

FR MODE D'EMPLOI

AFFÛTEUSE DE LAMES DE SCIE
À RUBAN



AFFÛTEUSE DE LAMES DE SCIE À RUBAN **PB80N**



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

Les spécifications sont sujettes à changement sans préavis!

Cher client,

Ce manuel contient des instructions et des informations importantes sur le fonctionnement et la manipulation de l'affuteuse de lames de scie à ruban PB80N.

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 vous-même.

En raison des progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peuvent être quelque peu différentes. Toutefois, si vous trouvez une erreur, merci de nous en informer en utilisant le formulaire de commentaires.

Les spécifications sont sujettes à modifications sans préavis!

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

© 2008

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!

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4

1 CONTENU

1	CONTENU	3
2	Informations générales	4
3	Instructions de sécurité	4
3.1	Demandes de l'utilisateur	5
4	Caractéristiques techniques	6
4.1	Domaine d'utilisation	6
5	Installation / configuration	7
5.1	Lieu du travail	7
5.2	Installation / configuration de la machine	7
5.3	Raccordement électrique	8
5.4	Panneau du contrôle	9
5.5	Démontage	10
5.6	Recyclage	10
6	Lames de scie à ruban - Principes	11
6.1	Affûtage et l'inclinaison des dents	12
6.2	Nettoyage et contrôle des fissures	13
6.3	Dents de la lame de scie (affûtage)	13
7	Description de la machine	16
7.1	Description des pièces	16
8	Réglage de la lame et du profil de la dent	17
8.1	Ajustement du profil de la dent	17
8.2	Préparation et réglage de la machine	18
8.3	Changement du disque	21
8.4	Lubrification, nettoyage, entretien	21
9	ENTRETIEN	22
9.1	Nettoyage	22
10	Commande des pièces détachées	23
11	CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	24
12	GARANTIE ET SERVICE	25
13	Formulaire de suggestions	26

2 INFORMATIONS GÉNÉRALES

Ce manuel vous donnera les informations nécessaires à l'apprentissage et l'utilisation correcte de la machine PB80N.

Le manuel contient des avertissements importants de manipulation sans danger et économique de la machine.

Le manuel explique les règles internationales pour prévenir les blessures, et FINS DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.

Le manuel doit être présent dans le lieu de travail.

Toute personne qui utilise, transporte, stock, rend l'entretien de la machine, doit lire le manuel.

Il est également nécessaire de respecter les règles de sécurité qui sont valables dans le pays où la machine est utilisée.

3 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

La machine est conçue d'une technologie qui correspond aux règles techniques de sécurité. Néanmoins, il existe un risque de l'utilisateur ou une blessure par des tiers ou de détérioration de l'état technique de la machine.

Pour éviter ce risque, vous devez suivre les instructions de sécurité dans ce manuel. Toutes les personnes mises à la machine doivent lire les consignes de sécurité et comprendre avant que la machine est mise en marche. Si ces instructions ne sont pas suivies, il pourrait causer des blessures corporelles ou des dommages matériels.

Consignes de sécurité des instructions d'utilisation qui nécessitent une attention particulière sont des caractéristiques avec des icônes.



Note pour une situation dangereuse. Faites attention!



Il est nécessaire de porter des gants de protection.



Avant utilisation, étudier attentivement les instructions de fonctionnement et assurez-vous que vous comprenez le contenu.

3.1 Demandes de l'utilisateur

Seulement les personnes bien informées et expérimentés sont autorisées à utiliser la machine.

La machine correspond à votre détermination seulement si vous l'avez parfaitement ajustée. L'utilisateur doit vérifier après chaque installation de la machine défauts et les dommages.

Dommages, des défauts ou des changements dans le comportement de la machine qui menacent la sécurité doivent être signalés à un technicien.

Pendant l'exécution et de travaille avec la machine, on ne peut pas la déplacer.

Lors de la réparation, l'entretien ou les pièces changent, vous devez vous assurer que l'interrupteur de contact est en position « Total Stop » et éteindre la machine du réseau.



Attention - Risque de blessure



- **Ne jamais utiliser la machine si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues.**
- **Il est interdit de nettoyer la machine pendant son travail (poussière, scie etc.).**
- **Toutes les règles de sécurité incendie locale doivent être respectées.**
- **Une trousse de premiers secours doit être disponible sur le lieu de travail.**



**Ils doivent être équipés du vêtement de travail et de la protection appropriés (protection des yeux, des oreilles, des gants, des chaussures de sécurité, etc.)
Ventiler régulièrement la zone de travail.**

- Éliminer les vêtements en saillie et garder les cheveux longs ensemble.

- Vous devez garder d'autres personnes à au moins 5m de la machine afin de les protéger des copeaux volants et du risque de rupture de la lame.

- Tout ce qui vous aidera doit observer les règles de sécurité qui doivent être placés dans un endroit visible dans le lieu de travail.

- Toujours être à une distance sûre de la lame de scie, ne jamais la déplacer pendant que le moteur tourne. Éteignez le moteur après avoir terminé le travail et assurez-vous que le moteur ne peut plus être remis en marche.

La personne impliquée pour allumer et éteindre le panneau de contrôle / panneau de commande est responsable du bon fonctionnement de la machine et du respect des recommandations techniques et des règles de sécurité.

4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Largeur de lames	20 – 50 mm
Longueur de lames	2000 – 5000 mm
Épaisseur de lame	Jusqu'à 2 mm
Distance entre dents	8 – 30 mm
Alimentation manuelle de la lame	5 dents / min.
Alimentation automatique (moteur)	70 dents /min.
Moteur d'affûteuse	0.25kW / 230V, 50Hz
Moteur d'alimentation	0.18kW / 230V, 50Hz
Dimensions extérieures de la machine	750 x 750 x 350mm
Poids	33kg
Dimensions d'emballage	750x440x460mm
Performance générale	0.43 kW / 230V, 50Hz
Dimensions du disque d'affûtage	175 x 6 x 20mm

Livraison: Supports de lames de scie à ruban (3 pièces), disque abrasif, socle.

Options: Lampe, Systeme de refroidissement.

4.1 Domaine d'utilisation

La machine convient pour l'affûtage des lames de scies à ruban.

Toute autre utilisation n'est pas conforme à la disposition. Le fabricant n'est pas responsable des dommages qui se sont produits après l'utilisation en dehors de la stipulation. L'utilisateur assume le risque total.

Respectez les instructions d'utilisation et les exigences de contrôle et de maintenance avant utilisation.

5 INSTALLATION / CONFIGURATION

5.1 Lieu du travail

! Afin d'obtenir un fonctionnement optimal de la machine et d'obtenir une précision maximale lors de l'affûtage, il est recommandé d'installer la machine sur une surface dure et nivelée.

La machine doit être protégée contre l'humidité!

