

HOLZMANN-MASCHINEN GmbH

Marktplatz 4 · 4170 Haslach · Austria

Telefon +43.(0)7289.71562-0

Telefax +43.(0)7289.71562-4

Email info@holzmann-maschinen.at

Gewerbepark 8 · 4707 Schlüsslberg · Austria

Telefon +43.(0)7248.61116-0

Telefax +43.(0)7248.61116-6

www.holzmann-maschinen.at



HOLZMANN FS 200SF



Revision 1 / 13.10.10







Cher client!

Ce manuel contient des informations et des instructions importantes pour l'installation et l'utilisation correcte de la fraiseuse FS 200SF.

Ce manuel fait partie de la machine et ne doit pas être stocké séparément de la machine. Conservez-le pour référence ultérieure et si vous laissez d'autres personnes utiliser la machine, ajoutez cette instruction à la machine.



Veillez lire et respecter les consignes de sécurité !

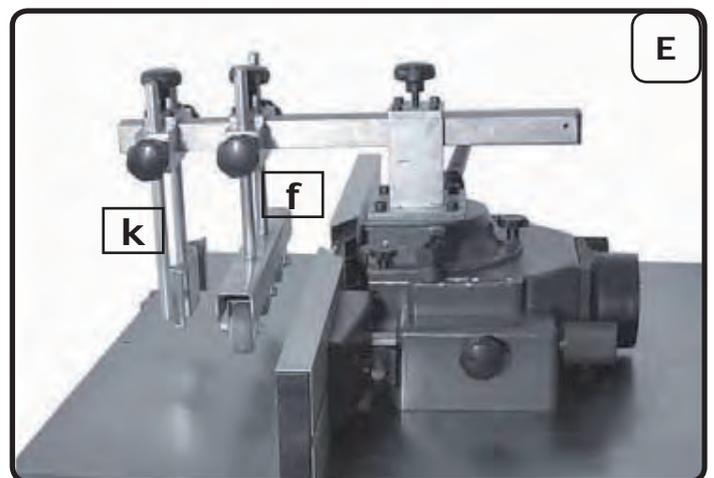
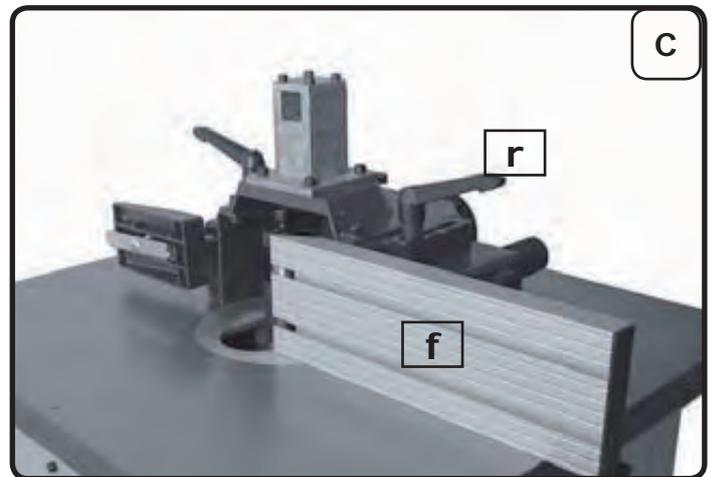
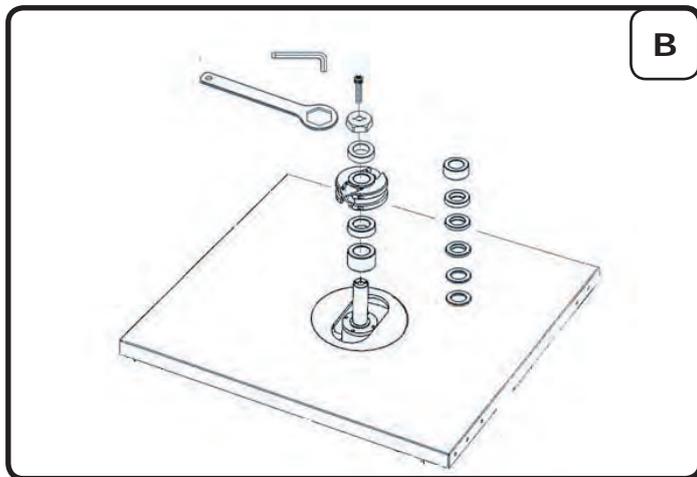
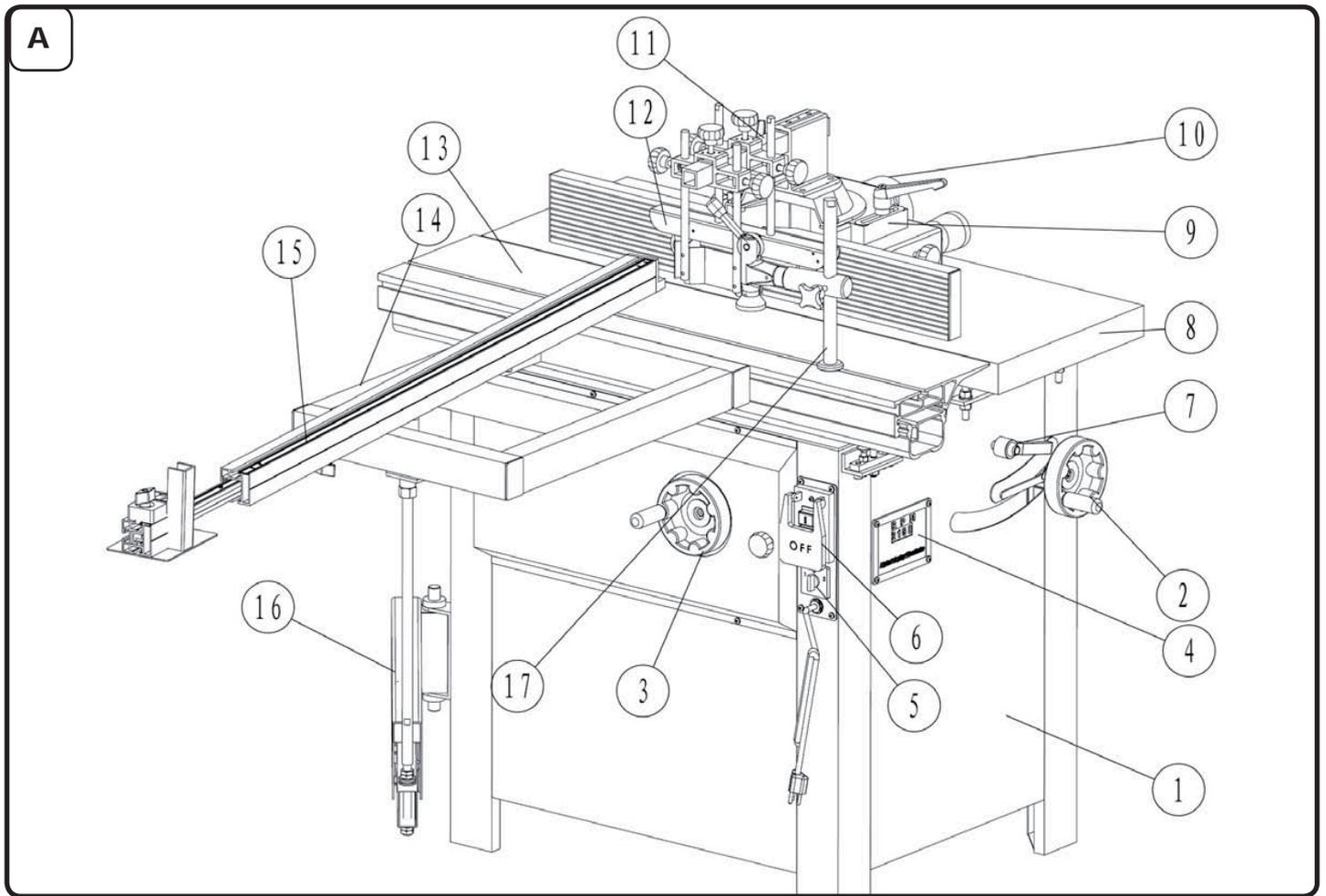
Avant la première utilisation, lisez attentivement ce manuel. Il facilite l'utilisation correcte de la machine et évite les malentendus et les dommages à la machine et à la santé de l'utilisateur.

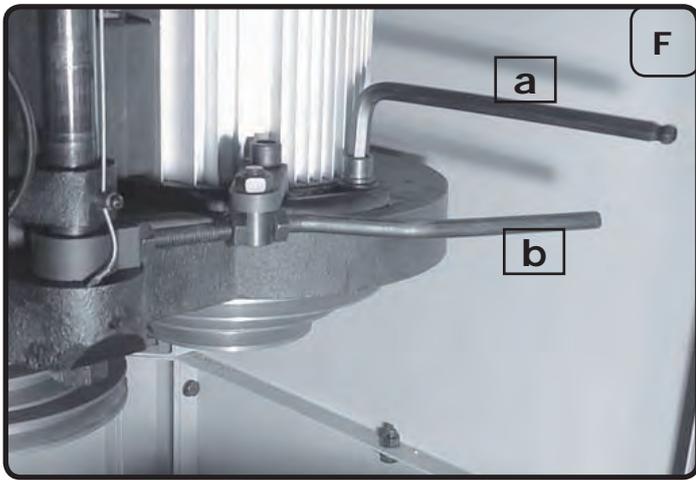
En raison des progrès constants dans la conception et la construction des produits, les images et le contenu peuvent varier légèrement. Cependant, si vous découvrez des erreurs, veuillez nous en informer avec le formulaire de commentaires sur le produit. Les spécifications techniques sont sujettes à modifications !

Copyright © 2010

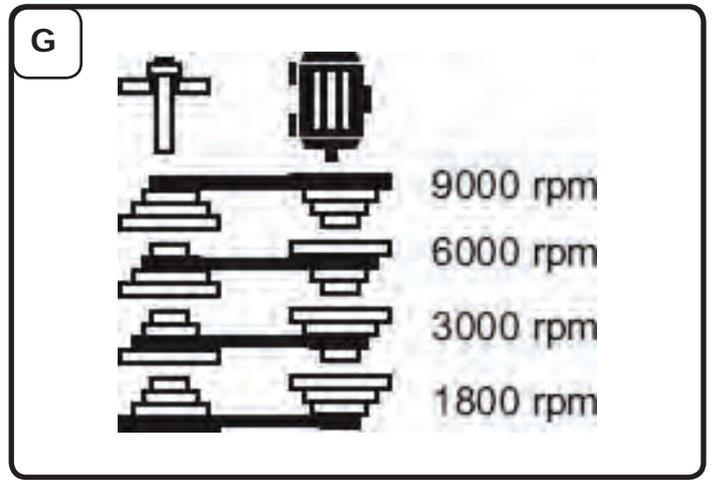
Ce document est protégé par la loi internationale sur le droit d'auteur. Toute duplication, traduction ou utilisation non autorisée d'images, d'illustrations ou de textes de ce manuel sera poursuivie par la loi - le tribunal compétent est A-4020 Linz, Autriche !



