

SCIE À RUBAN À MÉTAUX

FR MODE D'EMPLOI



BS 115



BS 128HDR



25 AVANT-PROPOS (FR)

Cher client, chère cliente,

Le présent manuel d'exploitation contient des informations et des recommandations importantes relatives à la mise en service et à la manipulation de la scie à ruban à métaux BS 115 / BS128HDR. Ci-après, la désignation commerciale courante de la machine (voir page de garde) du présent manuel d'exploitation est remplacée par la dénomination « machine ».



Le manuel d'exploitation fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être éliminé. Conservez-le pour un usage ultérieur et incluez ce manuel de la machine lorsque vous transmettez la machine à une tierce personne !

Veillez respecter les consignes de sécurité !

Avant la mise en service, veuillez lire minutieusement le présent manuel. La manipulation correcte vous facilitera la prévention de malentendus et dommages causés possibles.

Respectez les consignes de sécurité et les avertissements. Toute inobservation peut occasionner de graves blessures.

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques !

Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur !

Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures. Holzmann décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.

Droits d'auteur

© 2017

Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Les droits constitutionnels ainsi réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.

Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

Adresse du service client

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tél. +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

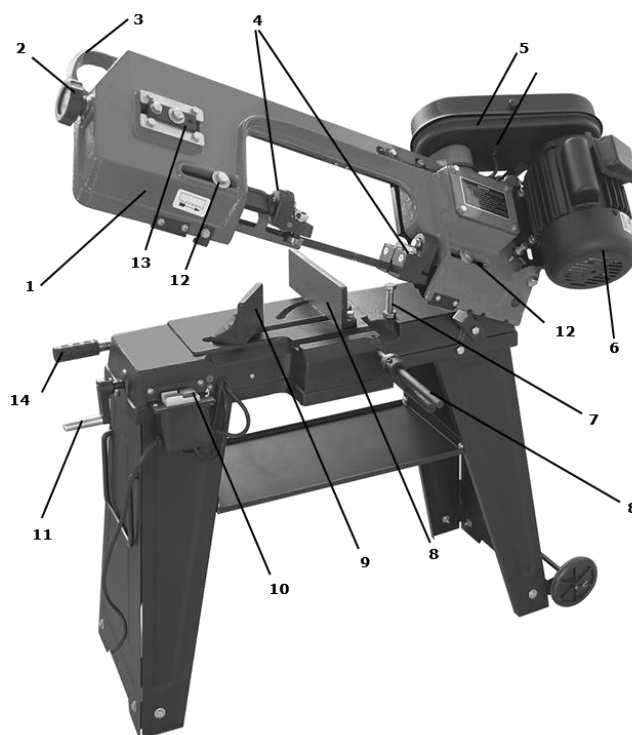
info@holzmann-maschinen.at

26 TECHNIQUE

26.1 Composants

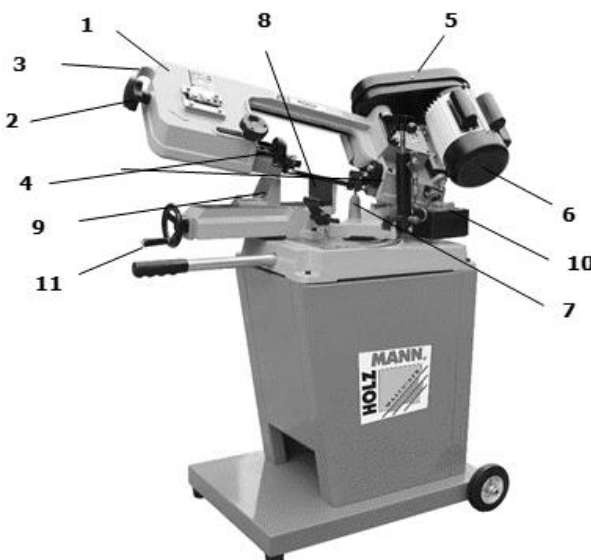
26.1.1 BS115

1	Bras de scie
2	Bouton de réglage de la tension de la scie à ruban
3	Étrier de retenue du bras de scie
4	Guide réglable du ruban de scie
5	Couvercle de courroie
6	Moteur
7	Vis de limitation de profondeur de coupe
8	Mâchoire de maintien à angle réglable
9	Mâchoire de serrage à angle réglable
10	Interrupteur MARCHE-ARRÊT
11	Manivelle de serrage de la mâchoire de serrage
12	Vis de fixation du guide de ruban de scie
13	Réglage du rouleau de déroulement du ruban/plate-bande
14	Réglage de l'amortissement de l'avance



26.1.2 BS128HDR

1	Bras de scie
2	Bouton de réglage de la tension de la scie à ruban
3	Étrier de retenue du bras de scie
4	Guide réglable du ruban de scie
5	Couvercle de courroie
6	Moteur
7	Vis de limitation de profondeur de coupe
8	Mâchoire de maintien
9	Mâchoire de serrage
10	Interrupteur MARCHE-ARRÊT
11	Manivelle de serrage de la mâchoire de serrage



26.2 Données techniques BS115

Branchement au réseau	230 / 400 V
Puissance du moteur	550 W
Vitesses de coupe	20-29-50 m/min
Dimension du ruban de scie	1638 x 13 x 0,6 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 90°	110 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 45°	75 mm
Hxl max. du tube carré à 90°	110x140 mm
Hxl max. du tube carré à 45°	110x75 mm
Dimensions L x l x H	970x395x945 mm
Poids	56 kg
Niveau de puissance acoustique L _{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) k=2dB(A)
Classe	IP 20

26.3 Données techniques BS128HDR

Branchement au réseau	230 / 400 V
Puissance du moteur	550 W
Vitesses de coupe	23 – 34 – 54 m/min
Dimension du ruban de scie	1638 x 13 x 0,6 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 90°	125 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 45°	95 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 60°	50 mm
Hxl max. du tube carré à 90°	100 x 150 mm
Hxl max. du tube carré à 45°	95 x 76 mm
Hxl max. du tube carré à 60°	50 x 56 mm
Dimensions L x l x H	1000 x 550 x 1100 mm
Poids	76 kg
Niveau de puissance acoustique L _{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) k=2dB(A)
Classe	IP20

(DE) Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.

27 SECURITE

27.1 Utilisation conforme

Utiliser la machine uniquement en parfait état technique et conformément à son utilisation conforme, à la sécurité et à la sensibilisation aux dangers ! Faire éliminer immédiatement les pannes qui peuvent avoir une influence négative sur la sécurité ! Les conditions d'utilisation, d'entretien et de réparation prescrites par le fabricant et les consignes de sécurité contenues dans ce manuel doivent être respectées.

En règle générale, il est interdit de modifier ou de rendre inopérants les dispositifs de sécurité de la machine !

La machine est exclusivement destinée aux tâches suivantes :

Pour le découpage de métaux, de matières moulées ou plastiques

La société HOLZMANN-MASCHINEN décline toute responsabilité ou garantie pour toute utilisation divergente ou sortant de son contexte et pour les dommages matériels ou corporels qui en résultent.



AVERTISSEMENT

- Utiliser exclusivement des rubans de scie homologués pour la machine !
- Ne jamais utiliser de rubans de scie endommagés !
- Ne jamais utiliser la machine avec des dispositifs de protection séparant défectueux ou démontés.
- Le démontage ou la modification des composants de sécurité peut entraîner des dommages à l'appareil et des blessures graves !
- Toujours bloquer la pièce à usiner dans les taux lors processus de coupe !
- Ne jamais éliminer les copeaux et les éclats lorsque la machine est en marche !

TRÈS HAUT RISQUE DE BLESSURE !

27.2 Utilisation non autorisée

- L'exploitation de la machine dans des conditions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel n'est pas autorisée.
- La machine n'est pas conçue pour fonctionner dans des conditions explosives.
- Il est interdit d'utiliser la machine avec des matériaux qui ne sont pas expressément mentionnés dans ce manuel.
- L'utilisation d'outils qui ne sont pas adaptés à l'usage de la machine n'est pas autorisée.
- Toute modification de la conception de la machine n'est pas autorisée.
- Il est interdit d'orienter la machine d'une manière ou dans un but non conforme aux instructions contenues dans ce manuel.
- Ne jamais laisser la machine sans surveillance, surtout lorsque des enfants se trouvent à proximité !

27.3 Consignes de sécurité

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

Des lois et règlements locaux peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et limiter l'utilisation de cette machine !

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les atteintes à la santé, les instructions suivantes doivent être IMPERATIVEMENT respectées :



- Veiller à ce que la zone de travail et le sol autour de la machine restent propres et exempts d'huile, de graisse et de résidus de matériaux !
- Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'éclairage dans la zone de travail de la machine !
- Travailler uniquement dans des pièces bien ventilées !
- Ne pas surcharger la machine !



- Veiller à maintenir toujours une position stable.
- Éloigner les mains du ruban de scie pendant l'exploitation
- En cas de fatigue, de manque de concentration ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues, il est interdit de travailler sur la machine !



- La machine doit être utilisée uniquement par une personne
- La machine doit être utilisée uniquement par des personnes formées (connaissance et compréhension du présent manuel d'utilisation) et qui ne présentent aucune capacité motrice réduite par rapport à du personnel ordinaire !



- Éloigner les personnes non autorisées, en particulier les enfants, et les personnes non formées de la machine en marche !
- Veiller à ce qu'aucune autre personne ne se trouve dans la zone dangereuse (distance minimale de 2 m)



- Ne portez pas de bijoux, de vêtements amples, de cravates ou de cheveux longs et ouverts (utilisez un filet à cheveux !) lorsque vous travaillez sur la machine.



- Les objets non fixés peuvent se coincer et provoquer des blessures graves !
- Lors de travaux sur et avec la machine, porter un équipement de protection approprié (vêtements de travail ajustés, gants de protection selon la norme EN 388, classe 3111, lunettes de sécurité, protections auditives et chaussures de sécurité S1) !



- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance ! Avant de quitter la zone de travail, arrêter la machine et patienter qu'elle soit à l'arrêt !



- Débrancher la machine de l'alimentation électrique avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de réglage !

- Assurez-vous que la machine est éteinte avant de la brancher à l'alimentation électrique

- Ne jamais utiliser la machine avec un interrupteur défectueux

- N'utiliser que des fiches non modifiées qui s'insèrent dans la prise (pas d'adaptateur pour les machines avec mise à la terre de protection)

- Chaque fois que vous travaillez avec une machine à commande électrique, la plus grande prudence s'impose ! Il y a un risque de choc électrique, d'incendie et de coupures ;

- Protéger la machine de l'humidité (risque de courts-circuits !)



- Ne jamais utiliser d'outils et de machines électriques à proximité de liquides et de gaz inflammables (risque d'explosion !).