Instructions / recommandations:

- Gardez suffisamment d'espace, déplacez les éléments usinés et maintenez la machine debout.
- Le lieu de la machine doit être plat et propre afin de ne pas menacer le travail des utilisateurs.
- Assurez-vous que votre espace de travail est bien éclairée.

Afin de garder la machine en bon état, vous devez faire attention aux règles d'hygiène valides et à la ventilation de la salle de travail.

L'emplacement de la machine doit être un danger pour les autres travailleurs en cas d'accident avec des instruments, des éléments volants (par exemple, si la lame de scie à ruban est mal fixée ou cassée).

5.2 Installation / configuration de la machine

! Assurez-vous de protéger la machine de l'humidité, de la pluie et de la poussière!

Le travail est possible à des températures de +5° à +40° C.

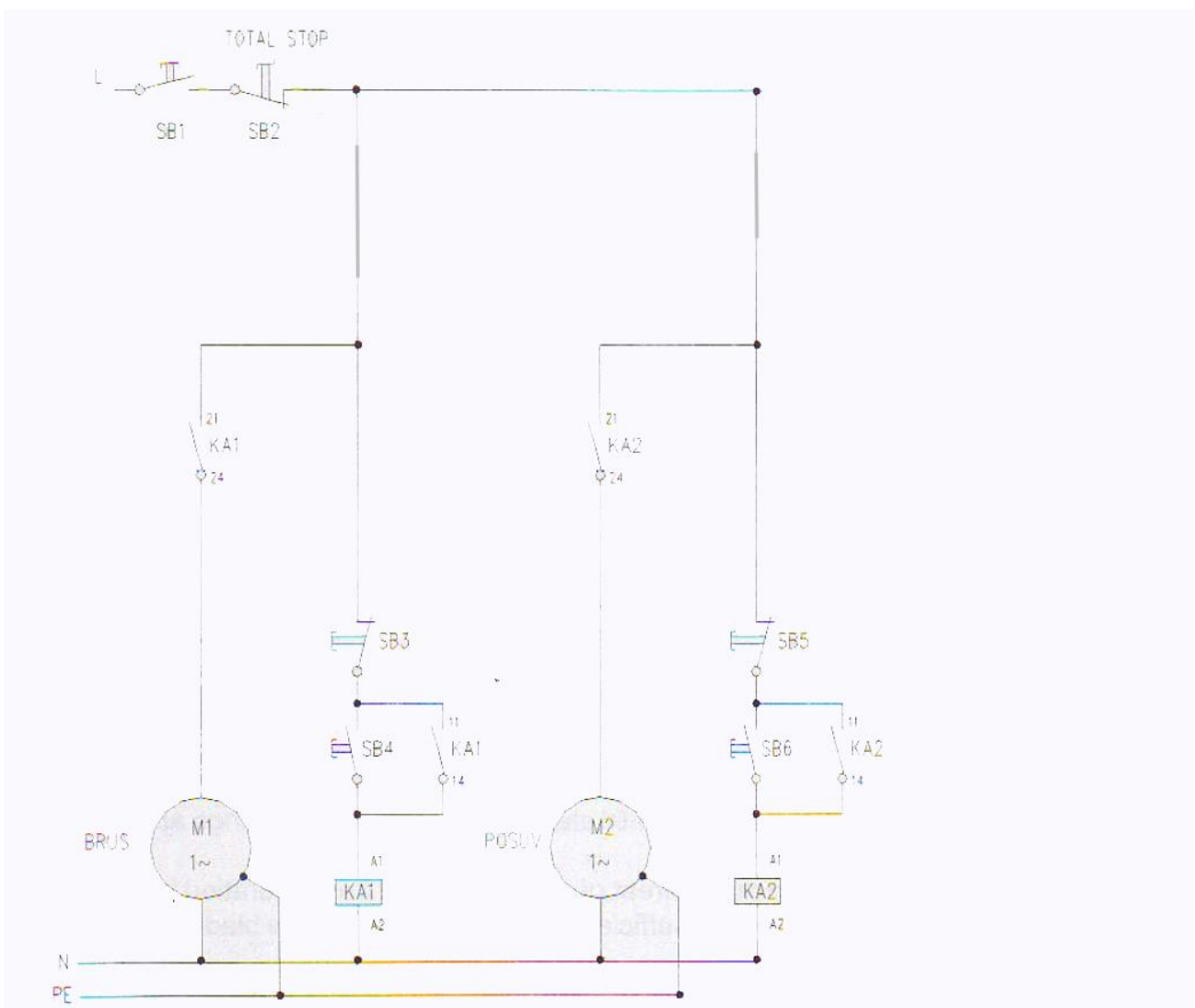
À des températures plus basses de +5°, changer le réfrigérant habituel avec un approprié pour la température appropriée.

5.3 Raccordement électrique

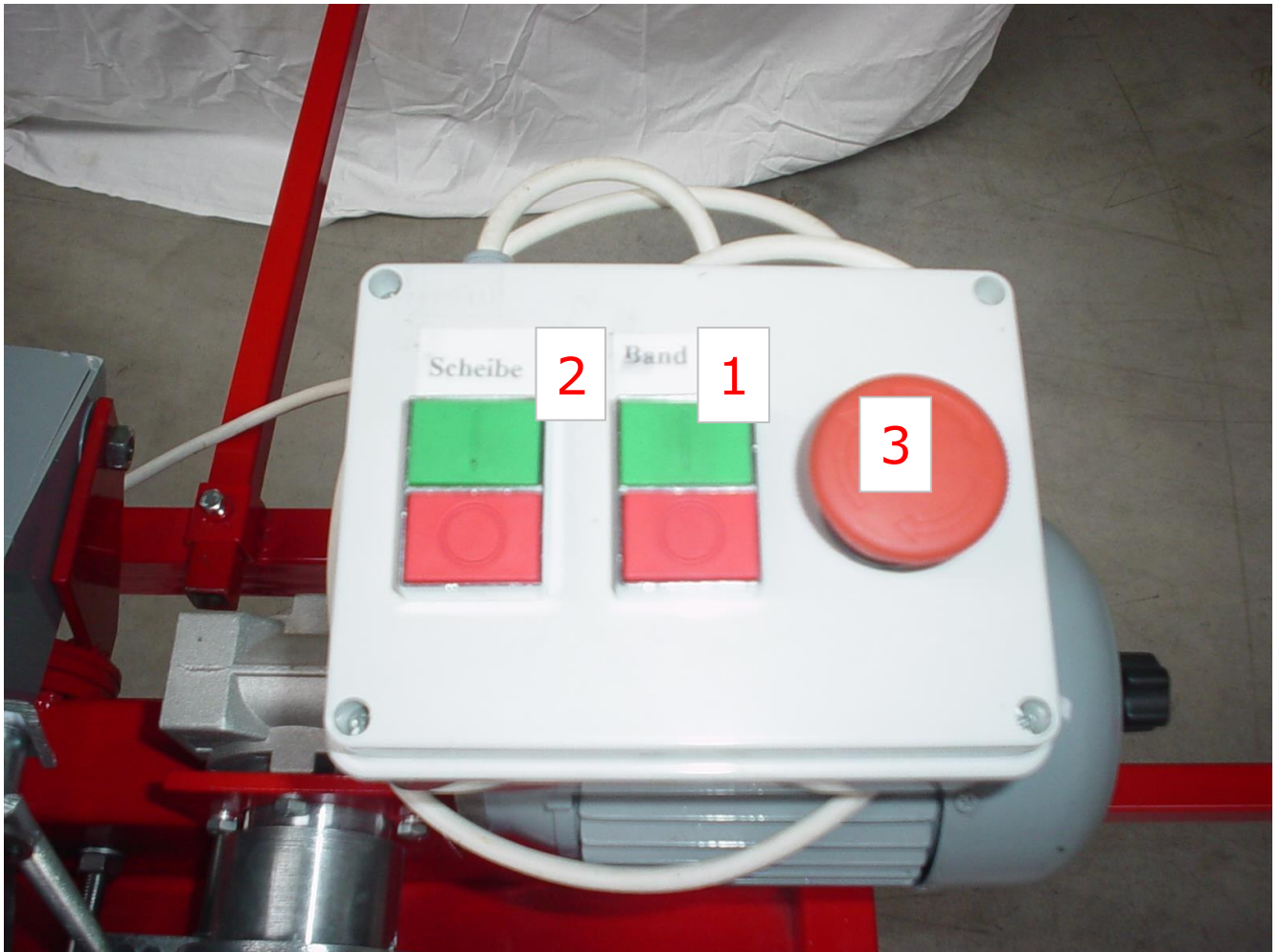
! / ⚡ Le câble d'alimentation sort de la sécurité 6A.