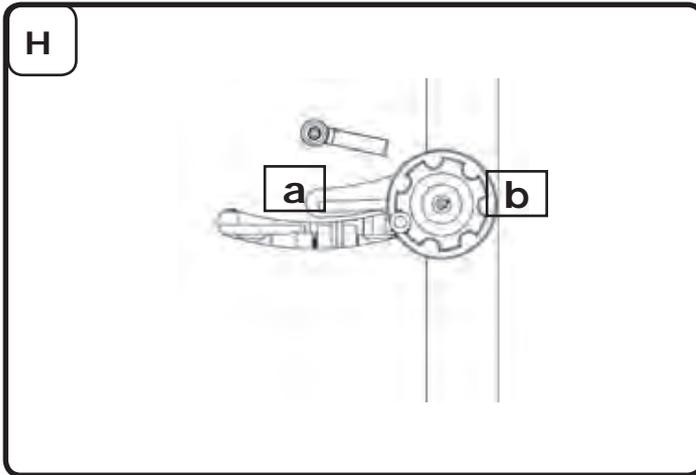




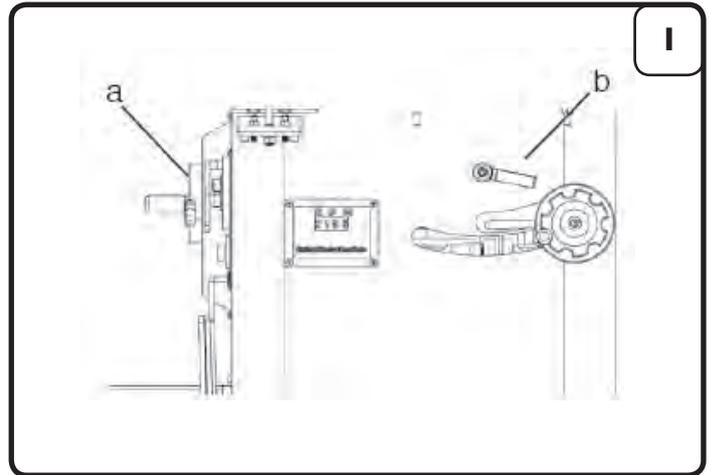
F



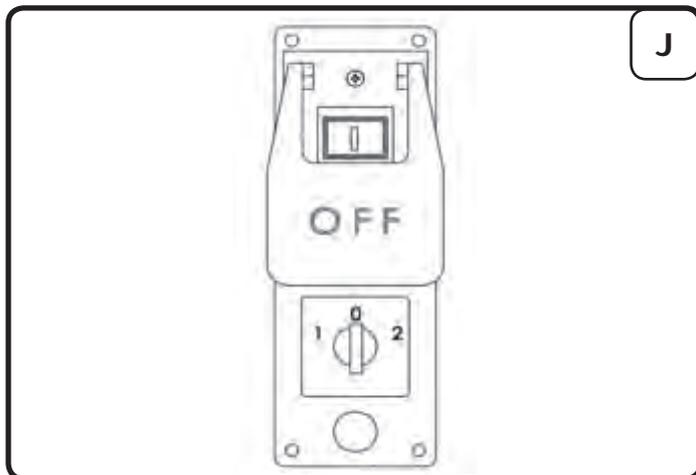
G



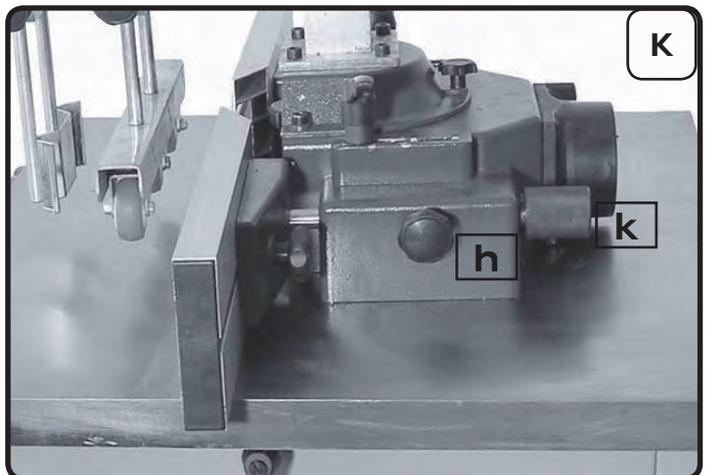
H



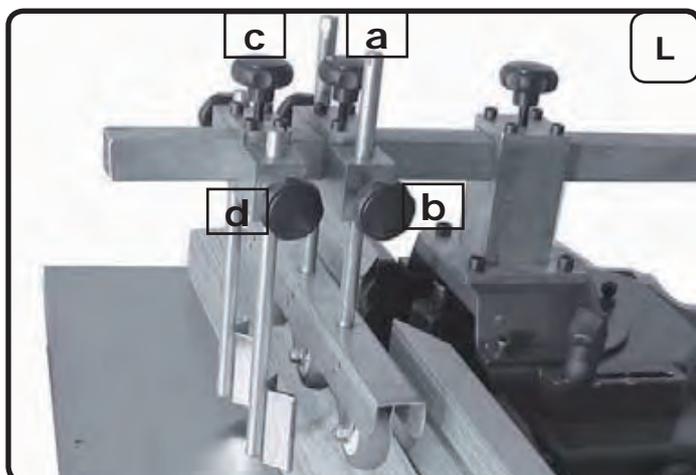
I



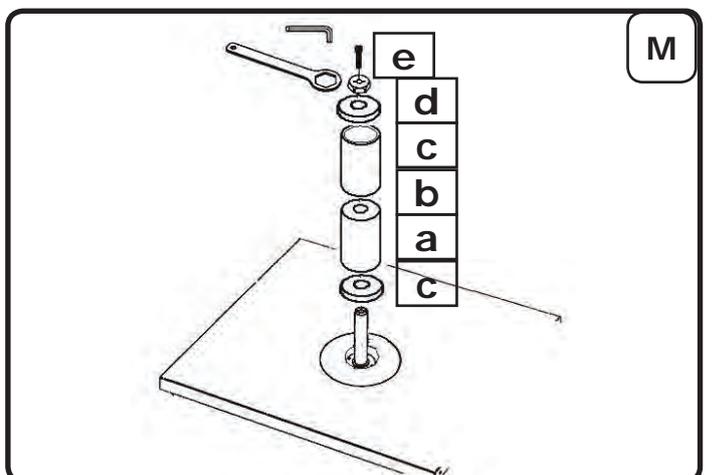
J



K



L



M





1. Règles de sécurité

LIRE LE MANUEL

Lisez et comprenez le manuel du propriétaire et les étiquettes apposées sur la machine. Apprenez son application et ses limites ainsi que les dangers potentiels spécifiques qui lui est propre.



ÉVITEZ LES CONDITIONS DANGEREUSES

Gardez la zone de travail et le sol propres et exempts d'huile et d'autres matériaux !

Assurez-vous que la zone de travail est suffisamment éclairée !
N'utilisez pas la machine à l'extérieur !

L'utilisation de la machine est interdite si vous êtes fatigué, pas concentré ainsi que si vous êtes sous l'influence de médicaments, alcool et autres drogues. Réduisez les sources de distraction dans la zone de travail.

ATTENTION : la routine conduit à une attention insuffisante.



OPERATEUR

La machine doit être utilisée uniquement par des personnes formées âgées d'au moins 18 ans.

Le personnel non autorisé, en particulier les enfants, doit être tenu à l'écart de la machine ! Rendez votre atelier à l'épreuve des enfants.



VETEMENTS

Lorsque vous travaillez avec la machine, ne portez pas de vêtements amples, de cheveux longs ouverts ou de bijoux lâches comme des colliers, etc. Des objets lâches pourraient être happés par des pièces en rotation et provoquer des blessures graves.



EQUIPEMENT DE SECURITE

Utilisez des vêtements et des dispositifs de sécurité appropriés lors de l'utilisation de la machine (lunettes de sécurité, protections auditives) !



RISQUE DE POUSSIÈRE DE BOIS

N'utilisez jamais la machine sans une connexion adéquate à un système de collecte de poussière. Lorsque vous travaillez avec des matériaux traités, portez en plus un masque respiratoire.

La poussière de bois peut contenir des ingrédients chimiques toxiques et nuire à votre système respiratoire.



CONNEXION ELECTRIQUE

Assurez-vous que votre courant d'alimentation est conforme aux exigences du moteur - vérifiez la plaque signalétique.

Les contrôles électriques et l'installation électrique de la machine ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

NE PAS toucher les pièces principales de la machine.

Avant tout nettoyage, contrôle, entretien ou changement d'outil, éteignez la machine et débranchez-la de l'alimentation électrique afin d'éviter tout démarrage intempestif de la machine.



NE JAMAIS FORCER VOTRE MACHINE

Il fera un meilleur travail s'il est utilisé à son taux de sortie conçu. Forcer votre machine raccourcit sa durée de vie, peut provoquer des défauts de la machine et pose un risque pour la sécurité.

NE PAS ALLER TROP

Gardez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.

SÉCURISEZ LES PETITES PIÈCES

Lors du traitement de petites pièces, fixez-les avec un dispositif approprié comme un étau, un serre-flan, pour éviter les accidents. Ne fixez pas ou n'alimentez pas de petites pièces à la main. Gardez vos mains à l'écart de la zone dangereuse, guidez toujours la pièce ou l'outil en toute sécurité.

ENTRETIEN DES OUTILS AVEC SOIN

Assurez-vous de garder vos outils de travail toujours affûtés et en parfait état de fonctionnement. Des outils défectueux ou émoussés présentent un risque pour la sécurité.