- Vérifier régulièrement que le câble de raccordement n'est pas endommagé

- Ne jamais utiliser le câble pour transporter la machine ou fixer une pièce.



- Protéger le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.

- Éviter le contact physique avec les pièces mises à la terre

- De graves blessures à la main sont possibles dues aux arêtes coupantes.

27.4 Risques résiduels

Les risques résiduels suivants doivent également être pris en compte lorsque toutes les consignes de sécurité sont respectées et lorsqu'elles sont utilisées conformément à leur destination :

- Risque de blessures aux mains/doigts par la scie à ruban pendant l'exploitation.
- Risque de blessures/de coupure en raison d'arêtes de coupe non débourrées.
- Risque de blessure par contact avec des composants sous tension.
- Risque de blessures par rupture ou éjection de la scie à ruban ou de ses composants, en particulier en cas de surcharge ou de sens de déroulement incorrect de la scie à ruban.
- Troubles auditifs, dans la mesure où aucune mesure préventive n'a été mise en place par l'utilisateur en matière de protection de l'ouïe.
- Risque de blessure à l'œil par projection de pièces, même avec des lunettes de protection.






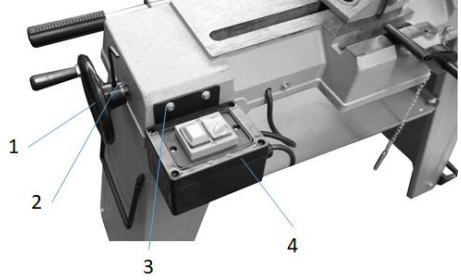
28 MONTAGE


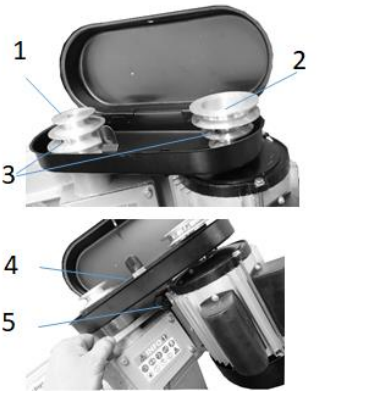
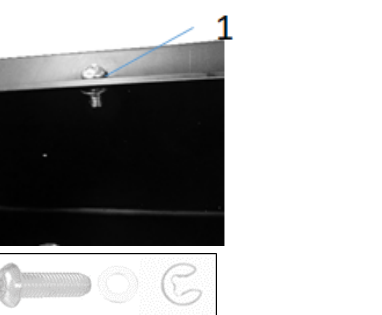


Dès réception de la livraison, vérifier que toutes les pièces sont en bon état. Signaler immédiatement tout dommage ou pièce manquante à votre revendeur ou à votre entreprise de transport. Les dommages visibles dus au transport doivent également être signalés immédiatement sur le bon de livraison conformément aux dispositions de la garantie, faute de quoi la marchandise est réputée avoir été correctement acceptée.

28.1 BS115

Contenu de la livraison BS115		
	1	Machine
	2	Fixation verticale de la table
	3	Butée
	4	Volant de l'étai
	5	Carter de courroie
	6	Table verticale
	7	Pieds x2
	8	Plaque intermédiaire du châssis inférieur
	9	Roues x2
	10	Axe de roue
	11	Équerre du châssis inférieur x2
	12	Équerre avec pieds en caoutchouc du châssis inférieur x2
	13	Outil
	14	Goupille fendue x2
	15	Vis, rondelles, rondelles élastiques, écrous
	16	Poignée

Étapes de montage BS115	
	<p>1. Déplier la partie latérale et monter les équerres avec les pieds en caoutchouc à l'aide de vis, de rondelles, de rondelles élastiques et d'écrous</p>
	<p>2. Sur le 2^e pied, déplier la partie latérale et monter les équerres et l'essieu de roue comme illustré à l'aide de vis, de rondelles, de rondelles élastiques et d'écrous.</p>
	<p>3. Relier ensemble les deux pieds au moyen de la plaque intermédiaire et à l'aide des vis, des rondelles, des rondelles élastiques et des écrous (1).</p>

	
	<p>4. Introduire la poignée maintien dans les trous et la fixer à l'aide des goupilles fendues.</p>
 	<p>5. Mettre en place la machine sur le châssis. Et la fixer à l'aide des 6 vis, des rondelles, des rondelles élastiques et des écrous.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;">AVIS</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 10px;">  <p>Il faut 2 personnes pour cette étape de travail. Ce faisant, le moteur doit être disposé sur le côté des roues.</p> </div>
	<p>6. Fixer le volant (1) au moyen de la vis sans tête (2) sur l'arbre de l'étau. Fixer le boîtier de commutation (4) sur la machine au moyen des 2 vis (3).</p>

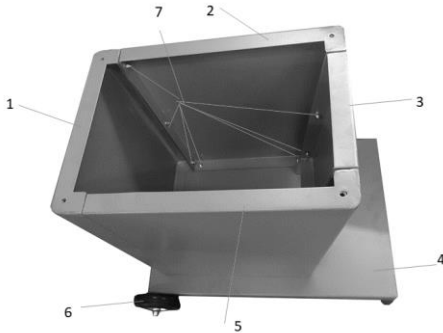
	<p>7. Le carter de courroie (1) est fixé au moyen des 2 vis (2) sur le côté intérieur et la vis (3) sur le côté extérieur de la machine.</p>
	<p>8. Mettre en place correctement les disques de courroie avec le ressort d'ajustage rainuré sur les arbres avec une vis sans tête sur le point aplati. Visser fermement les deux disques de courroie avec les vis sans tête. La courroie (4) est montée puis tendue, la position du moteur/tension de courroie est fixée au moyen de la vis (5).</p>
	<p>9. Fixer la vis, la rondelle, la bague d'arrêt (1) sur le carter de courroie (vis de fermeture du cache de courroie)</p>
	<p>10. Les roues (1) sont installés sur l'essieu de roue (2) et sont fixées au moyen d'écrous (3).</p>
 <p>Vis sans tête grub screw</p>	<p>11. Insérer la barre de guidage ronde en acier dans le socle et la fixer avec la vis sans tête. Monter la butée finale sur la barre de guidage ronde en acier.</p>

28.2 BS128HDR

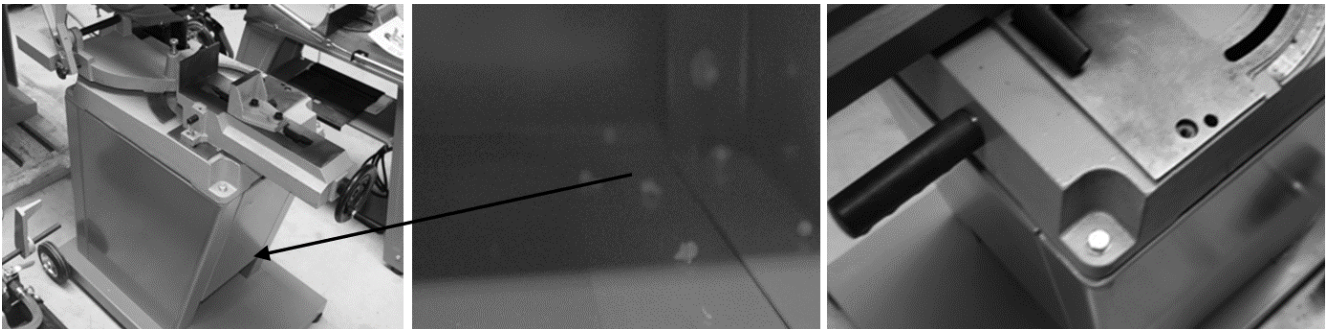
La BS 128HDR est en principe assemblée.
Il vous faut simplement assembler le châssis.

Pour cela, commencer par monter les roues.

Ensuite, le châssis doit être assemblé (vissage intérieur avec le châssis mobile).

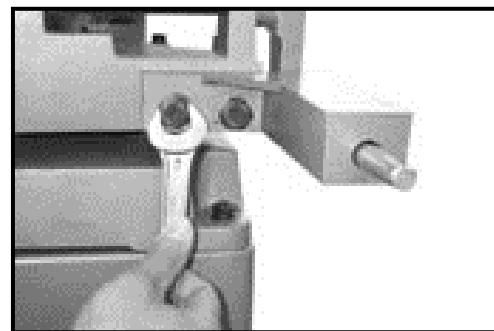
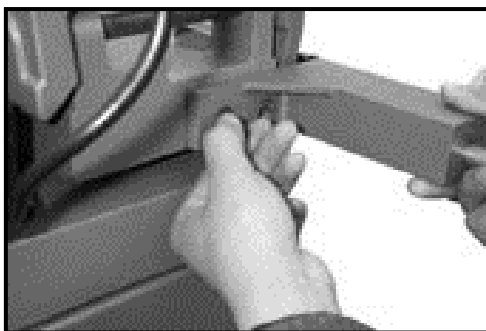


Ensuite, la scie à ruban et disposé sur le châssis inférieur puis fixée avec des vis.



Vissage du ressort tampon.

Le support à ressort est vissé à la console comme illustré.



28.3 Le lieu de travail

Choisissez un emplacement approprié pour la machine ; Ce faisant, tenez compte des exigences en matière de sécurité. Le sol doit être solide, plan et résistant aux vibrations et avoir une capacité de charge d'au moins 2 fois le poids net de la machine.

L'emplacement choisi doit garantir un raccord approprié au réseau électrique.

Vous devez également sécuriser une distance d'au moins 0,8 m autour de la machine. Une distance requise pour l'alimentation de pièces longues doit être assurée en amont et en aval de la machine.

28.4 Transport / déchargement de la machine

La soulever pour la faire sortir de l'emballage au montage et la positionner sur le lieu de travail : Uniquement à l'aide d'un dispositif de levage approprié !



AVERTISSEMENT

Le levage et le transport de la machine doit être effectué seulement par du personnel qualifié et être réalisé avec un équipement approprié.

Veiller à ce que tout engin de manutention utilisé (grue, chariot élévateur, sangles de levage etc.) se trouve dans un état impeccable.

Pour manœuvrer la machine dans l'emballage, un transpalette ou un chariot élévateur peut également être utilisé.

Éliminez le produit conservateur qui est appliqué pour protéger les pièces contre la corrosion sans les peindre. Cela peut être effectué avec un solvant ordinaire. N'utilisez pas de solvants diluants à peinture ou d'agents similaires et n'utilisez en aucun cas de l'eau.

28.5 Raccordement électrique



ATTENTION

Lors de travaux sur une machine non mise à la terre : Risque de blessures graves par électrocution en cas de dysfonctionnement !

Par conséquent, la règle est la suivante : La machine doit être commandée à partir d'une prise reliée à la terre.

