOLZMANN avec les informations suivantes:

>> Facture de vente originale et / ou reçu de livraison.

>> Formulaire de Service (voir la section du manuel) rempli, avec un rapport clair sur les défauts.

>> Pour commander des pièces: une copie de la vue éclatée respective des parties vous avez besoin, marqué clairement et sans ambiguïté.

- D) La procédure et le lieu de garantie d'exécution est déterminé à la discrétion de Holzmann, et selon le revendeur HOLZMANN. Si aucun des services techniques agréés, ne peut réaliser in situ l'intervention, le lieu d'exécution est principalement le Service Center HOLZMANN à Haslach, en Autriche.

Les frais de transport pour les expéditions vers et à partir de notre centre de service ne sont pas inclus dans cette garantie.

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

- Pièces d'utilisation / d'usure comme les courroies, les outils fournis, etc., sauf que un dommage initial que doit être réclamé immédiatement après réception et vérification de la machine.

- Défauts dans l'outil / machine causé par la violation des instructions, un montage incorrect, alimentation insuffisante, utilisation impropre, toute altération des conditions environnementales, les conditions de fonctionnement inadéquat, surcharge ou manque d'entretien ou de maintenance.

- Les dommages causés par les manipulations, modifications, ajouts faits à la machine.

- Défauts causés par l'utilisation d'accessoires, de composants ou de pièces de rechange qui ne sont pas pièces originales Holzmann.

- De légers écarts ou des changements mineurs dans l'apparition de l'outil / machine, qui n'affectent pas la fonctionnalité de la qualité spécifiée ou la valeur de celui-ci.

- Défauts résultant de l'utilisation commerciale des outils / machines - basé sur sa construction et son puissance - ne sont pas conçues et construites pour être utilisé pour de charge continu industriel / commercial.

- Les réclamations autres que le droit de corriger les défauts de l'outil nommé dans ces conditions de garantie ne sont pas couverts par notre garantie.

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

DISPONIBILITE DU SERVICE ET DE PIÈCES DÉTACHÉES

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

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

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

Fax al +43 7289 71562 4

22 FORMULARIO DE SUGERENCIAS/ FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

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

Su opinión es esencial para las futuras mejoras del producto y elección de productos. Le rogamos nos informe de sus impresiones, sugerencias para mejorar, experiencias que puedan ser útiles para otros usuarios y para el diseño del producto, así como los fallos que le hayan ocurrido durante modos de empleo específicos.

Le sugerimos de anotar sus experiencias y observaciones y le pedimos que nos lo envíe por fax a los números indicados más abajo.

¡Gracias por su cooperación!

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.

Merci pour votre coopération!

Mis experiencias / Mes expériences:

Nombre/Nom:

Producto/Produit:

Fecha de compra/Date d'achat:

Adquirido en/Acheté de:

Mi Email/Mon Email:

¡Gracias por su colaboración!/ Merci pour votre collaboration!

CONTACTO / CONTACT:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel : +43 7289 71562 0

Fax: +43 7289 71562 4

info@holzmann-maschinen.at

SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

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

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

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

- * Vorname, Nachname / first name, family name _____
- * Straße, Hausnummer / street, house number _____
- * PLZ, Ort / ZIP code, place _____
- * Staat / country _____
- * (Mobil)telefon / (mobile) phone _____
International numbers with country code
- * E-Mail _____
- Fax _____

2. Geräteinformationen / tool information

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

2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

Ersatzteilnummer / Part No ^o	Beschreibung / description	Anzahl / number

2.2 Problembeschreibung / problem description

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:
 Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?
 bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft

Please describe amongst others in the problem:
 What has cause the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?
 For electrical problems: Have you had checked you electric supply and the machine already by a certified electrician?

3. Bitte beachten

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

VIELEN DANK!

/ Additional information

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

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!