ENTRETIEN DES GARDES DE SÉCURITÉ, DES COMPOSANTS ET DES SIGNALISATIONS

Assurez-vous que tous les protecteurs et dispositifs de sécurité de votre machine fonctionnent dans les meilleures conditions. Les protections endommagées doivent être réparées avant d'utiliser à nouveau la machine. Vérifiez le fonctionnement des composants de sécurité des machines tels que les boutons d'arrêt d'urgence et les sectionneurs à intervalles réguliers. Les composants de sécurité contre les défauts doivent être remplacés immédiatement. Vérifiez l'état des symboles de sécurité et des plaques de règles de fonctionnement sur votre machine. Remplacez ceux qui sont manquants ou illisibles.



NE JAMAIS LAISSER LA MACHINE EN MARCHÉ SANS SURVEILLANCE

Avant de quitter la machine, éteignez-la et attendez que le moteur et toutes les pièces en rotation s'arrêtent.



RETIREZ LES OUTILS, LES CLÉS ET LES CLÉS NON UTILISÉS

Prenez l'habitude de vérifier qu'il n'y a pas d'outils, clés, clés à molette... sur la machine/outil avant de démarrer la machine. Retirez tous les accessoires et outils de la machine avant de la mettre en marche.

RÈGLES DE SÉCURITÉ TOUPIE

Lors de l'installation d'un nouveau couteau, gardez le segment inutilisé du couteau sous la table.

Ajustez les guides aussi près que possible de la fraise

Après avoir installé une nouvelle fraise, faites toujours tourner la broche - la machine étant débranchée - à la main afin de vérifier que la fraise tourne librement et ne touche aucune pièce de la machine.

Assurez-vous toujours que la fraise, le guide, la hauteur et l'inclinaison de la broche et tous les autres composants réglables sont fixés et serrés correctement avant l'utilisation.

N'oubliez pas de débloquer la broche après avoir installé une nouvelle fraise.

Utilisez uniquement des fraises certifiées et conformes aux exigences techniques des machines telles que max. diamètre, diamètre de la broche et surtout vérifier si la fraise est conçue pour la vitesse de rotation de la broche de la fraiseuse.

Faites toujours avancer la pièce vers la fraise dans le sens opposé à la rotation de la fraise.

Vos mains ne doivent pas s'approcher à moins de 12 pouces (~ 30 cm) des couteaux. Ne mettez jamais les mains directement sur ou au-dessus des lames. Ne mettez jamais la main derrière la fraise pour saisir la pièce.

Attention aux ristournes matérielles ! Le danger de rebond est accru lorsque : la pièce à usiner comporte des nœuds, des trous ou des corps étrangers. Les pièces déformées ou inégales doivent être rabotées avant de les façonner ou de les profiler avec la toupie. Ne forcez jamais une pièce à usiner à travers la toupie lorsque vous sentez une résistance - risque élevé de rebond ! Laissez les couteaux faire le travail et réduisez la vitesse d'alimentation. Gardez vos fraises uniformément affûtées. Des couteaux émoussés ou inégaux augmentent considérablement la probabilité de rebond.

N'essayez jamais d'enlever trop de matériau en un seul passage. Vous bénéficierez de meilleurs résultats de travail et d'un niveau de sécurité plus élevé si vous divisez le travail en plusieurs passes.

EXIGENCES DU LIEU DE TRAVAIL

Le lieu de travail doit avoir : des conditions d'éclairage suffisantes pour éviter les ombres ou la fatigue oculaire.

accès à un système de dépoussiérage approprié !

un sous-sol propre, de niveau et résistant aux vibrations !

suffisamment d'espace autour de la machine pour une manipulation et une alimentation sûres du matériau.

Un circuit d'alimentation électrique approprié et compatible.

Humidité : max. 90% pour max. 25°C
max. 70% pour max. 40°C

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

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur.

Ne pas utiliser la machine dans des lieux de travail présentant des risques d'explosion et d'incendie.

RISQUES RÉSIDUELS

Le travail avec une toupie comporte toujours un certain risque qui ne peut jamais être entièrement éliminé. Il s'agit d'une liste restreinte non complète indiquant certains des risques résiduels restants les plus dangereux :

Risque de blessure par rebond de la pièce à usiner.

Risque de blessure dû aux têtes de coupe en rotation.

Risque d'électrocution en cas de contact avec les composants de la machine en tête.

Vous pouvez minimiser ces risques résiduels en suivant toutes les règles de sécurité, de maintenance et d'exploitation.

UTILISATION INAPPROPRIÉE DE LA MACHINE

Toute utilisation non conforme aux règles de sécurité, aux exigences du poste de travail, aux consignes d'entretien ou aux règles d'utilisation décrites dans ce manuel.

HOLZMANN Maschinen décline toute responsabilité en cas de dommages à la machine et aux personnes résultant directement ou indirectement d'une mauvaise utilisation de la machine.

2. SPECIFICATIONS DE LA MACHINE

La FS 200SF est une toupie de haute qualité pour l'utilisateur privé sophistiqué ou aussi pour les ateliers professionnels nécessitant la machine pour le traitement de pièces petites à moyennes en mode de production d'assemblage.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

1. 1. Châssis de la machine
2. 2. Réglage de la hauteur de la broche
3. 3. Réglage de l'inclinaison de la broche
4. 4. Indicateur de vitesse de broche
5. 5. Inverseur
6. 6. Interrupteur principal
7. 7. Verrouillage de l'inclinaison de la broche
8. 8. Tableau
9. 9. Sauvegarde
10. 10. Sortie de poussière
11. 11. Ensemble chargeur
12. 12. Rouleau d'alimentation
13. 13. Table coulissante
14. 14. Rallonge de table
15. 15. Jauge à onglets
16. 16. Règle d'extension
17. 17. Pince à pièce / serre-joint

Puissance du moteur	2800W
Protection moteur	Thermal links
Taille du tableau	1000x360mm
Table coulissante	1000x250mm
Hauteur du tableau	900mm
Vitesses de broche	1800/3000/
Diamètre de broche	6000/9000 rpm
Voyage de broche	30mm
inclinaison de la broche (arrière)	100
ouverture de table	-5° - 45°
max. Ø outil	200mm
Orifice de poussière	180mm
Ø	100mm

3. Assemblage

La machine est expédiée partiellement démontée. Lorsque vous déballez la machine, vérifiez :

Dommages de transport

Veillez signaler immédiatement les dommages de transport à la société de transport qui vous a livré la machine, en déposant une réclamation de transport.

Les dommages de transport cachés doivent être signalés immédiatement après leur découverte, mais au plus tard 48h après la livraison de la machine.

Lors du déballage, vérifiez davantage le contenu de la livraison :

Ensemble de boîtier de machine de toupie

Table coulissante

Sac de quincaillerie

Ensemble de sauvegarde

Ensemble chargeur

Outils et quincaillerie

INSTALLATION DES OUTILS DE COUPE

AVERTISSEMENT

Installez l'outil sur la broche aussi bas que possible.
Il doit tourner librement dans la position de broche la plus basse. Assurez-vous que l'outil ne touche pas l'anneau ou le guide de la table lorsque la broche est inclinée dans l'angle de fonctionnement.

>> Posez l'anneau de table à plat dans la plaque table. L'anneau de la table, une fois monté, ne doit pas dépasser de la surface de la table, afin de permettre à la pièce d'être poussée en douceur sur la surface de la table.

>> Voir Fig. B : Positionnez l'outil de moulage avec la bague de broche sur la broche et fixez la bride de verrouillage avec le boulon Allen M12x25.

>> Ajustez la hauteur de l'outil de moulage sur l'arbre, à l'aide d'un/ plusieurs anneaux de broche.

Les bagues de broche ont les épaisseurs suivantes :

30,25,15,10,5,2 et 1mm

4. OPÉRATION

INSTALLATION DE LA SAUVEGARDE

> Placez la protection sur les trous filetés de la table.

Voir Fig. C :

>> Installez le levier à cliquet (r) M8x150 avec une rondelle large de 8 mm dans le(s) protecteur(s) et vissez le levier à cliquet dans le sens des aiguilles d'une montre pour fixer la table.

>> Faites glisser le guide (f) sur le chariot de guide et fixez-le.

>> Voir Fig. D : Pour aligner le guide, ajustez les deux guides afin qu'ils soient parfaitement alignés, contrôlez l'alignement avec une règle.

INSTALLATION DE L'ENSEMBLE DE CHARGEUR

>> Voir. Fig. E : Insérez le bras du feeder dans la base du feeder et fixez-le avec une vis en étoile M8x25.

>> Placez l'assemblage du chargeur (f) et l'assemblage anti-recul (k) et fixez-le.

RACCORDEMENT A L'ASPIRATEUR

Cette machine est utilisée à l'intérieur et doit être connectée à un système de dépoussiérage d'une capacité appropriée :

Le système de dépoussiérage doit avoir un débit d'air minimum de 20 mètres/seconde.

Le raccordement doit être réalisé avec un flexible d'aspiration de 100 mm de diamètre.

La distance machine - système de dépoussiérage ne doit pas dépasser 10 mètres.

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Le moteur est équipé d'un système de protection thermique et s'éteindra automatiquement en cas de surcharge. Le moteur peut être remis en marche après un temps de refroidissement variable.

Les contrôles électriques et l'installation électrique de la machine ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

Les câbles de raccordement électrique doivent être conformes à la réglementation en vigueur dans votre pays.

! MISE EN GARDE

Lire le manuel avant l'assemblage et l'utilisation. Familiarisez-vous avec la machine et ses composants avant de commencer tout travail. Des blessures graves peuvent survenir si les informations de sécurité ou de fonctionnement ne sont pas comprises ou suivies.

! IMPORTANT

Éteignez la machine avec le bouton rouge de l'interrupteur principal et attendez que la rotation de la broche soit complètement arrêtée avant d'effectuer tout réglage ou configuration.

Pour certaines configurations, vous devez également débrancher la machine pour éviter le risque de démarrage involontaire de la machine.

CHANGEMENT DE VITESSES

Cette machine est équipée d'un système d'entraînement par courroie trapézoïdale qui contrôle les vitesses. Pour modifier la vitesse de la broche, procédez comme suit :

- > Débranchez la machine de la prise électrique.

Voir Fig. F:

>> Desserrer les deux vis étoile M6x30, ouvrir la porte du carter Machine.

>> Desserrez le boulon Allen M12x40 (a) avec une clé Allen, tirez le levier de tension du moteur (b).

Voir Fig. G:

>> Sélectionnez la vitesse souhaitée. La figure G montre les positions de la courroie pour chaque vitesse disponible.