Les instructions suivantes s'adressent à un électricien qualifié. La machine ne doit être raccordée que par un électricien qualifié !

1. Le raccordement électrique de la machine est préparé pour le fonctionnement sur une prise de courant reliée à la terre !
2. La fiche du connecteur ne doit pas être manipulée !
3. Le câble de mise à la terre est en couleur jaune-verte !
4. L'alimentation doit être protégée par un fusible de 16A.
5. Vérifier que la tension secteur correspond aux exigences de la machine.
6. Après le raccordement électrique, vérifiez le sens de rotation correct (400V).
7. Si la machine tourne dans le mauvais sens (400V), les deux phases conductrices doivent être interchangées.
8. En cas de réparation ou de remplacement, le câble de mise à la terre ne doit pas être branché à une prise sous tension !
9. Assurez-vous que les rallonges sont en bon état et qu'elles conviennent à la transmission de puissance. Un câble sous-dimensionné réduit la transmission d'énergie et chauffe considérablement.
10. Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement !



AVIS

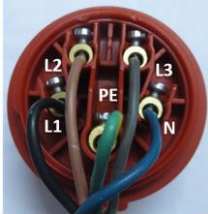
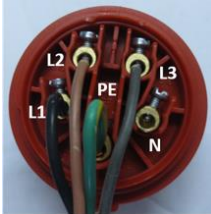
Le fonctionnement n'est autorisé qu'avec un appareil à courant résiduel (RCD avec un courant résiduel maximum de 30mA).



AVIS

N'utilisez que des rallonges homologuées dont la section de toron est expliquée dans le tableau suivant.




Tension	Rallonge	Section de toron		
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²		
	<44 m	2,5 mm ²		
	<70 m	4,0 mm ²		
	<105 m	6,0 mm ²		
Fiche de raccordement 400 V :	Cinq fils : avec conducteur neutre		Quatre fils : sans conducteur neutre	

29 FONCTIONNEMENT

Faire fonctionner la machine uniquement dans un bon état de fonctionnement. Avant chaque fonctionnement, réaliser un contrôle visuel de la machine. Les dispositifs de sécurité, les câbles électriques et les éléments de commande doivent être contrôlés aussi précisément que possible. Vérifier que les raccords vissés ne sont pas endommagés et leur ajustement parfait.

29.1 Instructions d'utilisation

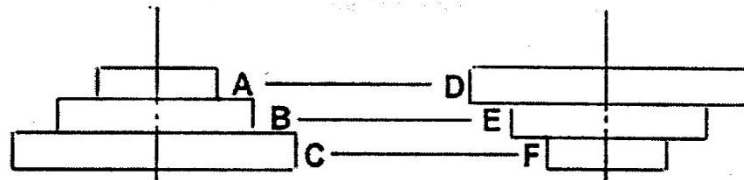
	AVERTISSEMENT	
	Effectuez l'ensemble des travaux de rééquipement et de réglage uniquement après avoir débranché la machine du réseau électrique !	

	AVIS
	<p>Contrôler la scie circulaire à métaux avant de commencer le travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ état technique général de la machine ; ▪ dispositifs de sécurité présents et en parfait état ; ▪ contrôler l'usure de la scie à ruban, et la remplacer le cas échéant ; ▪ les pièces mobiles ne sont pas bloquées ; ▪ contrôler l'ensemble des composants pour vérifier leur ajustement et leur fonctionnement, en particulier les vis de la protection de la scie à ruban et du levier ! ▪ contrôler que tous les outils de maintenance / d'entretiens sont retirés de la machine ; ▪ disposer la protection de la scie à ruban aussi proche que possible de la pièce à usiner. <p>À contrôler avant chaque coupe :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Angle correctement réglé ? ▪ Étau fixé de manière appropriée ? ▪ Assurez-vous que le matériau à usiner est correctement fixé dans l'étau. ▪ Assurez-vous que le liquide de refroidissement circule correctement. ▪ Sens de circulation de la scie à ruban <ul style="list-style-type: none"> • Les pièces à usiner longues, dépassantes, doivent être soutenues avec un tréteau • Faites toujours tourner le moteur à plein régime avant de commencer la coupe • Ne jamais mettre la machine en marche avec la scie à ruban appuyée !

29.2 BS115

29.2.1 Sélection de la vitesse du ruban de scie

Le ruban de scie est entraîné par une courroie. Adapter la vitesse du ruban de scie au matériau à couper.



Poulie moteur

Poulie de courroie d'entraînement

Sélectionner l'avance conformément au tableau suivant.

Matériau	Vitesse (m/min)	Position de la courroie		Ruban de scie
		Poulie moteur	Poulie motrice	
Acier inoxydable Nirosta ® Acier à outils Acier allié Bronze à coussinets	20	A	D	Bi-Métal
Acier de construction Fer Acier doux Acier Thomas	29	B	E	Bi-Métal
Laiton Aluminium Matériaux similaires	50	C	F	HSS

Vis bouton ou vis autotaraudeuse

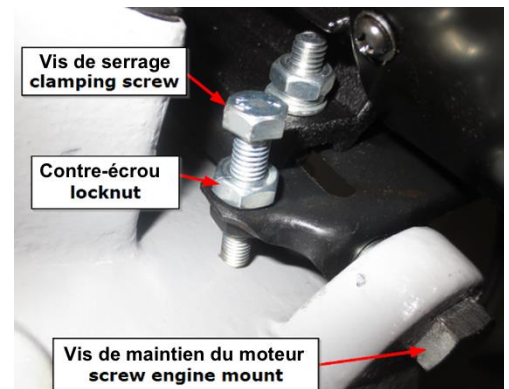
Dévisser la vis du couvercle et rabattre le couvercle vers le haut.

- Desserrer les deux vis sur la fixation du moteur.
- La courroie est maintenant positionnée à la position correspondante du tableau
- tableau également visible sur le couvercle.
- Resserrer les deux vis sur la fixation du moteur et refermer le couvercle et le visser.



29.2.2 Réglage de la tension de la courroie trapézoïdale

- Les deux vis sur la fixation du moteur sont légèrement desserrées.
- Desserrer les contre-écrous et, avec la vis de tension de la courroie trapézoïdale, régler un jeu d'environ 2 à 5 mm.
- Serrer les contre-écrous.
- Sur les deux côtés, serrer les vis de la fixation du moteur.



LA DENTURE DU RUBAN DE SCIE DOIT ÉGALEMENT ÊTRE ADAPTÉE AU MATÉRIAU À COUPER :

3. Plus la pièce à usiner est fine/étroite, plus la denture est grande
4. Règle de base : à chaque instant, au moins 3 dents doivent travailler dans le matériau.

29.2.3 Réglage de l'équerre à onglet

Desserrer la fixation de la mâchoire de maintien (8)
Régler la mâchoire de maintien à l'angle désiré.

29.2.4 Serrage de la pièce à usiner

Disposer la pièce à usiner sur la mâchoire de maintien et la serrer avec la mâchoire de serrage (9). La mâchoire de serrage peut être déplacée à l'aide de la manivelle (11).

29.2.5 Réglage de la tension du ruban de scie

Contrôler la tension du ruban de scie : Avec le pouce, exercer une légère pression sur le centre du ruban de scie - il doit bouger d'environ 1 mm.

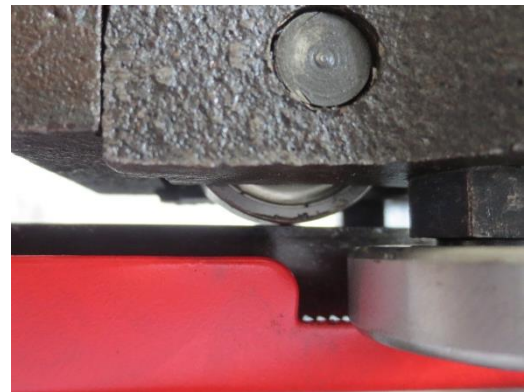
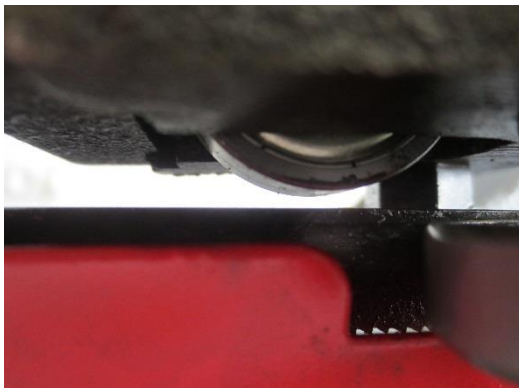
Si la lame de scie n'est pas correctement tendue, la tension doit être ajustée à l'aide du bouton de réglage (2).

29.2.6 Réglage de la poussée

Avec la poignée d'amortie de la poussée (14), il est possible de tendre les ressorts en tournant vers la droite et de réduire la poussée. En tournant vers la gauche, la poussée est augmentée.

29.2.7 Réglage du guidage du ruban de scie à la verticale par rapport à l'objet à couper

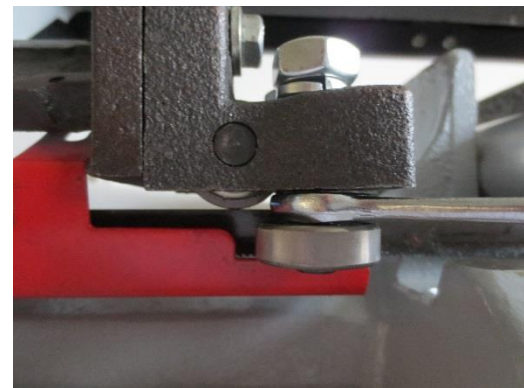
Desserrer légèrement le guide du ruban de scie côté gauche avec la vis pour la fixation.



Égaliser le jeu à zéro en abaissant le guide du ruban de scie avec le galet coussinet sur la scie à ruban.



Desserrer légèrement les écrous sur les deux rouleaux de guidage latéraux avec une clé à fourche **SW17**.



Le galet coussinet est réglé à l'aide de la vis à excentrique avec une clé à fourche **SW12** vers l'extérieur ou vers l'intérieur.

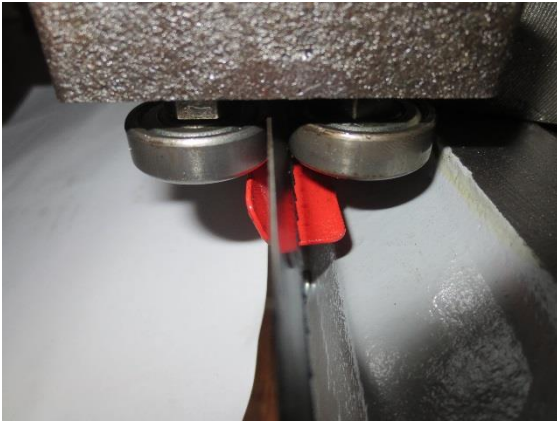
Répéter le processus sur les deux côtés jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu entre les galets coussinet.