Vérifiez que la tension de l'alimentation, de la protection et du courant est identique aux spécifications techniques (p.4).

Schéma électrique



5.4 Panneau du controle



1. Interrupteur d'avance de la lame de scie.
2. Interrupteur de la meule d'affutage.
3. Interrupteur de sécurité - "ARRÊT D'URGENCE".

5.5 Démontage

1. Assurez-vous que la machine est déconnectée de l'alimentation électrique.



La connexion électrique ne peut être effectuée que par un électricien.

2. Nettoyer la machine.

3. Lubrifiez les surfaces lisses de la machine avec une huile anti-corrosive.

4. Vérifiez que tout l'équipement de protection est enlevé.

5. Fermez toutes les parties de la machine.

5.6 Recyclage

Séparez la machine selon la NORME de disposition dans votre pays.



Nous vous recommandons de contacter une entreprise d'élimination spécialisée.

6 LAMES DE SCIE A RUBAN - PRINCIPES

! ATTENTION !

Les lames de scie à ruban sont très pointues. Faites attention d'éviter les blessures. Toujours porter des gants de protection lors de la manipulation de lame de scie à ruban!

Le principe de base pour le bon fonctionnement des machines (scies à ruban) et pour réaliser une coupe correcte du bois est l'utilisation de lames de scie de qualité et bien affûtées, avec de dents correctes.

Vous pouvez travailler avec le traitement du matériau en bois lorsque vous avez configuré une vitesse de rotation appropriée.

Il est nécessaire d'alimenter le matériau lentement et d'augmenter progressivement la charge jusqu'à ce que vous obteniez une coupe optimale.

Si la lame de scie est courbée, la réduction du mouvement vers l'avant du matériau ne sera pas utile, car les copeaux sont accumulés discrètement entre les dents qui aggravent le travail de la scie à ruban. Ainsi, la lame est encore plus usée et surchauffée.

A l'inverse, la forte pression n'augmente pas la qualité de la coupe, il réduit la durée de vie de la scie à ruban surchauffé et surchargé.

La qualité de la coupe dépend directement du bon entretien de la machine et de la lame de scie.

Si des problèmes surviennent avec la précision et la qualité de la coupe, le 90% des cas se trouvent avec la lame de scie, seulement 10% des cas font que la machine soit mal ajustée.

! Pendant la course libre de la scie, elle est émoussée. Il épuisé!!!

NOMENCLATURE DES DENTS

Étape (longueur) - la distance entre les pointes de deux dents adjacentes.

Hauteur des dents - distance entre le bout de la dent et le point le plus bas. Cette distance est très importante et permet d'enlever la sciure de bois lors de la coupe. La hauteur doit être conservée lors de l'affûtage.

Angle de dent - Mesuré en degrés, qui exprime l'inclinaison vers l'avant de la dent, en face d'une perpendiculaire à la lame de scie à ruban.

(Avant) angles frontaux - Angle entre la surface antérieure de la dent et la surface verticale de la bande de scie. Cet angle doit être de 90°. Ceci est très important pour une coupe correcte et un facteur de base lors de l'affûtage.

Raker - Dent complètement droit, permet d'enlever la sciure de bois lors de la coupe.

Inclinaison de dent - inclinaison verticale de la dent d'un côté, mesurée à partir de la dent droite.

6.1 Affûtage et l'inclinaison des dents

Il est impossible de donner une réponse sans équivoque à laquelle la lame de scie à ruban est plus appropriée qu'une autre, car le résultat optimal pour chaque bois est réalisé avec différentes lames de scies à ruban.

Il peut y avoir des différences entre les différents bois d'une espèce qui dépend de l'origine (terre) du bois.

Des dommages à la lame de scie à ruban peuvent se produire lorsque la lame est trop mince pour supporter une telle surcharge.

Un point critique dans les lames de scie à ruban est la base des dents (racine de la dent). Il est **IMPORTANT d'affûter la lame de scie à temps** parce que les petites fissures entraînent inévitablement des crevasses irréparables. Ne laissez pas la lame de scie tourner au ralenti, car cela causera plus facilement la fracture de la racine de la dent qu'au cours de la coupe.



Ne laissez pas la lame de scie tourner au ralenti!

IMPORTANT: Ne coupez pas plus de 2 heures et laissez la lame de scie à ruban pour "récupérer", de sorte que la structure de l'acier se redresse.

En observant certaines des règles et des instructions sur l'expérience et le soin des lames, il garantit de meilleurs résultats et une précision de coupe et prolonge la durée de vie de la lame.

Si soudain, de mauvais résultats se produisent et la lame de scie ne coupe pas beaucoup, il est souvent difficile de trouver la cause. Dans la grande majorité des cas, la détérioration de la qualité de coupe est due à une mauvaise manipulation de la lame de scie. L'utilisateur peut être coupable de cela.

