

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

FR MANUEL D'UTILISATION

BAND - TELLERSCHLEIFER

BELT AND DISC SANDER

PONCEUSE À DISQUE À BANDE



BT 203_914



1	INHALT/ INDEX	2
1	INHALT/ INDEX	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SYMBOLES DE SECURITE	4
3	VORWORT (DE)	5
4	TECHNIK	6
4.1	Komponenten	6
4.2	Lieferumfang	6
4.3	Technische Daten	6
5	SICHERHEIT	7
5.1	Bestimmungsmäßige Verwendung	7
5.2	Sicherheitshinweise	7
5.3	Restrisiken	9
6	MONTAGE	9
6.1	Schleiftisch	9
6.1.1	Montage am Tellerschleifer	9
6.1.2	Montage am Bandschleifer	10
6.2	Absauganschluss	10
7	BETRIEB	10
7.1	Betriebshinweise	10
7.2	Einstellung	11
7.2.1	Schleifband	11
7.2.2	Schleiftisch (Tellerschleifer)	11
7.2.3	Schleiftisch (Bandschleifer)	11
7.2.4	Unterstützung beim horizontalen Bandschleifen	11
7.3	Bedienung	12
7.3.1	EIN/AUS	12
7.3.2	Gehrungsanschlag	12
7.3.3	Horizontal / vertikal Betrieb Bandschleifer	12
7.3.4	Tellerschleifen	12
7.3.5	Bandschleifen	12
8	WARTUNG	13
8.1	Instandhaltung und Wartungsplan	13
8.2	Schleifbandwechsel	14
8.3	Schleifscheibenwechsel	14
8.4	Lagerung	14
8.5	Entsorgung	14
9	FEHLERBEHEBUNG	15
10	PREFACE (EN)	16
11	TECHNIC	17
11.1	Components	17
11.2	Delivery Content	17
11.3	Technical Details	17
12	SAFETY	18
12.1	Intended Use	18
12.2	Security instructions	19
12.3	Remaining risk factors	20
13	ASSEMBLY	20
13.1.1	Assembling sanding table on disc sander	20
13.1.2	Assembling sanding table on belt sander	21
13.2	Installing dust collection	21
14	OPERATION	21
14.1	Operation instructions	21
14.2	Adjustment	22
14.2.1	Sanding belt	22
14.2.2	Sanding table (Disc sander)	22
14.2.3	Support sanding belt by horizontal operation	22
14.3	Operating	23
14.3.1	ON/OFF	23
14.3.2	Miter gauge	23
14.3.3	Horizontally / vertikally operation of belt sander	23
14.3.1	Disc-Sanding	24

14.3.2	Belt-sanding	24
15	MAINTENANCE	24
15.1	Maintenance plan	25
15.2	Changing Sanding belt	25
15.3	Changing sanding disc.....	25
15.4	Storage	25
15.5	Cleaning	25
15.6	Disposal	25
16	TROUBLE SHOOTING	26
17	AVANT-PROPOS (FR)	27
18	TECHNIQUE	28
18.1	Composants	28
18.2	Contenu de la livraison.....	28
18.3	Données techniques	28
19	SECURITE	29
19.1	Utilisation conforme.....	29
19.2	Consignes de sécurité	29
19.3	Risques résiduels	30
20	MONTAGE	31
20.1	Table de ponçage	31
20.1.1	Montage sur l'affûteur à disque	31
20.1.2	Montage sur l'affûteur à bande	31
20.2	Raccord d'aspiration	32
21	FONCTIONNEMENT	32
21.1	Instructions d'utilisation	32
21.2	Réglage	33
21.2.1	Bande abrasive	33
21.2.2	Table de ponçage (affûteur à disque).....	33
21.2.3	Table de ponçage (affûteur à bande)	33
21.2.4	Support pour les ponceuses à bande horizontales	33
21.3	Utilisation.....	34
21.3.1	MARCHE / ARRÊT	34
21.3.2	Butée à onglet	34
21.3.3	Exploitation horizontale/verticale de l'affûteur à bande	34
21.3.4	Meulage au disque	34
21.3.5	Ponçage à la bande	34
22	MAINTENANCE	35
22.1	Calendrier d'entretien et de maintenance	35
22.2	Remplacement de la bande abrasive	36
22.3	Changement de meule.....	36
22.4	Entreposage	36
22.5	Élimination.....	36
23	RESOLUTION DE PANNE	37
24	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE	38
25	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIECES DE RECHANGE	39
25.1	Ersatzteilbestellung / spare parts order / Commande de pièces détachées ..	39
25.2	Explosionszeichnung / explosion drawing / Vue éclatée	40
26	EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY/DECLARATION DE CONFORMITE CE	42
27	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	43
28	GUARANTEE TERMS (EN)	44
29	DÉCLARATION GARANTIE (FR)	45
30	PRODUKTBEOBACHTUNG	46
	PRODUCT EXPERIENCE FORM	46

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SYMBOLES DE SECURITE

DE	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	EN	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS	FR	SYMBOLES DE SÉCURITÉ SIGNIFICATION DES SYMBOLE
-----------	---	-----------	---------------------------------------	-----------	---



DE	CE-KONFORM: Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien
EN	EC-CONFORM: This product complies with EC-directives
FR	CONFORMITÉ CE : Ce produit répond aux directives CE.