Le ruban de scie doit être orienté au centre sur le galet coussinet supérieur.

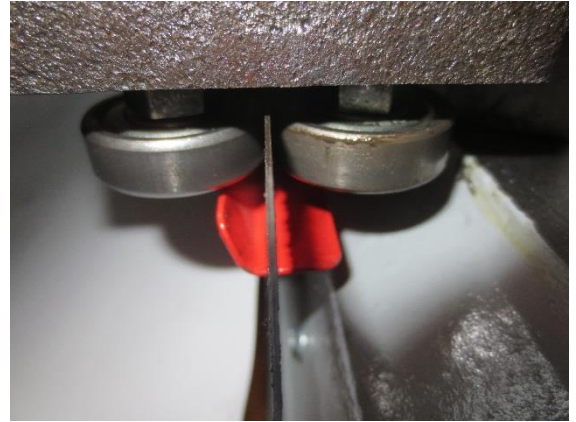
ATTENTION : Ne pas serrer trop fortement les deux galets coussinets latéraux inférieurs !

Après avoir éliminé le jeu des deux galets coussinets, resserrer les deux écrous supérieurs sur les rouleaux de guidage.

Exemple de réglage parfait du guide du ruban de scie :



Le ruban de scie présente encore trop de jeu, et c'est pourquoi il n'est pas encore en biais entre les galets coussinets latéraux.



Le ruban de scie est entièrement sans jeu à la verticale entre les galets coussinets latéraux.

ATTENTION :

Avant le serrage du guide de ruban de scie, contrôler si la scie à ruban situé en dessous est réglé parfaitement à la verticale et si le guide de ruban de scie a été dûment ajusté à la verticale.

Resserrer le guide du ruban de scie avec la vis pour la fixation.



AVIS : À l'aide d'une jauge d'angle de 90° ou d'une pièce à angle droit, contrôler la position à 90° du guide du ruban de scie.

Répéter ce processus sur le guide de ruban de scie côté droit, dans le cas où le ruban de scie n'est pas guidé à la verticale avec précision.

AVIS : Pousser les guides de ruban de scie côté gauche/côté droit aussi proche que possible de la pièce à usiner.

En desserrant les écrous de fixation (12), les guides de ruban de scie peuvent être déplacés des deux côtés.



ATTENTION : Des coupes en biais sont générées en raison de guides de ruban de scie pas réglés précisément à la verticale et du fait d'un jeu trop important entre les galets coussinets latéraux !

29.3 Utilisation

À noter avant la mise en service :

Avant de commencer à signer, s'assurer :

- tous les composants de la machine sont dans un état impeccable ;
- la vitesse correcte du ruban de scie a été réglée pour le matériau et que la lame de scie appropriée est utilisée ;
- la pièce à usiner est serrée correctement à l'angle approprié ;
- la pièce à usiner est disposée de manière stable. En cas de pièces à usiner plus longue, celles-ci doivent être soutenues par une cale (par exemple, molette).
- la lame de scie est correctement réglée (tension de ruban, et verticale) ;
- le bras de scie est pivoté vers le haut et qu'il n'est pas en contact avec la pièce à usiner ;
- il n'y a plus aucun outil sur le banc de machine.

29.3.1 Interrupteur MARCHE/ARRÊT

La machine est démarrée via un commutateur vert de **marche** et arrêtée avec un commutateur rouge d'**arrêt**.

- Guider le bras de scie avec l'étrier de retenue (3) vers la pièce à usiner.
- Laisser le bras de scie traverser le matériau avec son propre poids.
- Ne pas exercer de pression. La scie s'arrête automatiquement après la coupe du matériau par le déclenchement du bouton de commutation d'**arrêt**.



AVIS

Laisser le moteur monter en puissance avant de commencer la coupe.

Une fois la profondeur de coupe max. la plus basse atteinte, la machine s'arrête automatiquement avec le bouton de commutation d'**arrêt**.

L'arrêt automatique peut être réglé en ajustant la vis de limitation de profondeur.

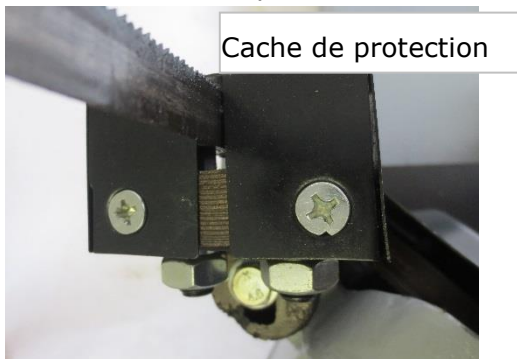


29.3.2 Faire fonctionner la scie à ruban à la verticale

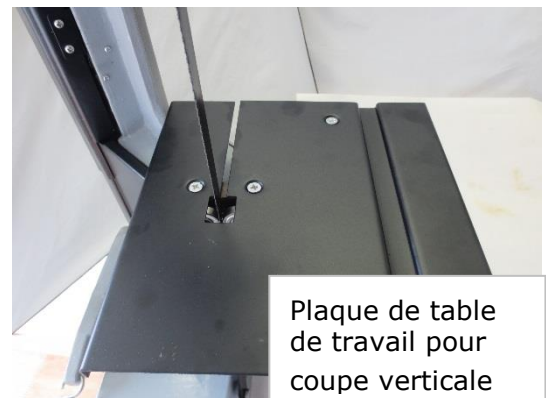
Relever le bras de la scie à ruban en position à 90° et le fixer à la console de base avec l'équerre de fixation.



Dévisser le cache de protection.



Vissés la plaque de table de travail avec les deux vis sur le guide de scie à ruban.



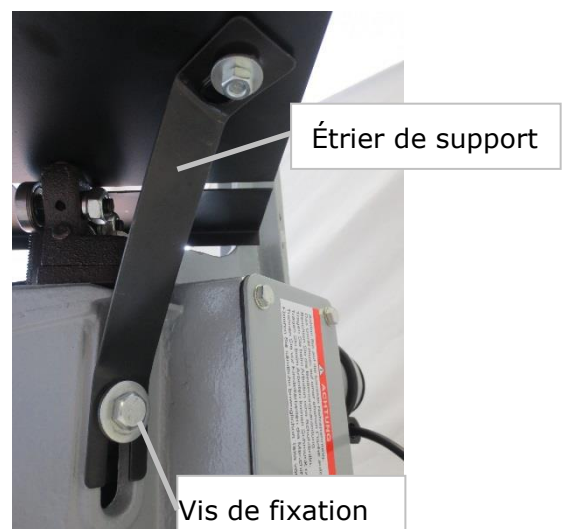
Desserrer la vis de fixation (**12**) du guide du ruban de scie.

Insérer en poussant l'étrier de support sur la vis de fixation (**12**).

Visser la rondelle et l'écrou sur la plaque de table avec la vis à tête conique supérieure.

Le guide supérieur de ruban de scie peut être déplacé en desserrant l'écrou de fixation (**12**) et en vissant plus profondément dans le deuxième alésage fileté.

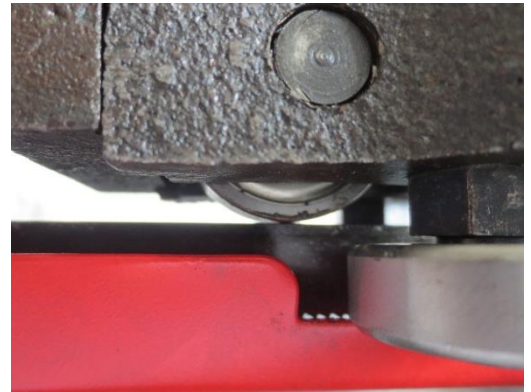
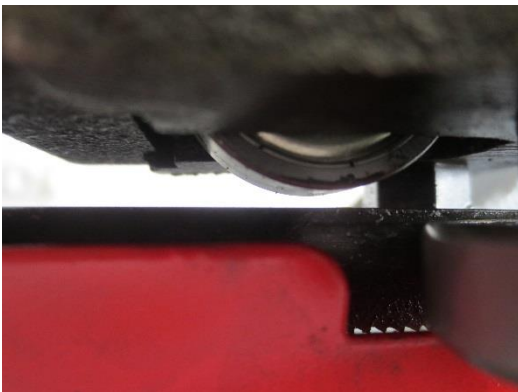
Cela permet de guider encore mieux le ruban de scie.



29.4 BS128HDR

29.4.1 Réglage du guidage du ruban de scie à la verticale par rapport à l'objet à couper

Desserrer **légèrement** le guide du ruban de scie côté gauche avec la vis pour la fixation.



Égaliser le jeu à zéro en abaissant le guide du ruban de scie avec le galet coussinet sur la scie à ruban.



Desserrer légèrement les écrous sur les deux rouleaux de guidage latéraux avec une clé à fourche SW17.



Le galet coussinet est réglé à l'aide de la vis à excentrique avec une clé à fourche SW12 vers l'extérieur ou vers l'intérieur.

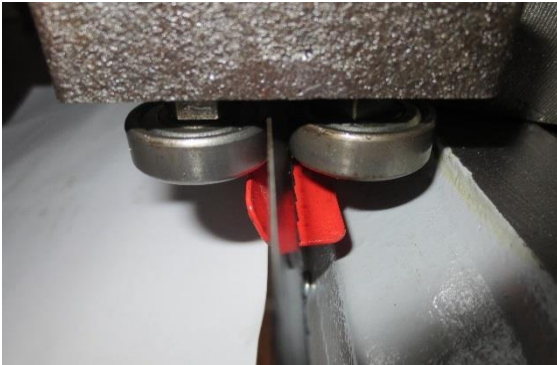
Répéter le processus sur les deux côtés jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu entre les galets coussinet.

Le ruban de scie doit être orienté au centre sur le galet coussinet supérieur.

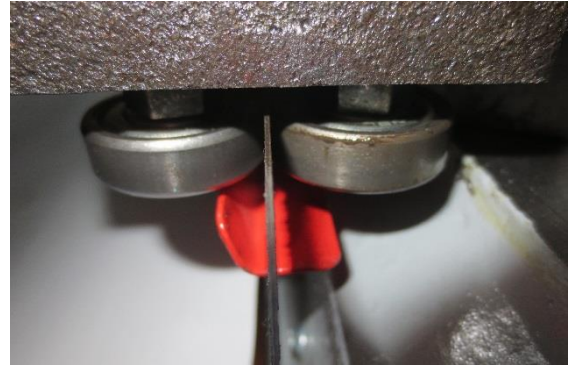
ATTENTION : Serrer légèrement les deux galets coussinets latéraux inférieurs sur la scie à ruban !