Parmi ce sont les causes les plus courantes d'une rupture de la lame de scie à ruban (notez tout cela parce que souvent quelques erreurs sont faites simultanément):



1. La coupe avec des lames de scie émoussé, est la cause la plus fréquente de mauvais résultats, ces feuilles sont trop pressées et tendues et se fissurent.

Remplacer ou affûter la scie à ruban à temps!

2. Lorsque la lame est affûtée, le profil de la dent n'est pas conservé.
3. Si l'inclinaison des dents de la lame n'est pas réglée correctement.

Si le l'inclinaison des dents est fait, il ne faut pas exagérer avec la flexion des dents!

(Pliez la dent juste au-dessus de la ligne E dans l'image inférieure)

4. Une vitesse de coupe trop élevée n'augmente pas la qualité du travail - la lame est surchargée, surchauffée et a des fissures.
5. Les disques d'affûtage dur et grossier ne sont pas recommandés - des fissures invisibles sont formées dans la racine de la dent.
6. Les meules ne sont pas nettoyées et changées dans le temps.
7. Une pression excessive avec le disque lors de l'aiguisage entraîne un chauffage élevé des racines de la dent (lorsque l'acier est bleu-violet).
8. Ne laissez pas la lame de scie tourner au ralenti.
9. Veillez une bonne ligne de la lame de scie.

6.2 Nettoyage et controle des fissures

Nettoyez la lame de scie, enlever les copeaux et les dépôts (résine) et vérifier les fissures. Petite fissure peut être éliminé lors de l'affûtage avec un réglage du profil de dent. Si les fissures sont trop profondes, vous ne pouvez pas les enlever, la lame de scie à ruban doit être mise de côté.

6.3 Dents de la lame de scie (affûtage)

! ATTENTION !

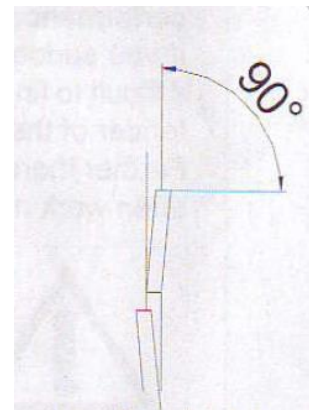
Les lames de scie à ruban sont très pointues. Faites attention d'éviter les blessures. Toujours porter des gants de protection lors de la manipulation de lame de scie à ruban!

L'ANGLE

L'angle de convergence (à l'arrière de la dent) doit être de 10° à 12° et l'angle à l'avant (angle de la dent) est différent pour la coupe de divers types de bois:

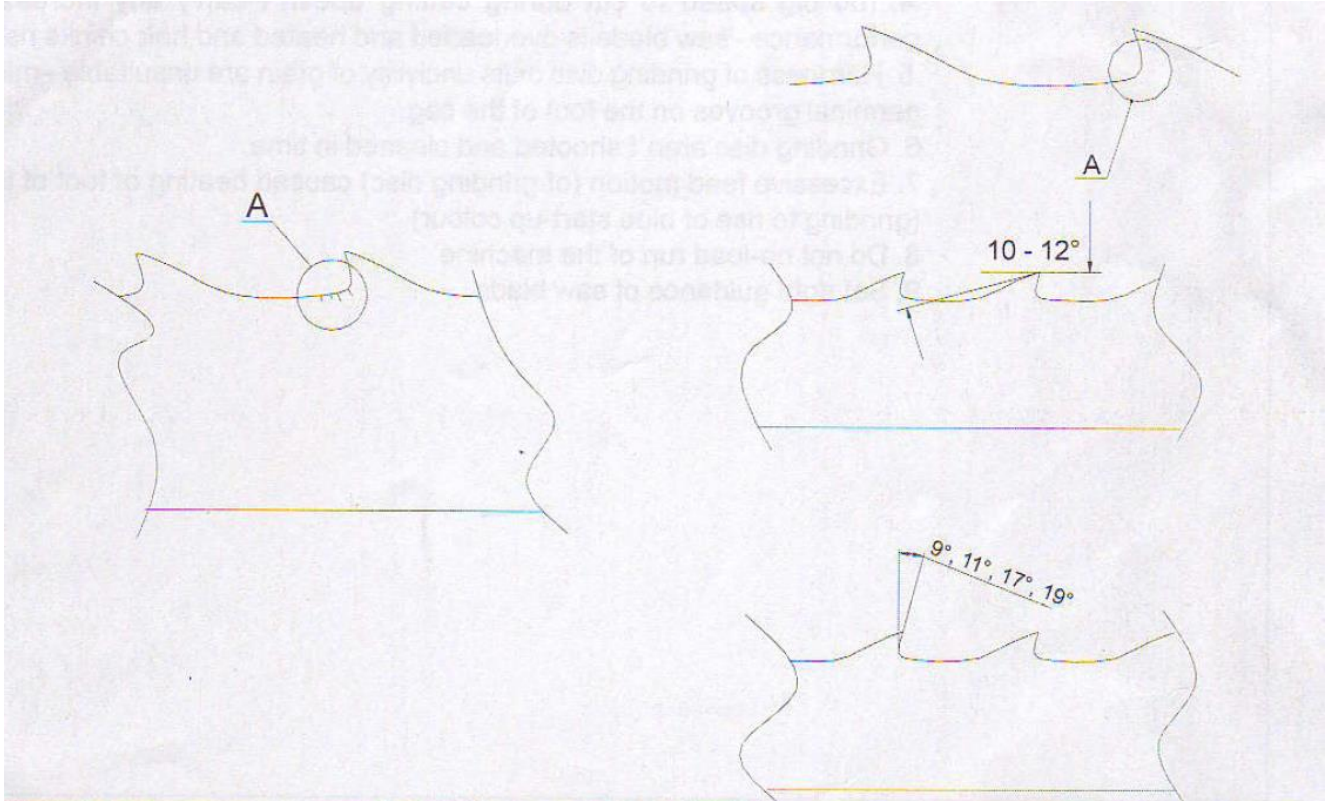
Bois congelé	9°
Bois dur	11°
Bois de dureté moyenne	17°
Bois tendre	19°

L'angle du front doit être de 90 degrés. (Photo de droite)



PROFIL DE DENTS

Lors de l'affûtage de la lame de scie à ruban, il est important de préserver le profil d'origine des dents et l'indentation dans leur base (racine de la dent). Pour cela, vous devez utiliser un outil d'affûtage de qualité. Plus l'affûtage est correct, meilleur sera le processus de coupe.



! IMPORTANT:

Lors de l'affûtage, les dents doivent être usinées de tous les côtés (front, bosse, racine de dent) pour éliminer le micro fissures. Le profil de la dent doit être préservé.