>> Alignez la courroie le long des rainures de poulie appropriées.

>> Relevez le levier de tension du moteur (b) et serrez le boulon Allen (a).

>> Serrez tous les boulons de réglage.

>> Faites tourner la poulie à la main pour assurer un suivi correct.

>> Fermez la porte du carter de la machine.

>> Pour le changement de courroie, suivez principalement la même procédure que celle décrite ci-dessus !

RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BROCHE

- > débranchez la machine de la prise électrique.

Voir Fig. H:

- >> Desserrez le verrou de hauteur de broche (a).
- >> Déplacez la broche vers le haut ou vers le bas avec le volant de hauteur de broche (b) jusqu'à ce que la position souhaitée soit obtenue.
- Pour augmenter = tourner dans le sens antihoraire pour abaisser = tourner dans le sens horaire
- >> Verrouillez le verrou de hauteur de broche (a).

REGLAGE DE L'INCLINAISON DE LA BROCHE

- >> débranchez la machine de la prise électrique.

Voir Fig. I:

- >> Desserrez le verrou de biseau de la broche (a). pour desserrer = tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour verrouiller = tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
- >> Assurez-vous que le guide et la table ne touchent pas l'outil.
- >> Déplacez le biseau de la broche avec le volant d'inclinaison de la broche (b) jusqu'à ce qu'il atteigne la position souhaitée.
- >> Fixez le verrou d'inclinaison de la broche (a).

COMMANDES PRINCIPALES

Voir Fig. J :

- >> Avec l'interrupteur principal, vous démarrez et arrêtez la machine.

(I) Bouton vert pour le démarrage

(O) bouton rouge pour l'arrêt

- > L'interrupteur Avant/Arrière permet de faire fonctionner la machine dans les deux sens.
- > Position L : La machine fonctionne en marche avant, la broche tourne dans le sens antihoraire. Position R : La machine fonctionne en marche arrière, la broche tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

RÉGLAGE DU GUIDE

Le guide est un système de réglage en deux parties. Chaque guide est réglable indépendamment pour compenser les différentes épaisseurs de coupe et les applications de fraisage spéciales.

Voir Fig. K:

- >> Desserrez la poignée de verrouillage du guide (h)
- >> Tournez le bouton de réglage du verrou de broche (k) jusqu'à ce que le guide soit réglé sur la position souhaitée.
- >> Serrez la poignée de verrouillage du guide (h).

REGLAGE DU ROULEAU D'ALIMENTATION

Voir Fig. L :

- >> Desserrez la vis startype M8x25 (a) et (b)
- >> Déplacez le rouleau d'entraînement au-dessus de la pièce à usiner.
- >> Bloquer la vis étoile M8x25(b), s'assurer que le galet est le plus près possible de la pièce.
- >> Desserrez la vis startype M8x25 (c) et (d).
- >> Rapprochez la plaque anti-rebond de la pièce à usiner.
- >> Bloquer la vis startype M8x25 (c), de manière à ce que la plaque soit 5-10mm au-dessus
- >> Bloquer la vis étoile M8x25 (d) de manière à ce que la plaque soit le plus près possible de la pièce à usiner.

INSTALLER LE ROULEAU DE PONÇAGE



ATTENTION

Le ponçage doit être effectué à une vitesse de broche de 1800 tr/min !

- >> Retirez la protection et le rouleau d'alimentation.
- >> Réglez la broche sur la position la plus haute.

Voir Fig. M:

- >> Insérez le tambour de ponçage (a) dans le manchon de ponçage (b).
- >> Placer l'ensemble disque de support (c) et tambour de ponçage sur l'axe.
- >> Fixez la bride de verrouillage (d) avec le boulon Allen M12x25(e).

5. MAINTENANCE

! ATTENTION

Toujours éteindre le moteur et débrancher la fiche de l'alimentation électrique avant toute opération de maintenance, d'entretien, de contrôle ou de nettoyage.

VÉRIFICATIONS AVANT OPÉRATION

>> Contrôle visuel de la machine, des pièces de la machine, du câble d'alimentation, des outils de coupe pour tout dommage.

>> Vérifier la distance entre l'outil et la table ainsi que le guide. Vérifiez que tous les leviers et boutons de serrage sont correctement serrés.

MAINTENANCE GENERALE

Nettoyez régulièrement la machine après chaque opération ! Nettoyez en particulier la table, les faces du guide et le guide d'onglet.

Ne nettoyez pas les copeaux de bois, etc. à la main, mais utilisez plutôt une brosse appropriée et/ou de l'air comprimé.

Vérifiez régulièrement :

Boulons et jeu de connexion

L'interrupteur Marche/Arrêt fonctionne-t-il ?

composants de sécurité en bon état ? outils tranchants ?

Lubrification:

Protégez la table contre la rouille avec des applications régulières d'huile légère.

Ajouter un peu de graisse sur les chemins de la table coulissante.

Vérifiez tous les mois l'état de la courroie trapézoïdale. Vérifiez les fissures et les vitrages. Évitez que la courroie trapézoïdale et les poulies ne deviennent sales ou graisseuses - cela pourrait entraîner des glissements de la courroie pendant le fonctionnement.

Vous devez remplacer au moins une fois par an la courroie trapézoïdale.

Pour le changement de la courroie trapézoïdale, consultez la section sur la tension de la courroie trapézoïdale dans ce manuel.

Après avoir desserré l'ancienne courroie, il suffit de la retirer et d'installer la nouvelle.

6. DÉPANNAGE

PROBLEME	CAUSE	SOLUTION
Le moteur est lent ou faible	La tension de la source d'alimentation est faible ou instable. Le circuit est surchargé d'appareils, de lumières ou d'autres équipements électriques Le moteur ne reçoit pas d'alimentation sur toutes les phases (pour le modèle 400 V) Les enroulements du moteur sont endommagés	Demandez une vérification de la tension auprès de la compagnie d'électricité locale. N'utilisez pas d'autres appareils ou équipements électriques sur le même circuit lorsque vous utilisez la scie à table. Faites vérifier cela par un électricien ! faire vérifier le moteur par un électricien et le réparer/ remplacer si nécessaire
Le moteur surchauffe	Le moteur est surchargé Outil de fraisage émoussé	Diminuer la charge en réduisant la vitesse d'avance Affûter/remplacer l'outil de fraisage
Lors du fraisage, la coupe brûle la pièce ou cale le moteur	Outil de fraisage émoussé Pièce déformée	remplacer/affûter l'outil de fraisage. Planifier/remplacer la pièce
Les poignées d'inclinaison/ biseau et de hauteur sont difficiles à tourner	La poussière s'est accumulée sur les mécanismes à l'intérieur de la base	Nettoyez et lubrifiez les mécanismes à l'intérieur de la base.
La broche ne s'incline pas ou ne se déplace pas plus bas/plus haut	La poignée de verrouillage du biseau n'est pas complètement relâchée La poignée de verrouillage de la hauteur n'est pas complètement relâchée	Relâchez complètement Relâchez complètement
Spindle moulder vibrates excessively	Floor surface is not hard, or is uneven. V-belt is damaged milling tool is damaged Loose bolts, screws, nuts	Check and change Replace the belt replace the milling tool check and tighten
La toupie ne démarre pas.	Le cordon du moteur n'est pas branché Le fusible du circuit est grillé Le disjoncteur est déclenché Le cordon du moteur ou l'interrupteur est endommagé	Brancher Remplacer Remplacer le disjoncteur Réinitialiser le disjoncteur, faire remplacer le cordon ou l'interrupteur du moteur
L'interrupteur d'alimentation ne fonctionne pas	Les contacts de l'interrupteur d'alimentation sont brûlés le condensateur est défectueux Les connexions de câblage sont desserrées ou endommagées	Faire remplacer l'interrupteur Demander une vérification de la tension auprès de la compagnie d'électricité locale Faire vérifier/réparer les connexions de câblage

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Fusibles ou disjoncteurs activés fréquemment Le moteur cale Le moteur déclenche les disjoncteurs	Le moteur est surchargé Les fusibles ou les disjoncteurs sont mal dimensionnés ou défectueux. Outil de fraisage émoussé L'interrupteur d'alimentation a un défaut	Avancez la pièce plus lentement remplacer les fusibles ou les disjoncteurs Remplacer faire remplacer l'interrupteur d'alimentation
La toupie est bruyante lors de son fonctionnement et cela n'est pas dû aux vibrations	Le moteur est desserré ou défectueux	faire vérifier/réparer le moteur

5. GARANTIE & SERVICE

CONDITIONS DE GARANTIE

Cette machine HOLZMANN est un produit de haute qualité et a été fabriquée dans le cadre d'un processus de contrôle qualité approfondi.

Holzmann Maschinen accorde 1 an de garantie complète du fabricant sur ce produit.

S'il devait présenter des dysfonctionnements ou des insuffisances, veuillez consulter la section Dépannage de ce manuel - peut-être que votre problème sera résolu facilement.

Si ce n'est pas le cas, veuillez contacter votre partenaire Holzmann local chez qui vous avez acheté la machine avec les informations suivantes :

Une brève description du problème :

Quel est le problème?

L'alimentation électrique a-t-elle été vérifiée ?

Circonstances, etc...

Copie du ticket de caisse

GARANTIE

Pendant la durée de la garantie, dont la durée est fixée par la législation de votre pays, veuillez contacter pour les réclamations de garantie votre partenaire HOLZMANN local auprès duquel vous avez acheté la machine avec les informations suivantes :

- > Une brève description du problème :
- > Quel est le problème?
- > L'alimentation électrique a-t-elle été vérifiée ?
- > Circonstances, etc...
- > Copie du ticket de caisse

Pour les demandes de pièces de rechange, marquez en plus les pièces de rechange requises sur une copie du dessin éclaté de la machine.

Nous traiterons votre cas de garantie avec soin.

EXCLUSIONS DE GARANTIE

- >> pièces d'usure en général
- >> Tout dommage à la machine causé directement ou indirectement par le non-respect des instructions énoncées dans ce manuel, en particulier mais pas de manière extensive lors de l'utilisation de la machine en dehors de son cadre de performance, du non-respect des consignes de sécurité, d'un entretien insuffisant,

connaissances insuffisantes pour utiliser correctement la machine ou par des dommages causés par des insuffisances dans l'alimentation électrique.