Après avoir éliminé le jeu des deux galets coussinets, resserrer les deux écrous supérieurs sur les rouleaux de guidage.

Exemple de réglage parfait du guide du ruban de scie :



Le ruban de scie présente encore trop de jeu, et c'est pourquoi il n'est pas encore en biais entre les galets coussinets latéraux.



Le ruban de scie est **presque entièrement sans jeu** à la verticale entre les galets coussinets latéraux.

À l'aide d'une jauge d'angle ou d'une pièce à angle droit, contrôler la position à 90° du guide du ruban de scie.

Répéter ce processus sur le guide de ruban de scie côté droit, dans le cas où le ruban de scie n'est pas guidé à la verticale avec précision.

Si la lame de scie est réglée avec précision, bien serrer le guide du ruban de scie.



AVIS : Pousser les guides de ruban de scie côté gauche/côté droit aussi proche que possible de la pièce à usiner.

En desserrant la vis de serrage pour le guide de ruban de scie (8), le guide de ruban de scie côté gauche peut être déplacé.

Le guide de ruban de scie du côté droit peut être déplacé en desserrant la vis.



ATTENTION : Des coupes en biais sont générées en raison de guides de ruban de scie pas réglés précisément à la verticale et du fait d'un jeu trop important entre les galets coussinets latéraux !

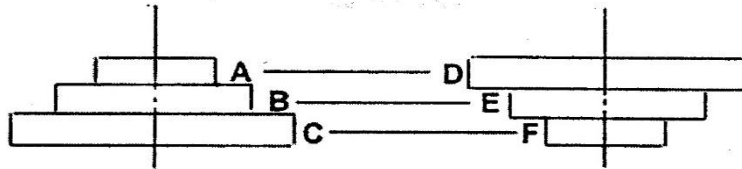


AVERTISSEMENT

Effectuer tous les travaux d'installation a posteriori après avoir débranché l'appareil du réseau électrique !

29.4.2 Sélection de la vitesse du ruban de scie

Le ruban de scie est entraîné par une courroie. Adapter la vitesse du ruban de scie au matériau à couper.


Poulie moteur
Poulie de courroie d'entraînement

Sélectionner l'avance conformément au tableau suivant.

Matériau	Vitesse (m/min)	Position de la courroie		Ruban de scie
		Poulie moteur	Poulie motrice	
Acier inoxydable- Nirosta ® Acier a outils - Acier allié - bronze à coussinets	23	A	D	Bi-Métal
Acier de construction - faire Acier doux - Acier Thomas	34	B	E	Bi-Métal
Laiton - aluminium Matériaux similaires	54	C	F	HSS

29.4.3 Réglage de la vitesse du ruban de scie

- Ouvrir le couvercle en appuyant sur le bouton et en relevant le couvercle.



Vous pouvez maintenant modifier la vitesse de coupe à l'aide du tableau des vitesses de rotation dans le couvercle.

- Tourner légèrement la poulie de courroie et insérer la courroie trapézoïdale dans la rainure de la poulie prévue à cet effet.



ATTENTION :

La courroie trapézoïdale doit toujours être au même niveau avec la poulie située à l'opposé.

29.4.4 Réglage de la poussée

La poussée peut être réglée via la vis de réglage et le cylindre hydraulique d'abaissement (4).

Sélectionner l'avance conformément au tableau suivant.



29.4.5 Réglage de l'équerre à onglet

- Desserrer la vis de serrage (5).
- Vous pouvez maintenant déplacer l'ensemble du bras de scie.
- En serrant la vis de serrage (5), celui-ci est à nouveau fixé.



29.4.6 Serrage de la pièce à usiner

- Disposer la pièce à usiner dans l'étau et le serrer avec le volant (7).



29.4.7 Réglage du guide du ruban de scie

- Régler le guide de façon à se trouver environ 2 cm devant la pièce à usiner.
- Desserrer le volant (8) et déplacer le guide.
- Ensuite, resserrer le volant.



29.4.8 Réglage de la tension du ruban de scie

- Régler le ruban de scie avec le bouton de commande (10) à la tension (essai 2 - 3 mm).
- Après de brèves séries de tests, contrôler et resserrer si nécessaire.

29.4.9 Allumage/arrêt

Commutation MARCHÉ/ARRÊT :

La machine est démarrée via un commutateur vert de **marche** et arrêtée avec un commutateur rouge d'**arrêt**.

Vis micrométrique de réglage du déclenchement en fin de course

L'arrêt automatique peut être réglé en ajustant la vis d'arrêt de commutation.

- Guider le bras de scie avec l'étrier de retenue (3) vers la pièce à usiner.
- Laisser le bras de scie traverser le matériau avec son propre poids.
- Ne pas exercer de pression. La scie s'arrête automatiquement après la coupe du matériau par le déclenchement du bouton de commutation d'**arrêt**.



AVIS

Laisser le moteur monter en puissance avant de commencer la coupe.

29.4.10 Scier
Boulon de blocage

- Mettre la machine en marche avec le commutateur marche/arrêt (9).
- Retirer le boulon de blocage.
- Le bras de scie se déplace de manière autonome vers le bas grâce à la poussée automatique.
- Ne pas exercer de pression.
- La scie s'arrête automatiquement après la coupe du matériau par le déclenchement du bouton de commutation d'**arrêt**.
- Tirer le bras de scie en hauteur et remettre en place le boulon de blocage dans le trou.


LA DENTURE DU RUBAN DE SCIE DOIT ÉGALEMENT ÊTRE ADAPTÉE AU MATÉRIAU À COUPER :

1. Plus la pièce à usiner est fine/étroite, plus la denture est grande
2. Règle de base : à chaque instant, au moins 3 dents doivent travailler dans le matériau.

ATTENTION : Si la scie à ruban à métaux n'est pas utilisée pendant une période prolongée, détendre la lame de scie avec le bouton de réglage de tension du ruban de scie (10)

30 MAINTENANCE

	ATTENTION	
<p>Eteindre la machine et débrancher la fiche secteur avant d'effectuer les travaux d'entretien !</p> <p>Cela permet d'éviter des dommages matériels et des blessures graves en cas de mise en marche involontaire de la machine !</p>		

La machine nécessite peu d'entretien et ne contient que quelques pièces que l'opérateur doit entretenir.

Faire éliminer immédiatement les défauts ou les pannes qui pourraient compromettre la sécurité de la machine.

AVIS
<p>Seul un appareil régulièrement maintenu et bien entretenu peut être une aide satisfaisante. Des défauts d'entretien et de maintenance peuvent entraîner des accidents et des blessures imprévisibles.</p> <p>Les réparations nécessitant une expertise particulière ne doivent être effectuées que par des centres de service agréés.</p> <p>Une intervention incorrecte peut endommager l'appareil ou mettre votre sécurité en danger.</p>

Vérifiez régulièrement que les instructions de mise en garde et de sécurité sont présentes sur la machine et qu'elles sont parfaitement lisibles.

Avant chaque opération, vérifiez le parfait état des dispositifs de sécurité !

En cas d'entreposage de l'appareil, il ne doit pas être conservé dans une pièce humide et doit être protégé contre l'influence des conditions météorologiques.

Avant la première mise en service, mouiller toutes les pièces de raccordement mobiles avec une couche d'huile lubrifiante ou de graisse lubrifiante.

30.1 Calendrier d'entretien et de maintenance

Après chaque mise en service :

- Amener et fixer le bras de scie dans la position la plus haute.
- Détendre le ruban de scie.
- Nettoyer la machine intégralement.
- Mouiller les surfaces coulissantes de l'étau et du guide de la lame de scie avec une huile de machine légère.

Après 50 heures de service

- Mouiller toutes les pièces de raccordement mobiles (si nécessaire, les nettoyer au préalable pour enlever la poussière et les copeaux avec une brosse) avec une fine couche d'huile ou de graisse lubrifiante.

30.2 Changement du ruban de scie

- Amener la scie à ruban à métaux en position verticale et ouvrir le cache de la lame de scie.
- Desserrer la lame de scie avec le bouton de réglage (10).
- Dévisser la tôle de protection de la lame de scie sur le guide du ruban de scie supérieur.
- Maintenant, retirer l'ancien ruban de scie des poulies.
- **ATTENTION !** Risque de blessure ! Porter des gants de travail.
- Insérer d'abord la nouvelle lame de scie dans les guides du ruban de scie, puis disposer sur les poulies.
- **ATTENTION :** Tenir compte du sens de rotation correcte de la denture. -Voir l'illustration avant côté gauche sur le bras de scie- Ensuite, le disposer sur les poulies.
- Régler la lame de scie avec le bouton de commande (10) à la tension (essai 1 mm).
- Après de brèves séries de tests, contrôler le déroulement du ruban/de la plate-bande et resserrer et régler si nécessaire.
- Revisser la tôle de protection de la lame de scie.
- Revisser les deux caches de la lame de scie.

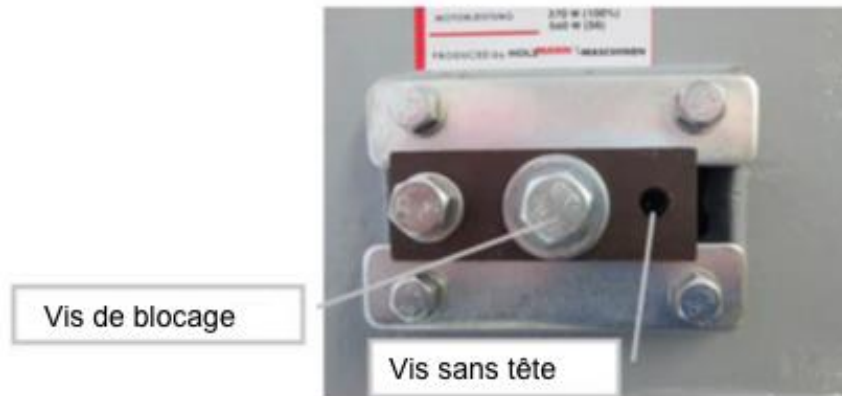


30.3 Réglage du déroulement du ruban/de la plate-bande

La poulie d'entraînement est alignée en usine sur la roue motrice. Toutefois, si - surtout après un remplacement- la lame de scie ne tourne pas droit ou ne sort pas de la roue, il peut être nécessaire de la réajuster.

Le déroulement du ruban/de la plate-bande peut être ajusté.

- Desserrer légèrement la vis de blocage.
- Le déroulement du ruban peut être ajusté avec la vis sans tête.
- Resserrer la vis de blocage.



30.4 Lubrification

Les roulements à billes ne doivent pas être lubrifiés.

Lubrifier la tige filetée de la mâchoire de serrage, au besoin.