Après l'affûtage, ils laissent la lame de scie à ruban s'enfoncer dans le sable, ce qui améliore la qualité de la coupe, car le disque d'affûtage traite la lame très tendrement.

DIMENSION DES DENTS

Cette cote montre l'inclinaison de l'extrémité de la dent opposée à la face de la lame de la ponceuse, ce qui assure une coupe libre.

Cette taille dépend de:

- a) Le type de bois - bois tendre a besoin d'un plus grand biseau que dur.
- b) L'humidité du bois - le bois humide a besoin d'un biseau plus large que le bois sec.
- c) Confinement de la résine - Le bois ayant une teneur en résine plus élevée (pin, par exemple) nécessite un biseau plus grand.
- d) Densité des anneaux annuels - Les anneaux annuels sont denses, plus le biseau dentaire doit être petit.
- e) Condition du bois - le bois gelé a besoin d'un biseau denté plus petit.
- f) La fibre de bois - Le bois à fibres fortes (par exemple le peuplier) nécessite un très gros biseau dentaire.

- g)** Le travail et l'état de la lame de scie à ruban - si elle subit des coups lors de la coupe, vous avez besoin d'un biseau denté plus grand.
- h)** Alimentation du matériau - avec une alimentation plus importante, il faut un biseau denté plus grand.

AJUSTER LA TAILLE DE LA LIMITE DE DENTS

Les dents doivent avoir les dimensions suivantes (voir photo ci-dessous):

B = dent ascendante droite (0.4 – 0.5 mm.)

C = dent ascendante gauche (0.4 – 0.5 mm.)

(Inclinaison d'un côté et de l'autre côté opposé à la dent droite)

D = pas d'inclinaison (dent droite, élimine la sciure lors de la coupe)

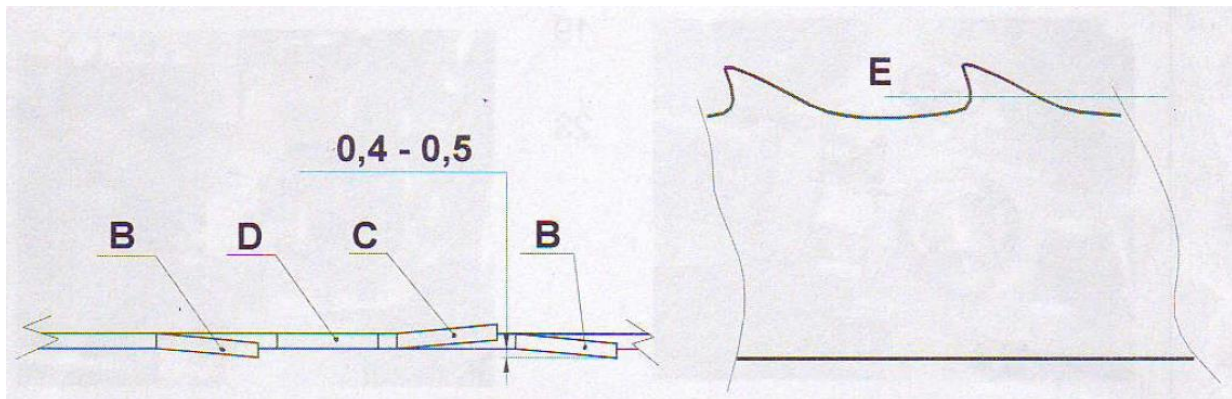
La dimension standard du biseau de la dent est de 0,4-0,5 mm, mais pratiquement il y a des biseaux de 0,2 mm jusqu'à 0,8 mm.

Seule la partie supérieure de la dent - sur la ligne E - peut être courbée.

! ATTENTION !

Les dents de la lame doivent être courbées dans leur partie la plus mince. Dans le cas contraire, la lame de scie à ruban peut se fendre ou se casser.

Plus le biseau de dent est correct, meilleur sera le processus de coupe.



7 DESCRIPTION DE LA MACHINE

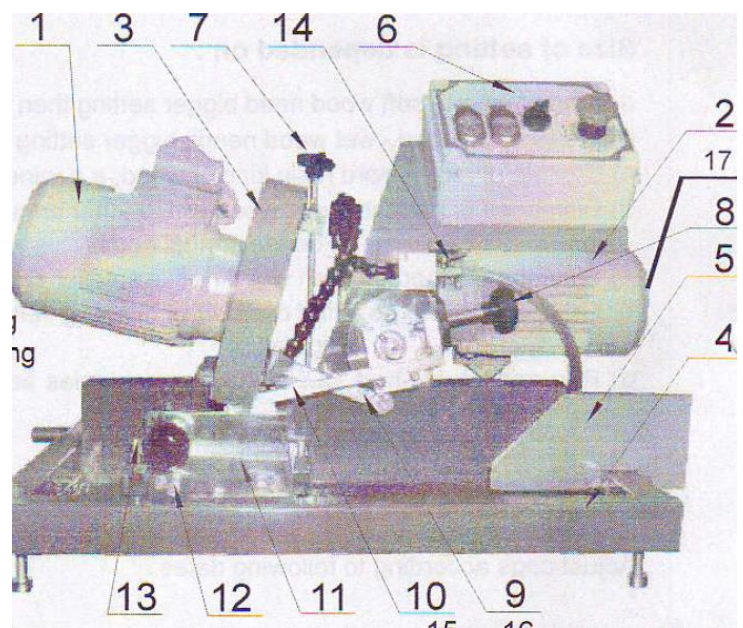
La machine convient à l'affûtage des lames de scies à ruban en circulation semi-automatique.

Le changement de la dent et le profil de la dent sont réglés manuellement. La rotation du disque et l'alimentation sont effectuées par des moteurs électriques.

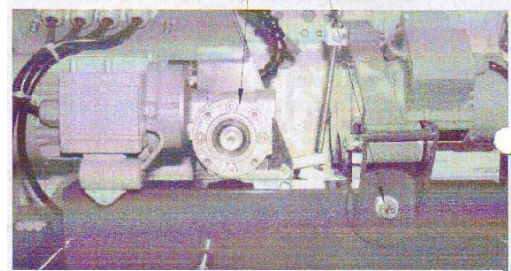
Le mouvement du disque d'affûtage (haut et bas) permet le réglage de différentes hauteurs de dents et le réglage de la taille de l'alimentation permet le changement de la longueur de foulée de la lame. La machine est équipée d'une came, ce qui donne la possibilité d'affûtage les dents avec le profil WOOD-MIZER.