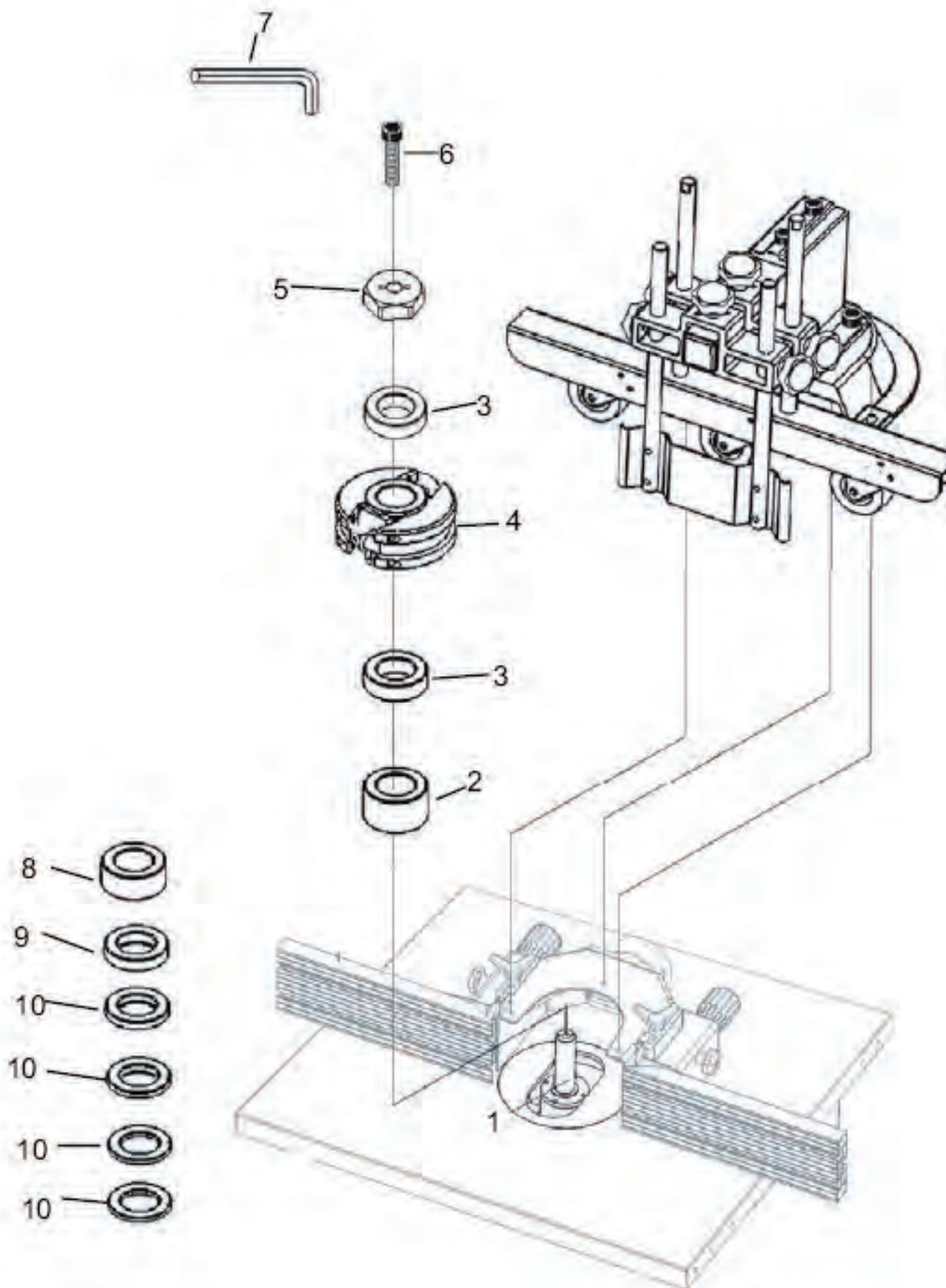
HOLZMANN MASCHINEN ne peut en outre être tenu responsable des dommages à la santé et/ou à la machine qui sont une cause directe ou indirecte du non-respect des règles de sécurité, des règles d'utilisation et des règles d'entretien énoncées dans ce manuel.

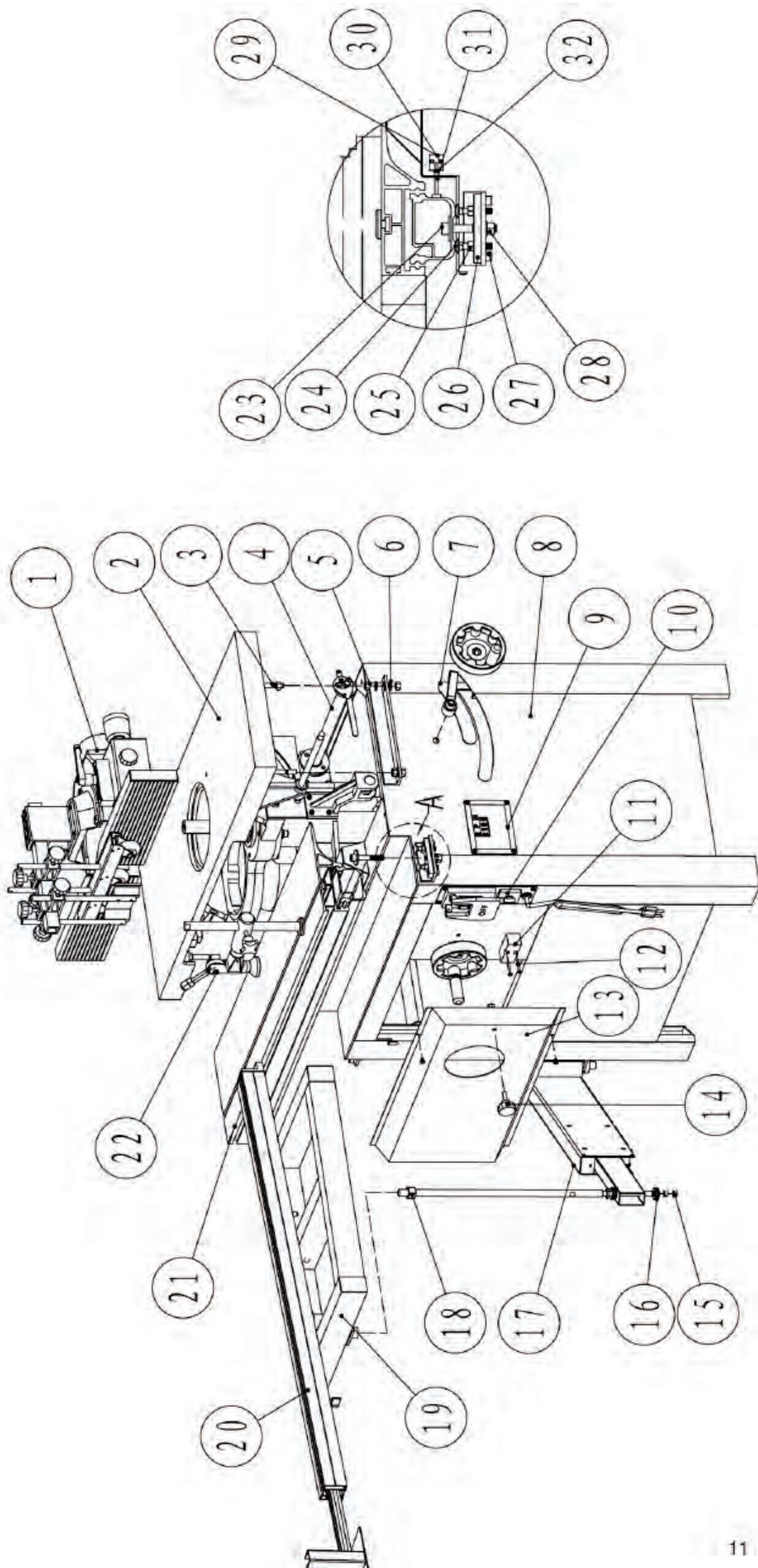
PIÈCES DE RECHANGE ET SERVICE

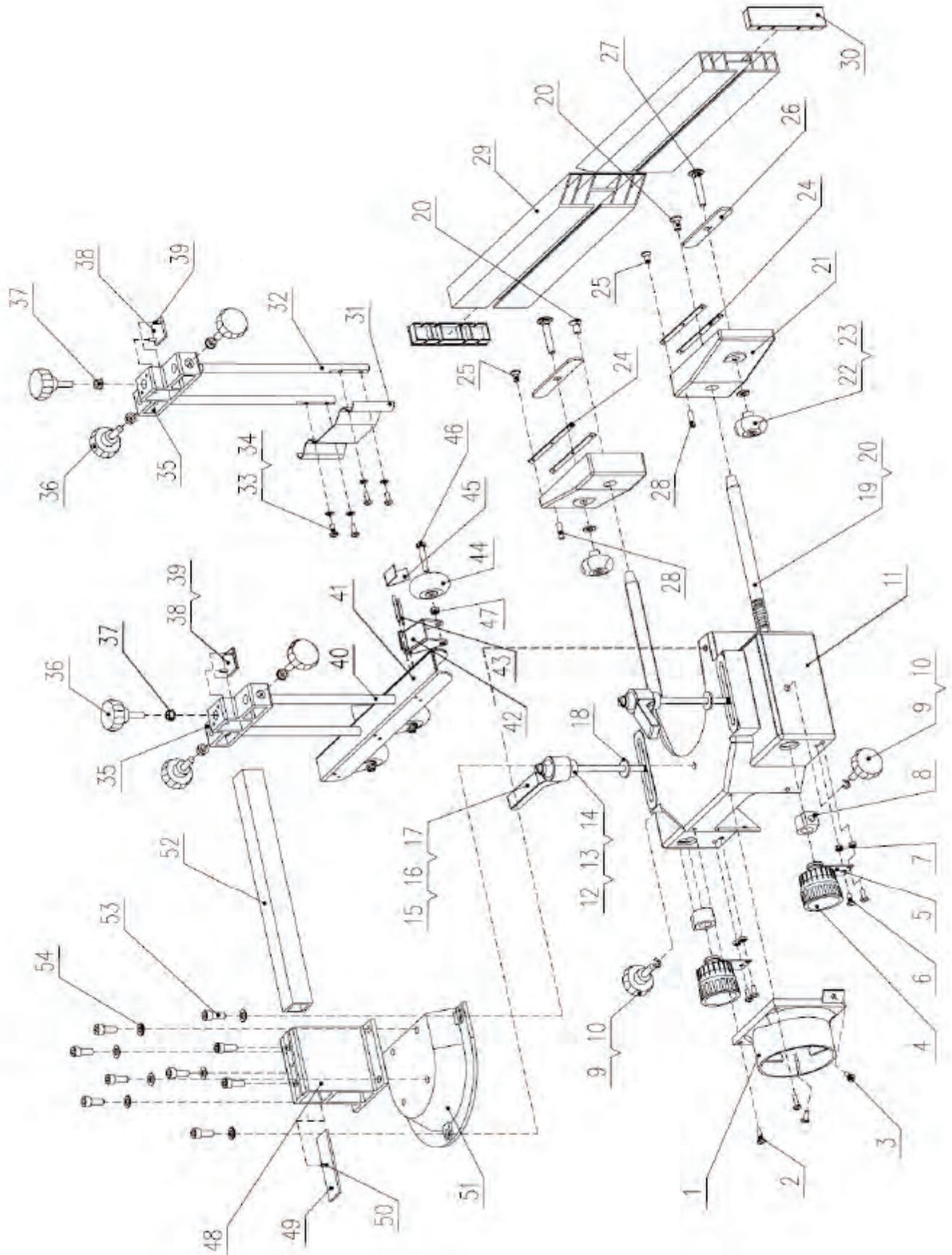
Une fois la période de garantie expirée, HOLZMANN Maschinen vous assiste avec votre machine :