Mouiller régulièrement les surfaces non protégées par de la peinture ou du vernis d'une fine couche d'huile légère pour machine.

Le mécanisme fonctionne par barbotage dans de l'huile, et nécessite une vidange annuellement :

Pour cela, amener le bras de scie en position horizontale ;

Dévisser les quatre vis du cache du mécanisme et retirer le cache de protection.

Disposer un réservoir de collecte en dessous du boîtier du mécanisme.

Maintenant, soulever le bras de scie de façon à ce que l'huile s'écoule.


Nettoyer le carter du mécanisme pour enlever les résidus d'huile usagée, remplir d'HUILE DE TRANSMISSION, et remettre le cache correctement.

Éliminer l'huile usagée dans le respect de l'environnement.

30.5 Nettoyage

Après chaque mise en service, la machine et toutes ses pièces doivent être nettoyées à fond.

Éliminer régulièrement les copeaux et les résidus d'égrisage de la machine après le travail.

	AVIS
	<p>L'utilisation de dissolvants, de produits chimiques agressifs ou de détergent entraîne des dommages matériels sur la machine !</p> <p>Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement de l'eau et, si nécessaire, des détergents doux pour le nettoyage !</p>

Imprégner les surfaces nues de la machine avec des agents anti corrosion disponibles dans le commerce.

30.6 Élimination

Ne pas jeter votre machine parmi les déchets résiduels. Communiquer avec les autorités locales pour obtenir des renseignements sur les options d'élimination disponibles. Si vous achetez une machine neuve ou un appareil équivalent à votre fournisseur, celui-ci est soumis à l'obligation d'éliminer de votre ancienne machine de manière appropriée.



31 RESOLUTION DE PANNE

AVANT DE COMMENCER LES TRAVAUX D'ÉLIMINATION DES DÉFAUTS, DÉBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.

Défaut	Cause possible	Résolution
La machine ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La machine n'est pas branchée ▪ Disjoncteur ou contacteur endommagé ▪ Câble endommagé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler tous les branchements électriques ▪ Remplacer le fusible ▪ Activer le contacteur ▪ Remplacer le câble
La lame de scie ne monte pas en vitesse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rallonge trop longue ▪ Moteur non adapté à la tension présente ▪ Faible courant de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacement par un câble de rallonge approprié ▪ voir le couvercle du boîtier de l'interrupteur pour un câblage correct ▪ Contacter l'électricien qualifié
Le moteur chauffe très vite	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le moteur n'est pas suffisamment alimenté en courant sur une ou plusieurs phases 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contacter l'électricien qualifié <p>Exclu de la garantie. Défaut attendant au réseau.</p>
Le ruban tourne dans la mauvaise direction	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Phases inversées 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contacter l'électricien qualifié <p>Exclu de la garantie. Défaut attendant au réseau.</p>
La machine vibre fortement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Disposer sur un sol irrégulier ▪ Fixation du moteur desserrée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Refaire l'alignement ▪ Serrer les vis de fixation
Mauvaises coupes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vitesse d'abaissement trop élevée ▪ Ruban de scie inapproprié ▪ Ruban de scie émoussé ▪ Le ruban de scie est lâche ▪ Le guide du ruban de scie est déréglé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélectionner une vitesse d'abaissement plus lente ▪ Pour les métaux durs, utiliser un ruban de scie métal BI ▪ Remplacer la lame de scie ▪ Tendre la lame de scie ▪ Refaire le réglage du guide de scie à ruban

DE NOMBREUSES SOURCES D'ERREURS POTENTIELLES PEUVENT ÊTRE EXCLUES À L'AVANCE GRÂCE À UNE CONNEXION PROFESSIONNELLE AU SYSTÈME D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.

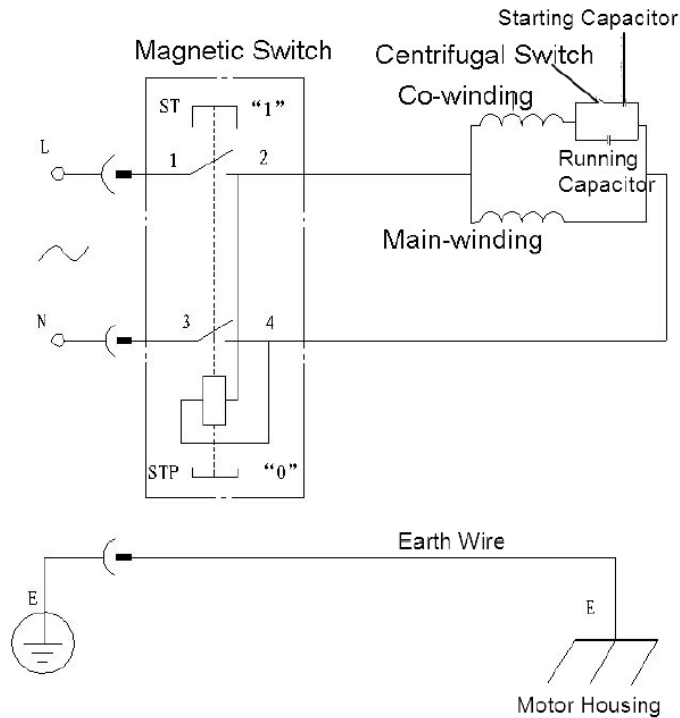


AVIS

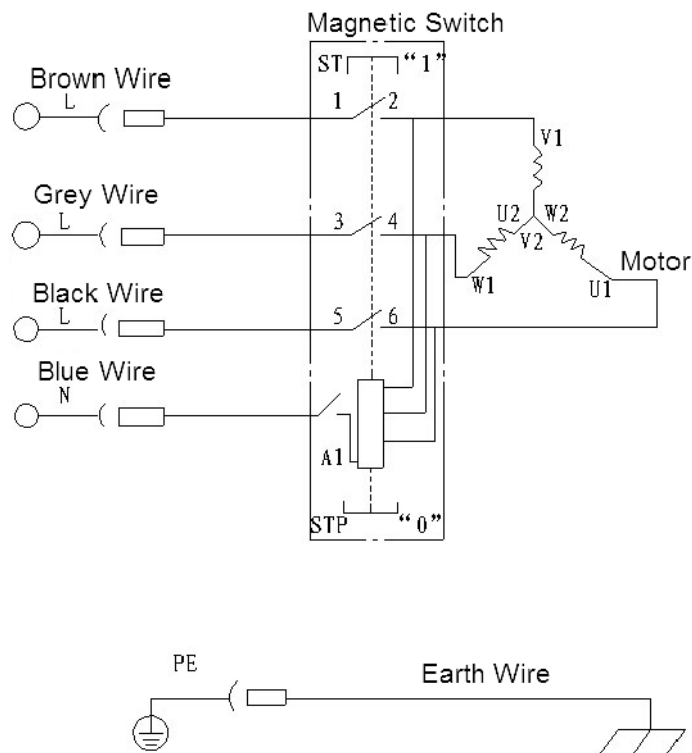
Si vous ne vous sentez pas en mesure d'effectuer correctement les réparations nécessaires ou si vous ne disposez pas de la formation nécessaire, consultez toujours un atelier spécialisé pour remédier au problème.

32 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE

32.1 230 V



32.2 400 V



33 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIÈCES DE RECHANGE

33.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order / Commande de pièces détachées

Mit HOLZMANN-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhöhen die Lebensdauer.

HINWEIS

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!

Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Beim Bestellen von Ersatzteilen verwenden Sie bitte das Serviceformular, das Sie am Ende dieser Anleitung finden. Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind.

[Bestelladresse](#) sehen Sie unter [Kundendienstadressen](#) im Vorwort dieser Dokumentation.

With original HOLZMANN spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your products lifespan.

IMPORTANT

The installation of other than original spare parts voids the warranty!

So you always have to use original spare parts

When you place a spare parts order please use the service form you can find in the last chapter of this manual. Always take a note of the machine type, spare parts number and part name. We recommend to copy the spare parts diagram and mark the spare part you need.

[You find the order address in the preface of this operation manual.](#)

Con le parti di ricambio Holzmann utilizzate pezzi di ricambio che combaciano e sono adatti tra loro. L'esattezza di adattamento ottimale dei pezzi accorcia i tempi di montaggio e mantiene la durata di vita.

NOTA

Il montaggio di altre parti di ricambio originali causa la perdita della garanzia!

Pertanto vale la regola: Quando si sostituiscono componenti/pezzi utilizzare solo parti di ricambio originali

Per ordinare parti di ricambio usare il modulo dell'assistenza che trovate al termine di queste istruzioni. Indicare sempre il tipo di macchina, il numero di parte di ricambio e la denominazione. Per evitare incomprensioni, si raccomanda di allegare agli ordini di parti di ricambio una copia del disegno delle parti di ricambio, su cui sono evidenziate in modo chiaro le parti di ricambio richieste.

[L'indirizzo per gli ordini si trova sotto gli indirizzi dei centri di assistenza clienti nella prefazione di questa documentazione.](#)

Les pièces de rechange Holzmann sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmente la durée de vie.

AVIS

Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie !

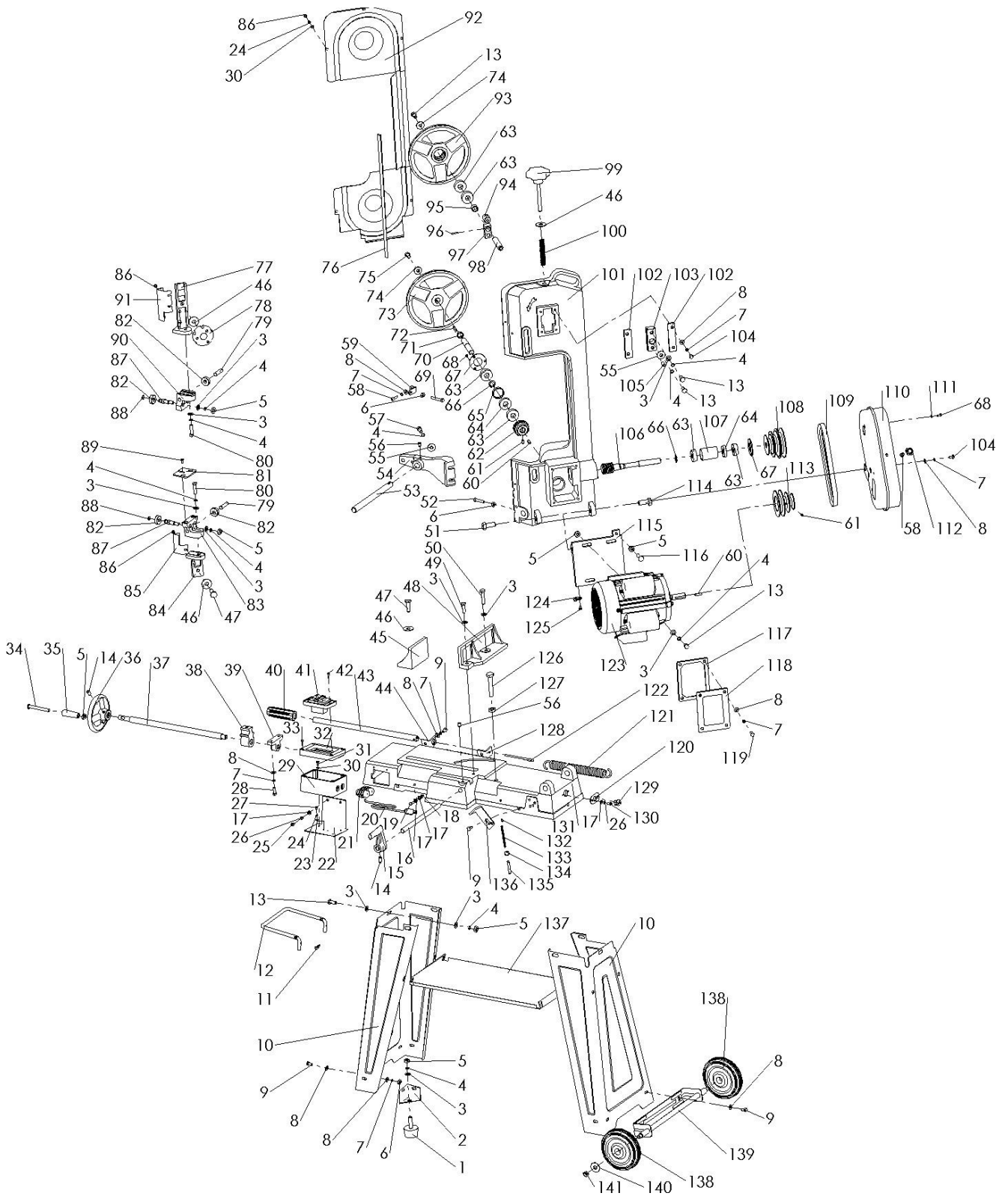
Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine pour le remplacement des composants/pièces

Pour commander des pièces de rechange, veuillez utiliser le formulaire de service à la fin de ces instructions. Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées.

[Pour l'adresse de commande, voir Adresses du service à la clientèle dans l'avant-propos de la présente documentation.](#)

33.2 Explosionszeichnung / explosion drawing / Vue éclatée

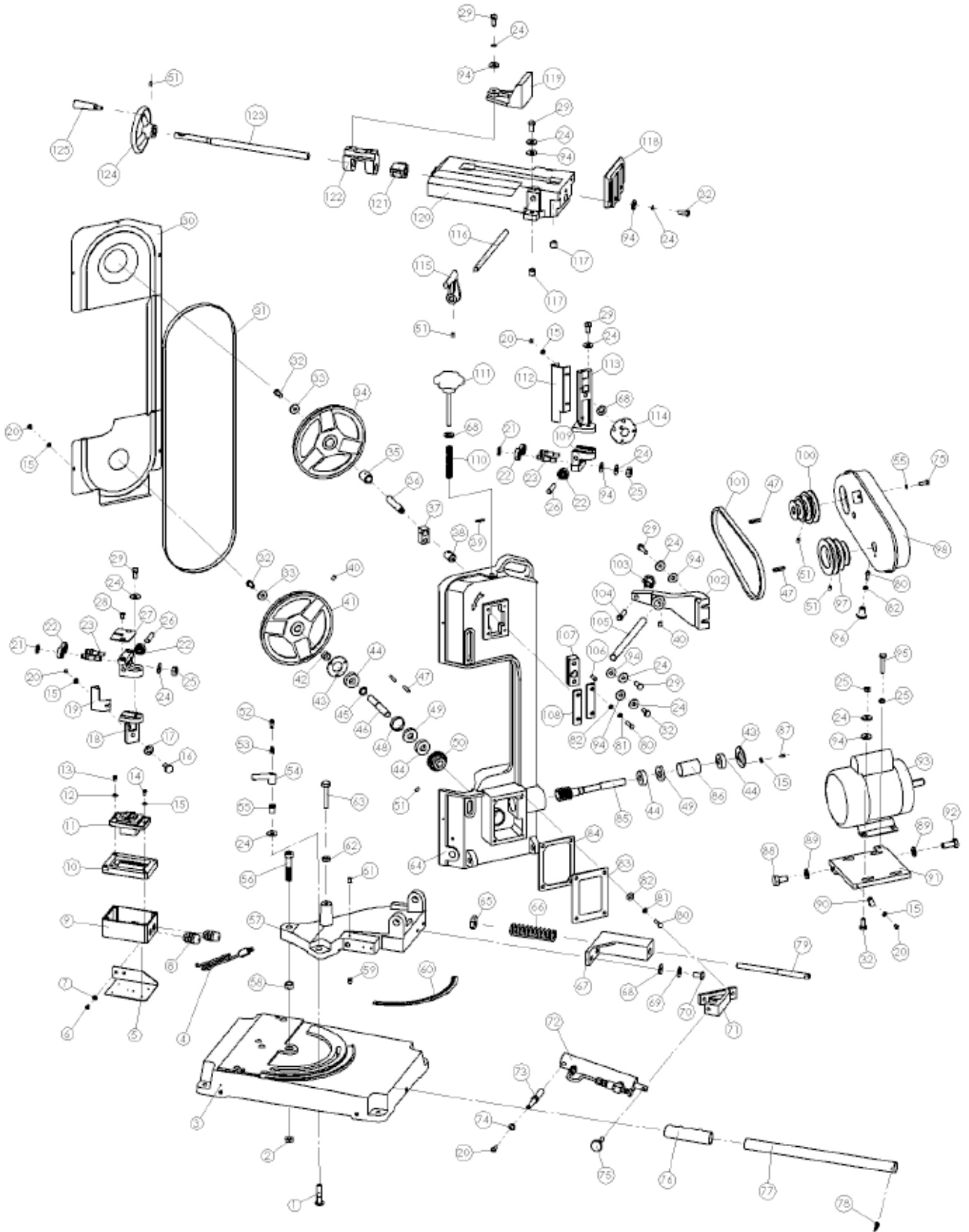
33.2.1 BS 115




No.	Part Name	Qty	No.	Part Name	Qty
1	Rubber pad	2	40	Rubber sleeve	1
2	Steel Bracket	4	41	Magnetic switch	1
3	Flat washer	18	42	Screw	2
4	Elastic washer	15	43	Adjusting bar	1
5	Nut	16	44	Fixing plate (A)	1
6	Nut	10	45	Rear clamping plate	1
7	Elastic washer	15	46	Big flat washer	3
8	Flat washer	16	47	Bolt	2
9	Bolt	9	48	Front clamping plate	1
10	Support leg	2	49	Bolt	1
11	Ear ring	2	50	Bolt	1
12	Carrying handle	1	51	Bolt	1
13	Bolt	7	52	Bolt	1
14	Screw	2	53	Turning shaft	1
15	Position block	1	54	Connecting block	1
16	Sliding bar	1	55	Big flat washer	2
17	Flat washer	9	56	Screw	2
18	Locking nut	2	57	Screw	2
19	Bolt	2	58	Screw	1
20	Cable and plug	1	59	Switch pressing bracket	1
21	Strain relief	2	60	Flat pin	1
22	Switch box support bracket	1	61	Screw	1
23	Teeth washer	2	62	Gear wheel	1
24	Elastic washer	7	63	Ball bearing	4
25	Screw	2	64	Oil seal	3
26	Elastic washer	4	65	Gear wheel tube	1
27	Screw	2	66	Retaining ring	1
28	Bolt	2	67	Cover plate	1
29	Switch box	1	68	Screw	6
30	Flat washer	9	69	Bolt	1
31	Screw	4	70	Wheel shaft	1
32	Switch box cover	1	71	Position tube	1
33	Screw	4	72	Flat pin	1
34	Screw	1	73	Drive wheel	1
35	Wheel bar	1	74	Retaining ring	2
36	Turning wheel	1	75	Bolt	1
37	Thread bar	1	76	Blade	1
38	Thread bar nut	1	77	Upper blade guide	1
39	Position holder	1	78	Locking knob	1
79	Pin	1	122	Hook	1
80	Bolt	1	123	Motor	1
81	Blade position plate	1	124	Cable fixing plate	3
82	Ball bearing	6	125	Screw	2
83	Lower blade protection block	1	126	Bolt	1