7.1 Description des pièces

1. Moteur électrique du disque d'affûtage
2. Moteur électrique de l'alimentation
3. Bras de moteur électrique du disque
4. Base
5. ----
6. Panneau de commandes
7. Vis pour ajuster la hauteur du disque
8. Vis pour ajuster l'alimentation
9. Levier
10. Tige d'alimentation
11. Support de serrage de la lame
12. Vis du support
13. Vis pour ajuster la hauteur de la lame
14. Système de refroidissement (option)
15. Réducteur



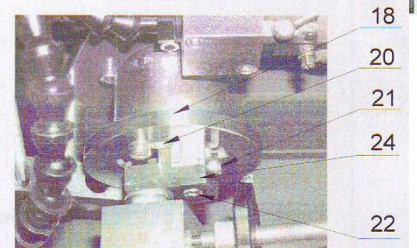
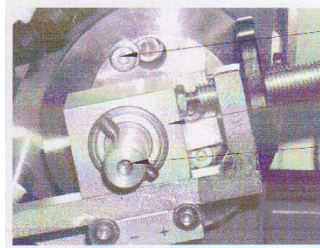
16. Vis pour ajuster l'inclinaison du disque (angle de la dent)
17. Poignée pour le réglage manuel
18. Came
19. Vis de sécurité de la came
- 20.---
- 21.---
22. Vis pour ajuster l'alimentation



23. Support de la tige d'alimentation
24. Meule

Roulements standard

- 6002 2ZR – 2 un. Pos. 23
- 608 2Z - 1 unité Pos. 9
- 6000 2ZR - 2 un. Pos 3



8 REGLAGE DE LA LAME ET DU PROFIL DE LA DENT

Remarque: La machine est réglée standard.

8.1 Ajustement du profil de la dent

Le réglage de la machine est possible de 3 façons.

PROFONDEUR DE PROFIL DE DENTS

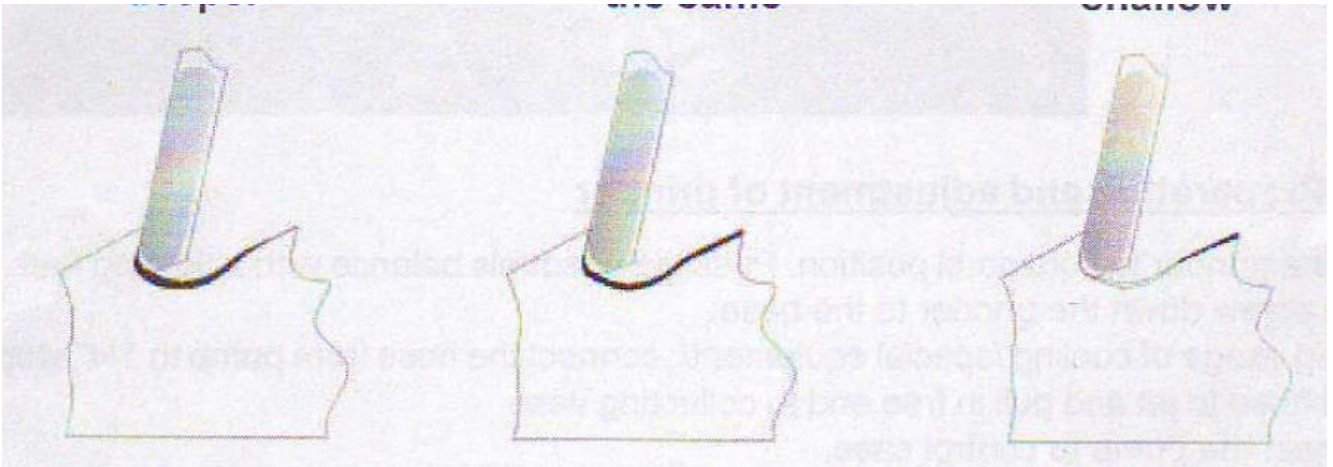
Ajuster la vis / 7 / dans les différents trous du levier / 9 / pour augmenter ou diminuer la profondeur de dent.

La profondeur augmente à mesure qu'ils se déplacent vers la gauche et ne change pas lorsqu'ils tournent vers la droite - dans ce cas, l'inclinaison de l'arrière de la dent est modifiée (photo ci-dessous).