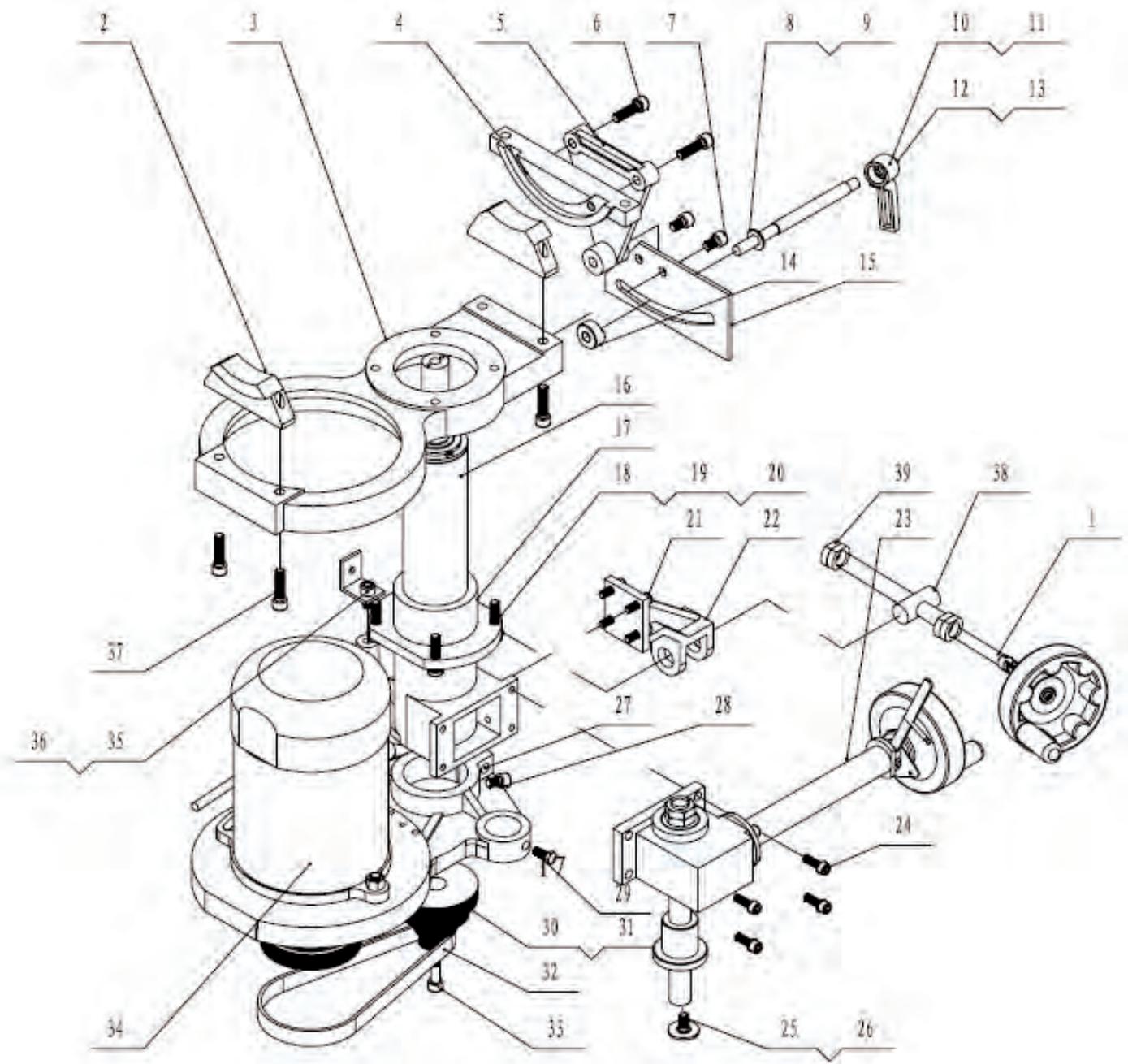
Nous effectuons l'entretien de votre machine à un prix de service équitable et/ou vous fournissons les pièces de rechange nécessaires. Contactez votre partenaire HOLZMANN local pour savoir quelle est la meilleure solution dans votre cas particulier.

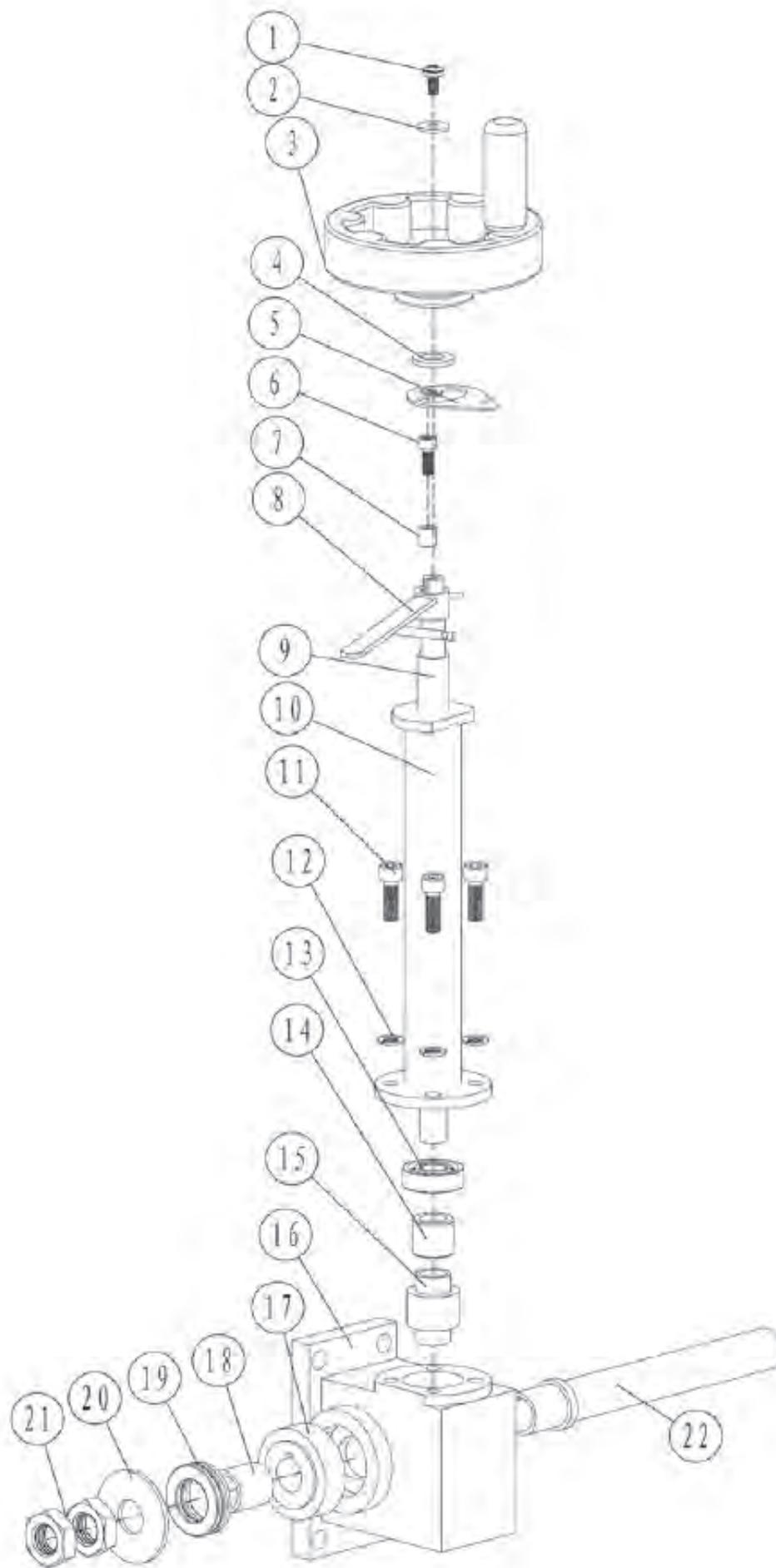
Pour les demandes de pièces de rechange, veuillez marquer les pièces de rechange requises sur une copie du dessin éclaté + notez le numéro de série de votre machine.