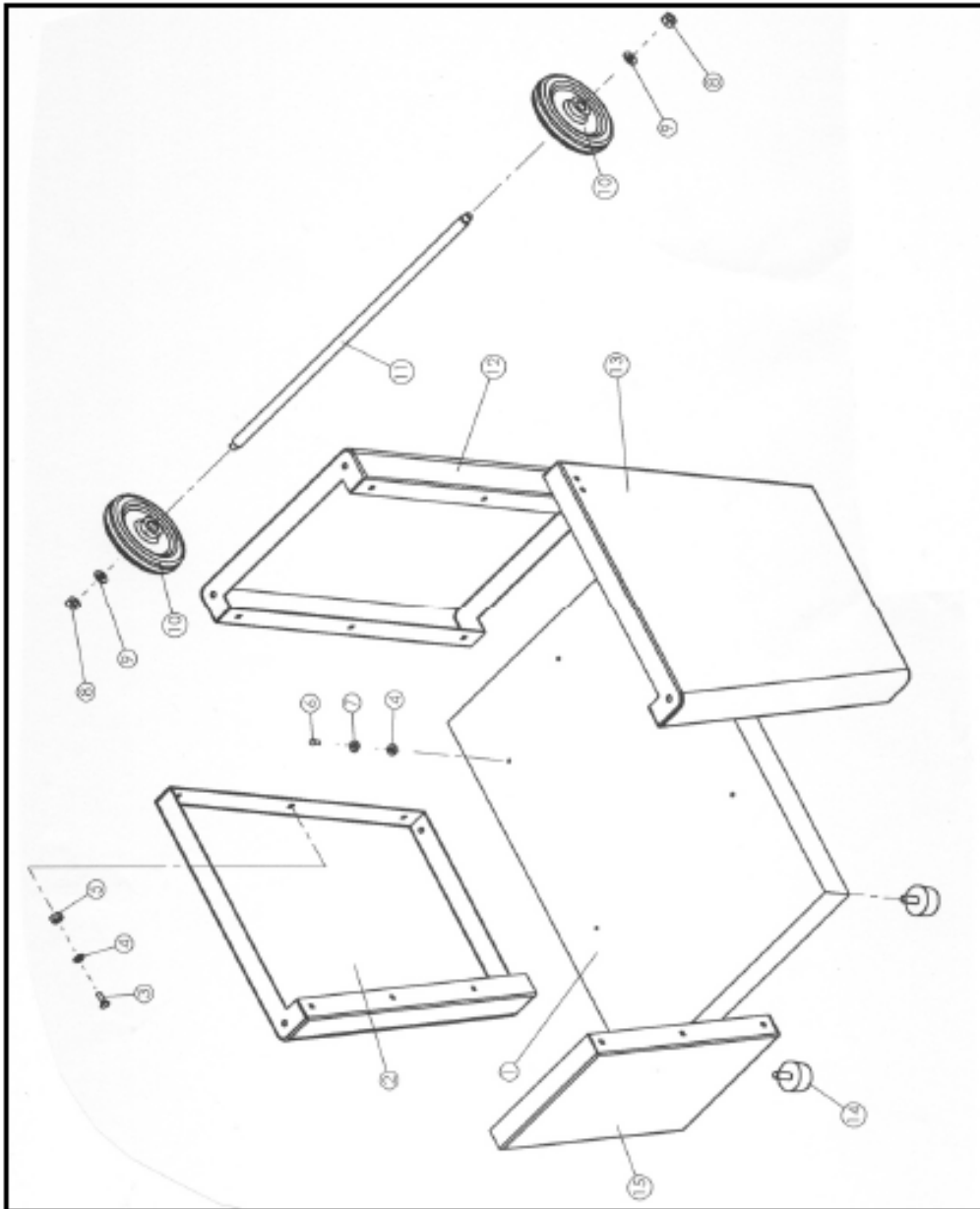
84	Lower blade guide	1	127	Nut	1
85	Lower blade protection plate	1	128	Fixing plate (B)	1
86	Screw	3	129	Strain relief	1
87	Eccentric shaft	4	130	Screw	2
88	Ear ring	4	131	Machine bed	1
89	Screw	3	132	Chain ring (A)	1
90	Upper blade protection block	1	133	Chain	1
91	Upper blade protection plate	1	134	Chain ring (B)	1
92	Rear cover	1	135	Position pin	1
93	Driven wheel	1	136	Position plate	1
94	Elevating block	1	137	Support plate	1
95	Position tube	1	138	Transportation wheel	2
96	Elastic pin	1	139	Wheel bracket	1
97	Adjusting block	1	140	Flat washer	2
98	Driven wheel shaft	1	141	Locking nut	2
99	Tension knob	1			
100	Tension spring	1			
101	Machine body	1			
102	Pressing plate	2			
103	Sliding block	1			
104	Bolt	4			
105	Screw	1			
106	Worm	1			
107	Gear wheel bush	1			
108	Spindle wheel	1			
109	V-belt	1			
110	Pulley cover	1			
111	Big flat washer	1			
112	Knob	1			
113	Motor pulley	1			
114	Bolt	1			
115	Motor base plate	1			
116	Bolt	4			
117	Sealing pad	1			
118	Gear box cover	1			
119	Bolt	4			
120	Clamping plate	1			
121	Spring	1			

33.2.2 BS 128HDR




No.□	Beschreibung-/Description□	Quantity□	No.□	Beschreibung-/Description□	Quantity□
1□	Coach-bolt□	1□	42□	Drive-wheel-position-tube□	1□
2□	Lock-nut□	1□	43□	Drive-wheel-flange□	2□
3□	Work-table□	1□	44□	Ball-bearing□	4□
4□	Cable-and-plug□	1□	45□	Retaining-ring□	1□
5□	Switch-supporting-bracket□	1□	46□	Drive-wheel-shaft□	1□
6□	Screw-(M5X10)□	2□	47□	Square-key□	4□
7□	Flat-washer□	2□	48□	Worm-shaft-tube□	1□
8□	Strain-relief□	2□	49□	Sealing-gasket□	2□
9□	Lower-switch-box-housing□	1□	50□	Worm□	1□
10□	Switch-plate□	1□	51□	Screw-(M6X10)□	5□
11□	Magnetic-switch□	1□	52□	Screw□	1□
12□	Screw-(M3X16)□	2□	53□	Cylinder-spring□	1□
13□	Flat-washer□	2□	54□	Lock-knob□	1□
14□	Screw-(M4X20)□	2□	55□	Tooth-bolt□	1□
15□	Flat-washer□	15□	56□	Screw-(M12X65)□	1□
16□	Bolt-(M10X30)□	1□	57□	Angle-adjustment-base□	1□
17□	Flat-washer□	1□	58□	Position-tube□	1□
18□	Lower-adjustment-guide□	1□	59□	Angle-pointer□	1□
19□	Lower-guard-cover□	1□	60□	Angle-scale-label□	1□
20□	Screw-(M4X8)□	8□	61□	Screw-(M6X16)□	1□
21□	Retaining-ring□	4□	62□	Nut-(M10)□	1□
22□	Ball-bearing□	6□	63□	Bolt-(M10X45)□	1□
23□	Eccentric-shaft□	4□	64□	Saw-bed□	1□
24□	Elastic-washer□	23□	65□	Square-nut□	1□
25□	Nut-(M8)□	9□	66□	Spring□	1□
26□	Pin□	2□	67□	Spring-holder□	1□
27□	Blade-guide-plate□	1□	68□	Flat-washer□	4□
28□	Screw-(M5X10)□	2□	69□	Elastic-washer□	2□
29□	Bolt-(M8X30)□	9□	70□	Bolt-(M10X20)□	2□
30□	Wheel-cover□	1□	71□	Hydraulic-cylinder-holder□	1□
31□	Saw-blade□	1□	72□	Hydraulic-cylinder□	1□
32□	Bolt-(M6X16)□	10□	73□	Connecting-rod□	1□
33□	Driven-wheel-retaining-ring□	2□	74□	Big-flat-washer□	1□
34□	Driven-wheel□	1□	75□	Valve-knob□	1□
35□	Driven-wheel-position-tube□	1□	76□	Rubber-handle□	1□
36□	Driven-wheel-shaft□	1□	77□	Carrying-handle□	1□
37□	Adjustment-block□	1□	78□	Pin□	1□
38□	Elevating-block□	1□	79□	Adjustment-rod□	1□
39□	Elastic-pin-(4X18)□	1□	80□	Bolt-(M6X16)□	9□
40□	Screw-(M8X10)□	□	81□	Elastic-washer□	8□
41□	Drive-wheel□	1□	82□	Flat-washer□	10□

No.α	Beschreibung / -Descriptionα	Quantityα	No.α	Beschreibung / -Descriptionα	Quantityα
83α	Gear-box-coverα	1α	105α	Turning-shaftα 	1α
84α	Sealing-gasketα	1α	106α	Screw-(M8X20)α	1α
85α	Worm-shaftα	1α	107α	Sliding-blockα	1α
86α	Worm-shaft-tubeα	1α	108α	Pressing-plateα	1α
87α	Screw-(M4X10)α	6α	109α	Upper-guard-holderα	1α
88α	Bolt-(M12X30)α	1α	110α	Springα	1α
89α	Flat-washerα	2α	111α	Blade-tension-knobα	1α
90α	Plastic-cable-fixing-plateα	1α	112α	Upper-guard-coverα	1α
91α	Motor-baseα	1α	113α	Upper-guard-cover-holderα	1α
92α	Boltα	1α	114α	Lock-knobα	1α
93α	Motorα	1α	115α	Stock-stopα	1α
94α	Flat-washerα	19α	116α	Stock-stop-rodα	1α
95α	Bolt-(M8X40)α	1α	117α	Vise-position-tubeα	2α
96α	Knobα	1α	118α	Rear-vise-jawα	1α
97α	Motor-pulleyα	1α	119α	Front-vise-jawα	1α
98α	Pulley-coverα	1α	120α	Vise-bedα	1α
99α	Bolt-(M6X10)α	1α	121α	Threaded-rod-nutα	1α
100α	Gear-box-pulleyα	1α	122α	Front-jaw-holderα	1α
101α	V-Beltα	1α	123α	Threaded-rodα	1α
102α	Connecting-blockα	1α	124α	Hand-wheelsα	1α
103α	Position-knobα	1α	125α	Turning-handleα	1α
104α	Position-pinα	1α	α	α	α



No.	Description	Quantity	No.	Description	Quantity
1	Base plate	1	9	Flat washer	2
2	Left plate	1	10	Rolling wheel	2
3	Coach bolt	12	11	Wheel shaft	1
4	Flat washer	16	12	Rear plate	1
5	Nut (M6)	12	13	Right plate	1
6	Bolt (M6X12)	4	14	Rubber pad	2
7	Elastic washer	4	15	Front plate	1
8	Lock nut (M10)	2			

34 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARATION DE CONFORMITE UE

	Inverkehrbringer / Distributor
	HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / name / Désignation	
METALLBANDSÄGE / HEAD BAND SAW / SCIE À RUBAN À MÉTAUX	
Typ / model / Type	
BS 115 / BS 128HDR	
EG-Richtlinien / EC-directives / Directives CE	
•2006/42/EG; •2014/30/EU,	
Angewandte Normen / applicable Standards / Normes applicables	
EN 13898:2003/A1:2009; EN 60204-1:2006/A1:2009; EN55014-1:2017;55014-2:2015; EN61000-3-2&EN6100-3-3	

H.

(EN) Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

(IT) Con la presente dichiariamo che le macchine sopraindicate, nella versione da noi messa in circolazione, sono conformi nella loro struttura ai requisiti essenziali di sicurezza e salute delle direttive CE elencate. La presente dichiarazione è nulla se si apportano modifiche alla macchina che non sono state da noi autorizzate.

(FR) Nous déclarons par la présente qu'en raison de leur conception, les machines susmentionnées dans la version que nous commercialisons sont conformes aux exigences fondamentales de sécurité et de santé des directives CE mentionnées. Cette déclaration perd sa validité en cas de modifications non convenues avec nous apportées à la machine.

Technische Dokumentation
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 13.09.2017
 Ort / Datum place/date



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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Director

39 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)

1.) Garantie :

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

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

2.) Message :

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN ou envoyé à HOLZMANN par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN ne seront pas possibles.

3.) Dispositions :

a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.

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

c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.

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

e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.

f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN.

g) Les droits de garantie ne sont accordés qu'aux partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui ont acheté l'appareil directement chez HOLZMANN. Ces droits ne sont pas transférables si l'appareil est vendu plusieurs fois

4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités :

La responsabilité de la société Holzmann se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société Holzmann insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN-Maschinen GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, envoyez une demande de devis sans engagement, en indiquant les informations voir C), à notre service clientèle ou envoyez-nous simplement votre demande à l'aide du formulaire joint au verso.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces détachées en ligne fourni sur notre page d'accueil : www.holzmann-maschinen.at sous la catégorie Service/News