PLUS PROFOND

EQUAL

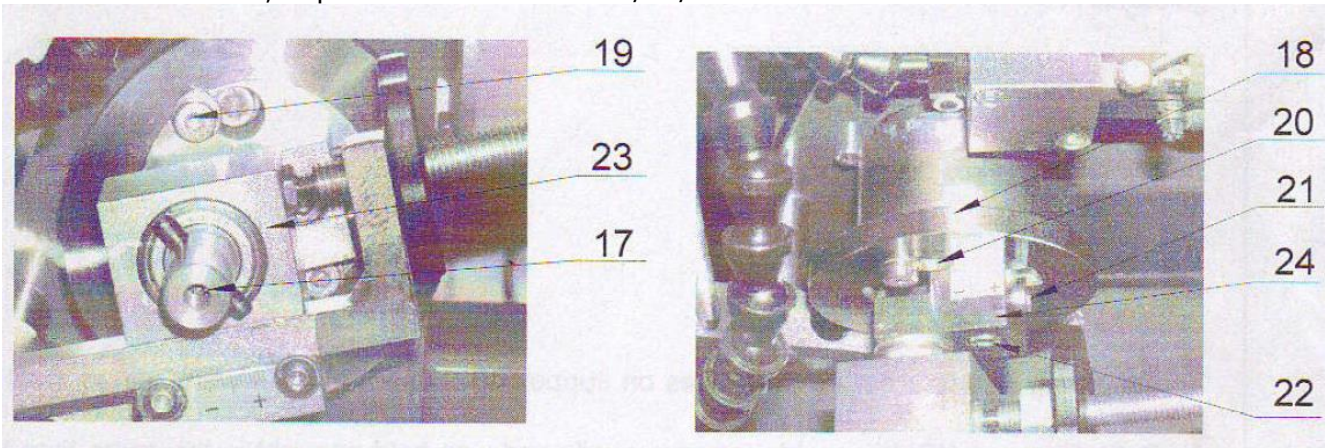
PEU PROFOND



LONGUEUR D'ÉTAPE - CHANGEMENT D'ALIMENTATION

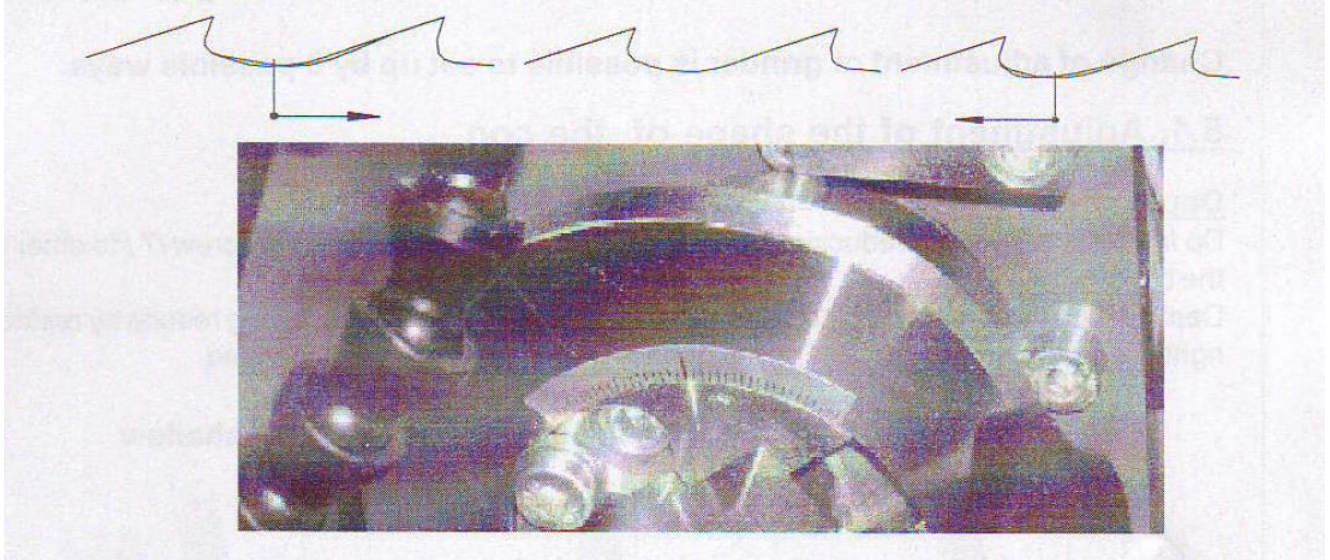
Si vous changez l'excentricité de la meule, le travail de la tige d'alimentation est également modifié. Toujours définir une avancée majeure, que l'étape réelle des dents.

- Dévissez la meule, déplacez-la et revissez-la /22/.



CHANGEMENT DE PROFIL DE DENTS

En tournant le bouton / 18,19 / le relief de l'espace entre les dents est changé pendant l'affûtage (photo ci-dessous)

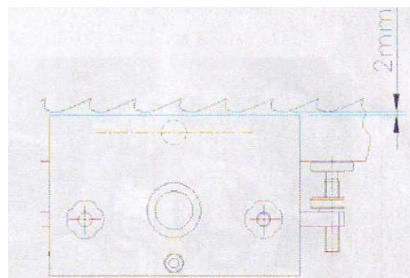


8.2 Préparation et réglage de la machine

Fixer les pieds. Réglez la machine horizontalement. Attachez les tiges de support de la lame à la base et ajustez la longueur.

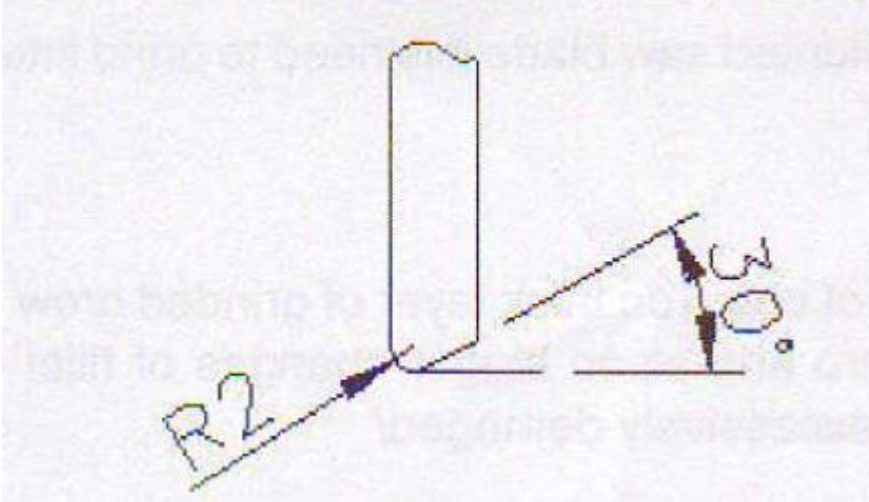
! / ⚡ ATTENTION – Effectuez les points 1 à 6 avec la machine éteinte !

1. Soulever le bras du moteur /3/ et faire glisser la lame dans le support de serrage /11/.
2. Réglez la hauteur de la lame avec les vis /13/ de sorte que le point le plus bas de la dent soit d'environ 2 mm au-dessus du support (image).



3. Ajuster la longueur des tiges de support de sorte que la lame se déplace librement.
4. Visser les vis /12/ de sorte que la lame se déplace librement et en même temps soit fixée solidement dans la position désirée
5. En inclinant le bras du moteur /3/ avec la vis /16/ l'angle de la dent est changé. Puis visser à nouveau.
6. Remettre le bras du moteur /3/.

7. Ajustez la forme du disque d'affûtage et de chaque nouveau disque en fonction de l'image.



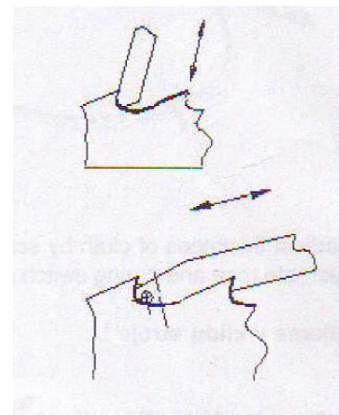
8. Réglez le profil de la dent en vissant / 7 et 8 / et en tournant la poignée / 17 /.
En tournant la vis / 7 / vers la droite

- le bras du moteur remonte! Tournez à gauche
- le bras descend.

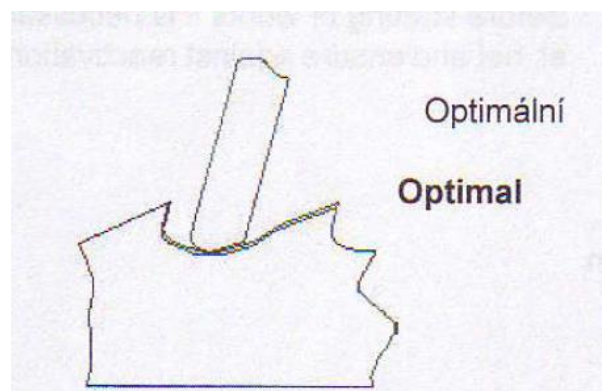
Tourner la vis / 8 / vers la droite

- la barre d'alimentation / 10 / recule!

Tournez à gauche - la tige avance.