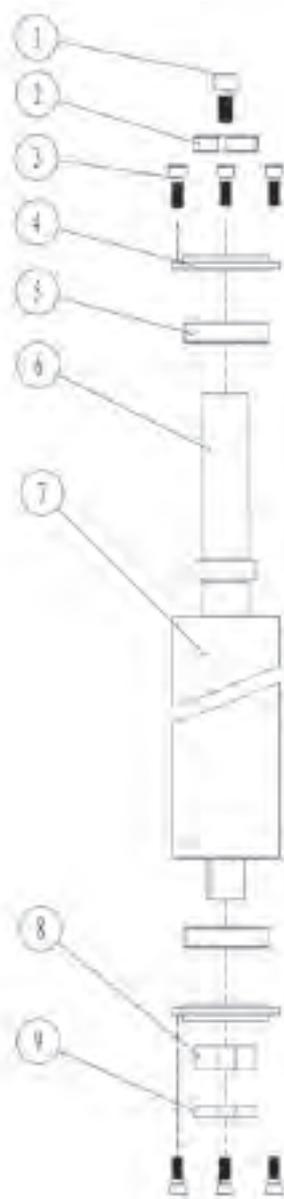


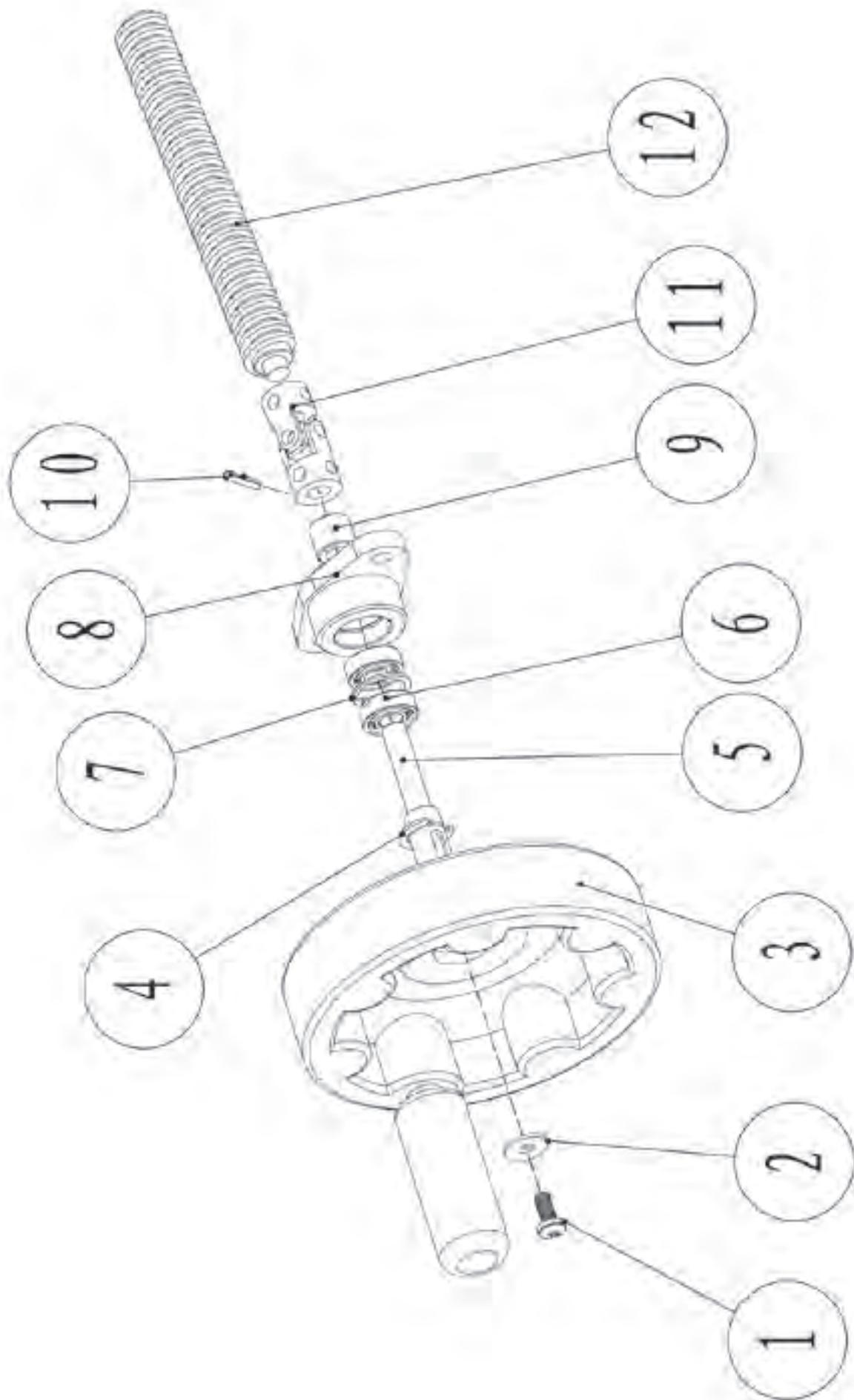


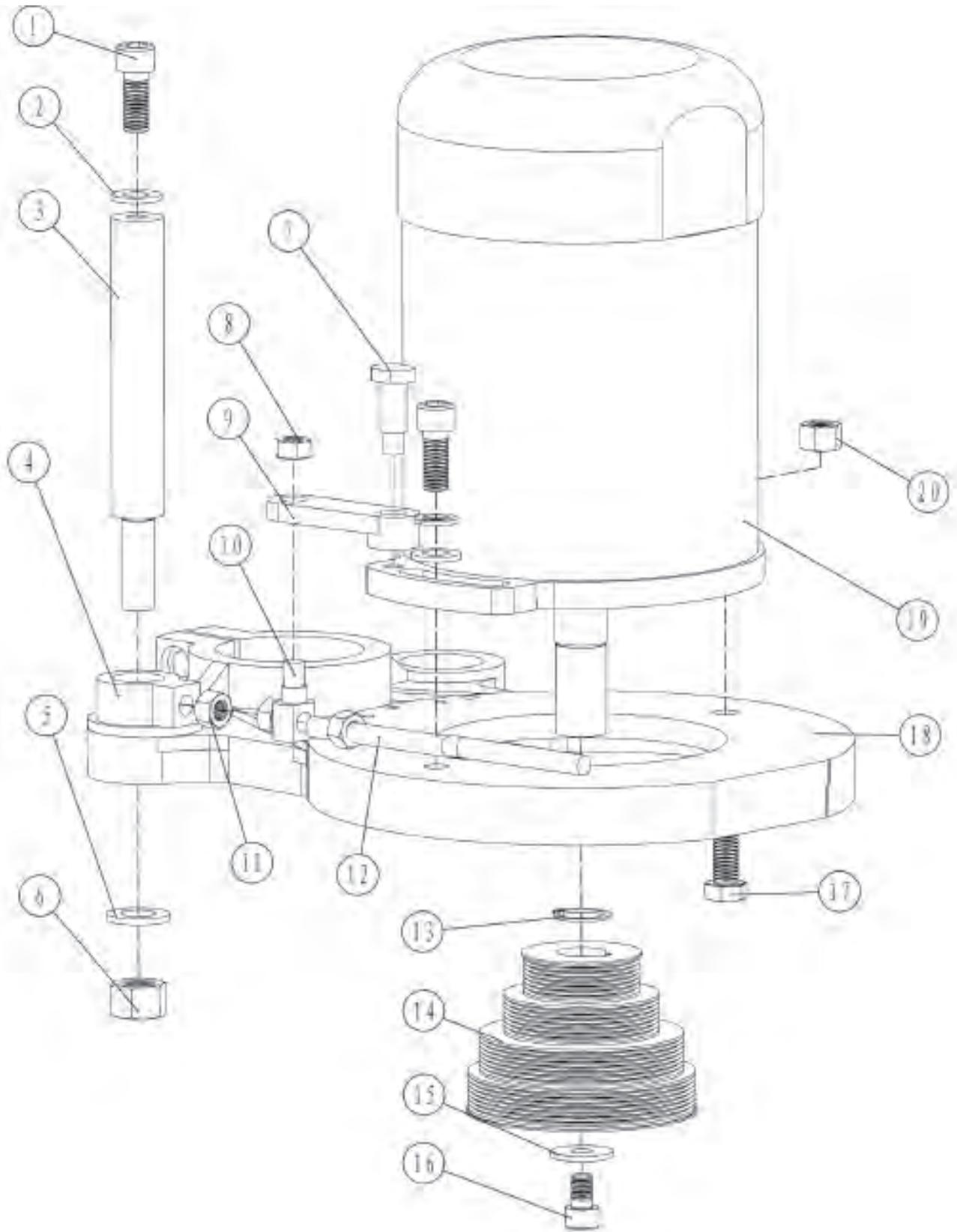


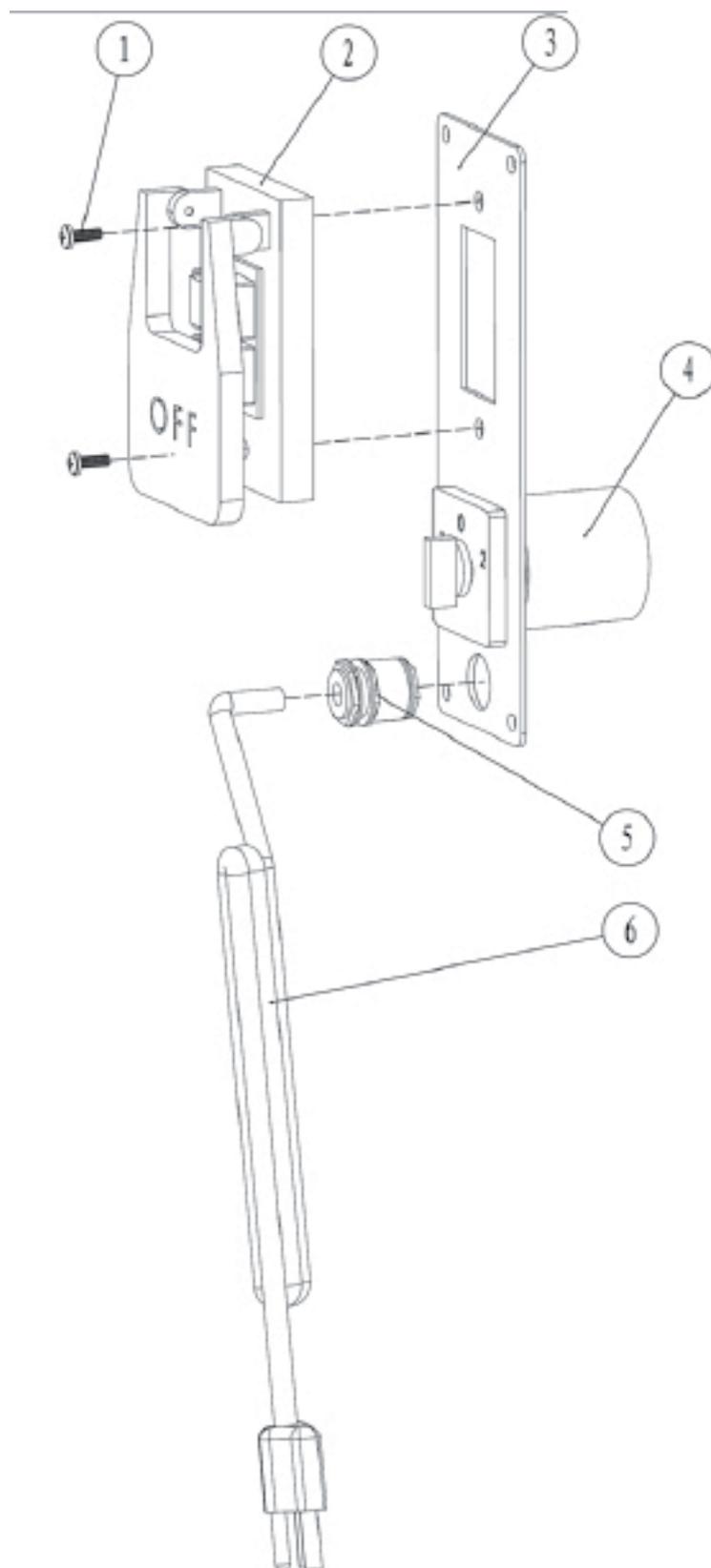


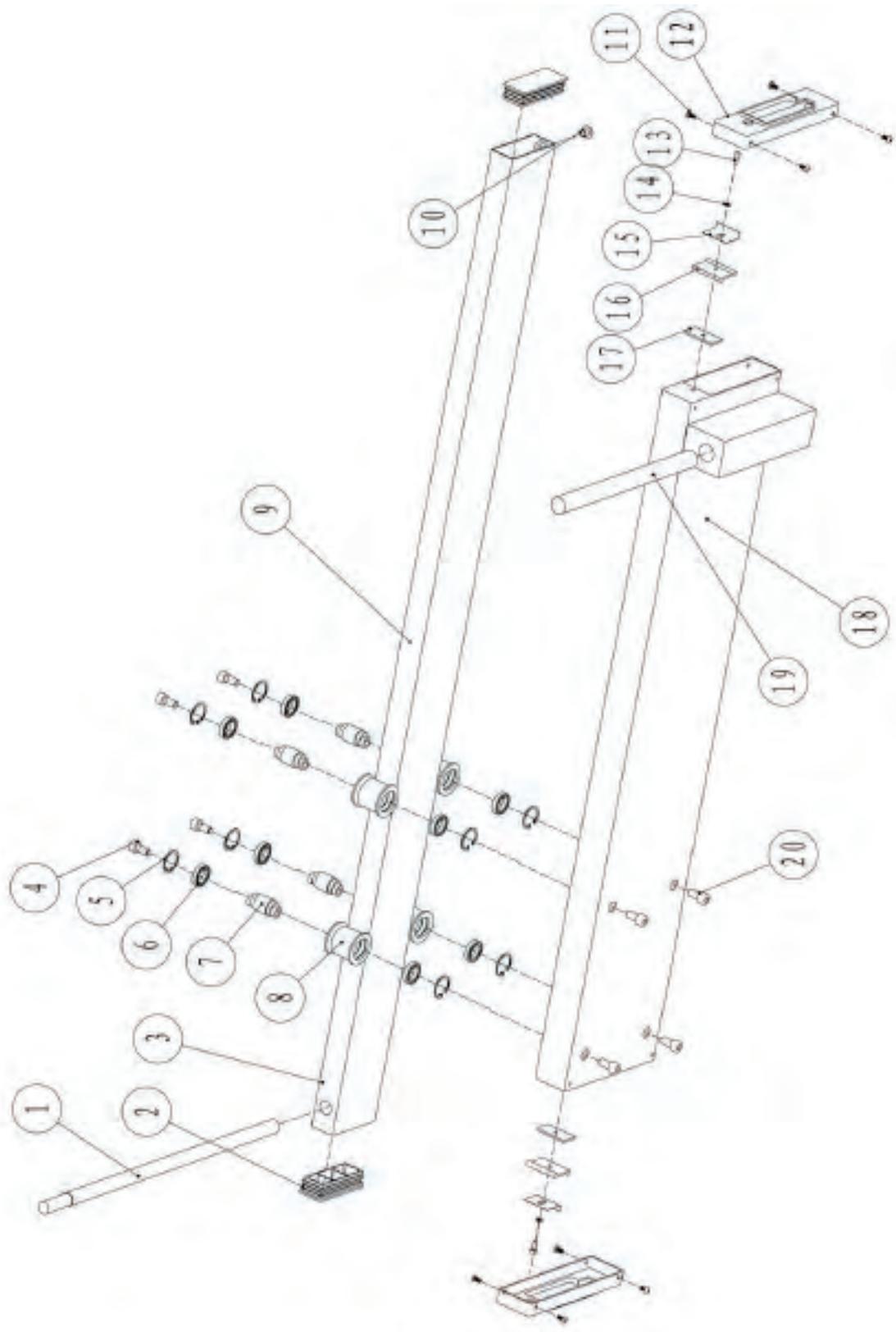


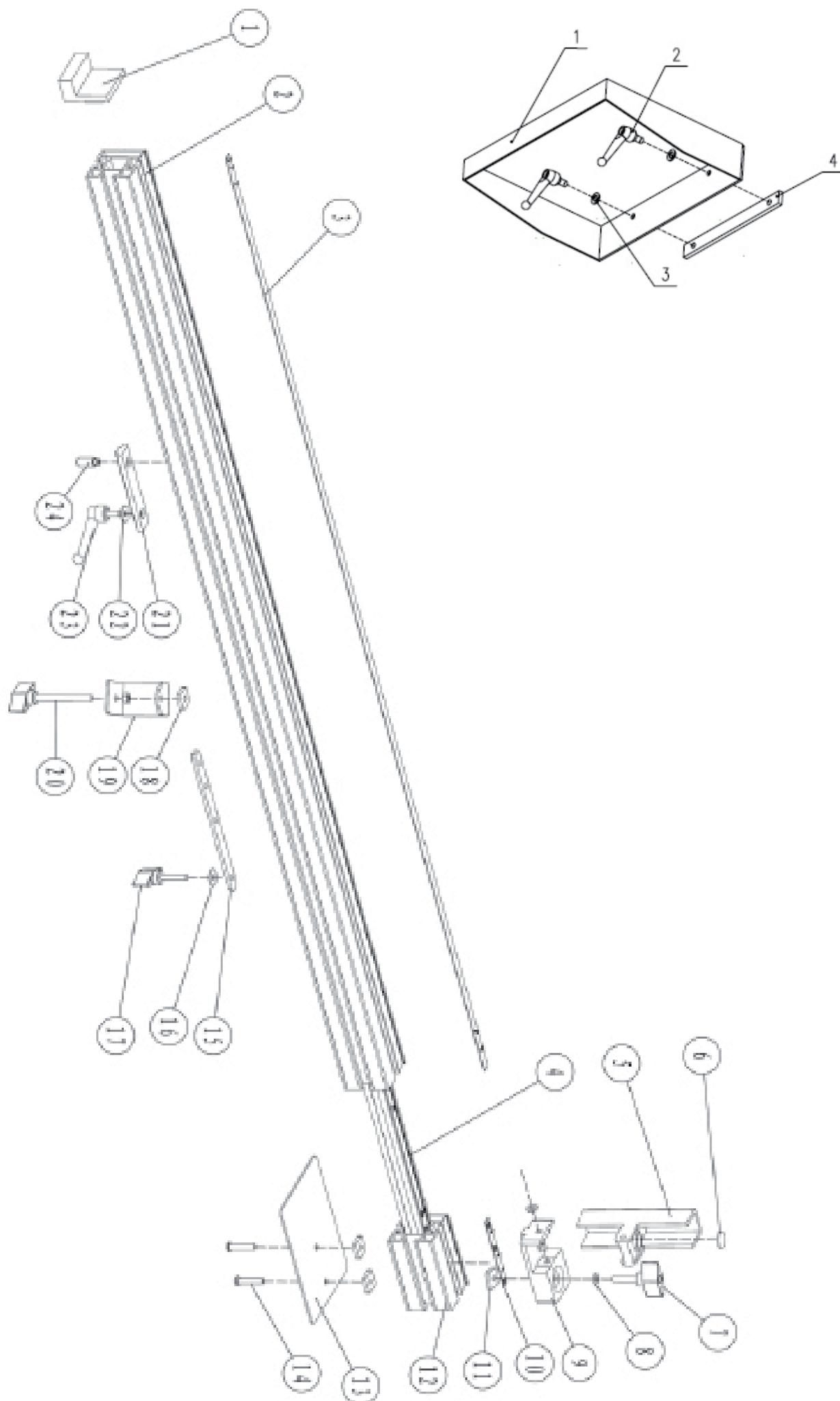


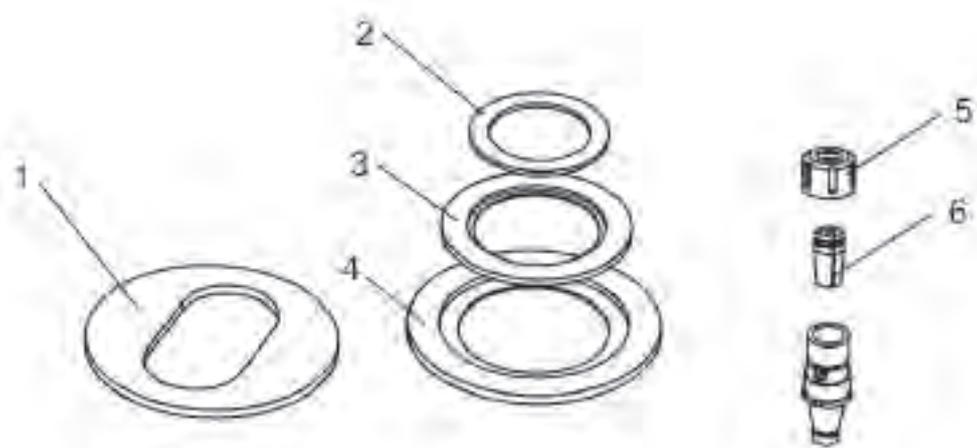














DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Inverkehrbringer / Distributor
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Par la présente, nous déclarons que la machine mentionnée ci-dessous est conforme à toutes les exigences de sécurité et de santé pertinentes des directives indiquées ci-dessous. Toute manipulation de la machine non expressément approuvée par nous rend ce document nul et non avenu.

TYPE DE MACHINE

machine de moulage verticale à broche unique

MODELE

HOLZMANN FS 200SF (MX5110)

DIRECTIVES

2006/42/EC
2006/95/EC

NUMÉROS D'INSCRIPTION

BM 50170816 0001
AN 50170813 0002

Haslach 12.10.2010
Place,/Ort Date/datum



Klaus Schörgenhuber, CEO