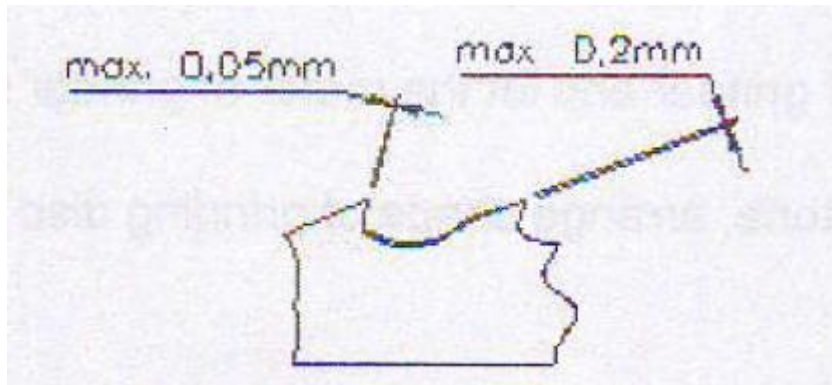


9. Si le profil désiré ne peut pas être ajusté, remplacez le trou de la vis / 7 / sur le levier / 9 / (voir 5.1). S'il ne peut plus être copié correctement, vous devez changer le profil des dents (5.1 changer le profil de la dent).



10. Allumez le moteur du disque et vérifiez soigneusement le réglage (des vis /7 -8 /) en tournant la poignée /17/.

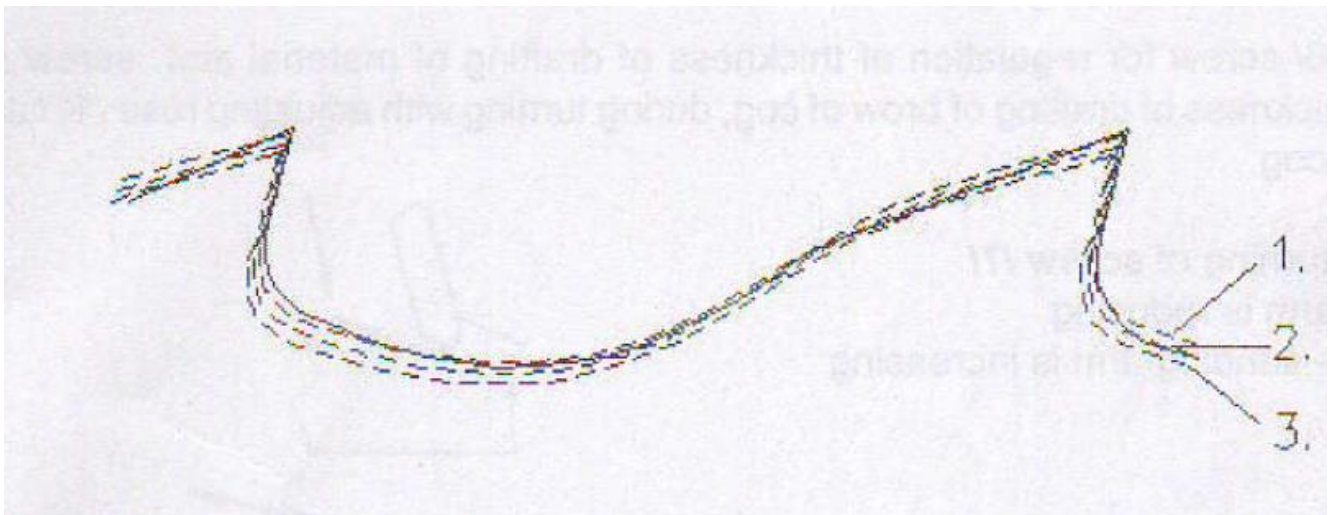
NB: La face avant de la dent est toujours moins traitée (affûté) de l'arrière. C'est une règle de base lors de l'affûtage de tous les types de dents.



11. Allumez le moteur d'alimentation.

12. Pour les lames neuves ou très émoussées, l'espace entre les dents (profil) doit être usiné plusieurs fois.

ATTENTION: Si le front (le front) de la dent est aiguisé trop brusquement, l'angle de front (frontal) peut changer, ainsi que des changements excessifs dans le profil de la dent. Un affûtage prononcé endommagera le disque.



8.3 Changement du disque

! Avant de changer le disque, éteignez la machine et assurez-vous de ne pas refermer le disque!

1. Soulevez le bras du moteur / 3 /.
2. Dévisser le couvercle latéral.
3. Tenez la rondelle avec une clé et dévissez la bride.
4. Retirez le disque, placez le nouveau et vissez la bride.
5. Vissez le couvercle.
6. Abaisser à nouveau le bras du moteur.
7. Allumez uniquement le moteur du disque et laissez-le fonctionner pendant 2 minutes.
8. Travailler la forme du disque avec une meule.

8.4 Lubrification, nettoyage, entretien

Lors du travail de la machine, de nombreuses particules de poussière sont produites, il est donc très important d'observer les règles de lubrification.

La machine doit être entretenue quotidiennement.

- Retirez la couche de poussière sur le couvercle et dans l'espace du verre.
- Nettoyez la base de la machine et toutes les pièces.
- Lubrifier les parties lisses du levier / 9 / et les vis / 7-8 / au moins une fois par mois.

! Eteindre la machine et s'assurer de ne pas refermer avant de commencer cette activité !

9 ENTRETIEN

⚠ ATTENTION



Débranchez la machine 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!

La machine a besoin de peu d'entretien et ne contient que peu de pièces, qui doivent être soumises à un opérateur de maintenance.

Fautes ou défauts qui peuvent affecter la sécurité de la machine, doivent être éliminés immédiatement.

L'élimination des défauts est effectuée par votre revendeur.

Les activités de réparation ne peuvent être effectuées que par du personnel qualifié!

9.1 Nettoyage

Utilisez un balai doux ou de l'air comprimé pour nettoyer la machine de la poussière de ponçage. Nettoyez le boîtier de la machine avec un chiffon humide et, si nécessaire, avec un peu de détergent commercial.

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 un agent anti-rouille WD40).

10 COMMANDE DES PIÈCES DÉTACHÉES

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.

11 CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	Bezeichnung / Nom Sägebandschärfmaschine / AFFÛTEUSE DE LAMES DE SCIE À RUBAN
Type / Modèle PB80N	
EG-Richtlinien / Directives CE EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG	

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

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

Technische Dokumentation
Documentation technique
HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 10.06.2018
Ort/Datum, lieu/date



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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
Geschäftsführer / Directeur

12 GARANTIE ET SERVICE

(Applicable à partir le 09.12.2013)

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: info@holzmann-maschinen.at ou

Fax al +43 7289 71562 4

13 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

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

Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. S'il vous plaît nous informer de vos impressions, suggestions pour améliorer, d'expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique l'emploi.

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

Merci pour votre coopération!

Nom: Produit: Date d'achat: Acheté de: Mon Email:
Merci pour votre collaboration!
CONTACT: HOLZMANN MASCHINEN GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA Tel : +43 7289 71562 0 Fax: +43 7289 71562 4 info@holzmann-maschinen.at