DE	ANLEITUNG LESEN! Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.
-----------	--

EN	READ THE MANUAL! Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.
-----------	--

FR	LIRE LE MANUEL D'UTILISATION ! Lire le manuel d'exploitation et de maintenance de votre machine avec assiduité en vous familiarisant bien avec les organes de commande de la machine pour utiliser la machine correctement et prévenir ainsi des blessures corporelles et des dégâts sur la machine.
-----------	---



DE	WARNUNG! Beachten Sie die Sicherheitssymbole! Die Nichtbeachtung der Vorschriften und Hinweise zum Einsatz der Maschine kann zu schweren Personenschäden und tödliche Gefahren mit sich bringen.
-----------	---

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

FR	AVERTISSEMENT ! Observer les symboles de sécurité ! Le non-respect des réglementations et des consignes d'utilisation de la machine peut entraîner des blessures corporelles graves et des risques mortels.
-----------	--



DE	Allgemeiner Hinweis
EN	General note
FR	Informations générales



DE	Schutz-ausrüstung tragen!
EN	Protective clothing!
FR	Porter un équipement de protection !



DE	Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN	Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!

FR	Éteindre la machine avant la maintenance et les pauses et débrancher la fiche secteur !
-----------	--



DE	Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten!
EN	Fire, naked flame and smoking forbidden!
FR	Défense de fumer, flamme nue, feu interdits !



DE	Gefährliche elektrische Spannung!
EN	High voltage!
FR	Tension électrique dangereuse !

3 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung des Band-Teller-Schleifers BT 203_914.

Folgend wird die übliche Handelsbezeichnung des Geräts (siehe Deckblatt) in dieser Betriebsanleitung durch die Bezeichnung "Maschine" ersetzt.



Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt.

Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2018

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt.

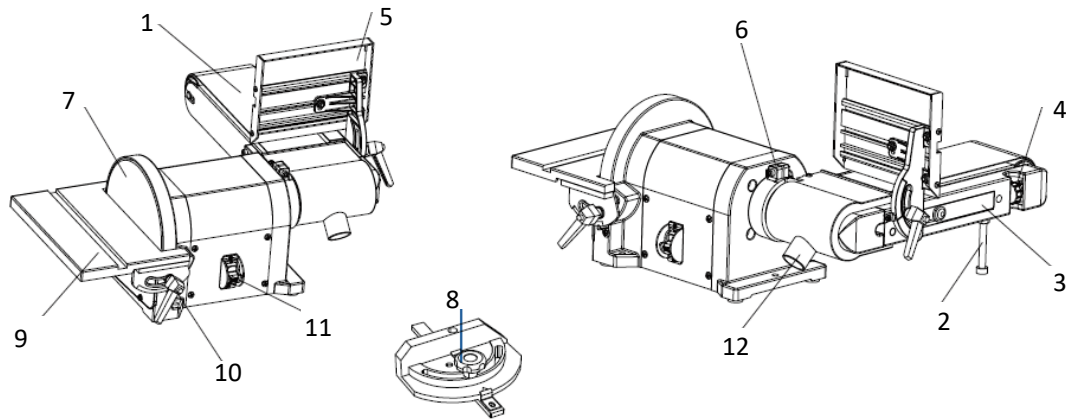
Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht.

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
AT-4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0
Fax +43 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at

4 TECHNIK

4.1 Komponenten



Symbolzeichnung

BT 203_914			
1	Schleifband	7	Tellerschleifscheibe
2	Stütze Schleifband	8	Gehrungsanschlag
3	Schleifbandspannhebel	9	Schleiftisch (verstellbar) für Teller
4	Schleifbandeinstellschraube	10	Klemmschrauben
5	Schleiftisch (verstellbar) für Band	11	Ein/Ausschalter
6	Schleifbandverstellung	12	Absauganschluss Bandschleifer (2x)

4.2 Lieferumfang

Skizze	Pos	Beschreibung	Menge
	1	Maschine	1
	2	Gehrungsanschlag	1
	3	Schleiftisch (Teller)	1
	4	Schleiftisch (Band)	1
	5	Klemmschrauben	3
	6	Scheibe	3
	7	Werkzeug	1

4.3 Technische Daten

Netzspannung	230 V / 50Hz
Motorleistung	550W
Schleifbandgeschwindigkeit	9,2m/s
Schleifbandabmessungen	LxB=914mmx100mm
Schleiftellergeschwindigkeit	2850 min-1
Schleifteller Ø	203mm
Schleiftisch (Tellerschleifer)	264x150mm
Schleiftisch (Bandschleifer)	190x159mm
Schleiftischneigung	0°-45°
Schutzklasse	IP 20
Schalldruckpegel LPA	89 dB(A)/K:3dB(A)
Schalleistungspegel LWA	95,5 dB(A)/K:3dB(A)
Gewicht	15 kg
Absauganschluss ø	36,5mm



- Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!
- Für eine ausreichende Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine sorgen!
- Arbeiten Sie in gut durchgelüfteten Räumen!
- Überlasten Sie die Maschine nicht!
- Achten Sie bei der Arbeit auf einen stets sicheren Stand.
- Halten Sie Ihre Hände während dem Betrieb vom Schleifmittel fern
- Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!
- Die Maschine darf nur von einer Person bedient werden
- Die Maschine darf nur vom eingeschulten Fachpersonal bedient werden.
- Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!
- Achten Sie darauf, dass sich keine weiteren Personen im Gefahrenbereich (Mindestabstand: 2m) aufhalten



- Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.
- Lose Objekte können sich im Schleifmittel verfangen und zu schwersten Verletzungen führen!



- Bei Arbeiten an und mit der Maschine geeignete Schutzausrüstung (Staubschutzmaske, Schutzbrille und Gehörschutz) tragen!



- Einstellwerkzeuge, Schraubenschlüssel, etc. vor dem Einschalten entfernen
- Halten Sie das Werkstück immer gut fest, sodass es ihnen nicht entgleiten kann
- Schwere Verletzungen durch scharfe Kanten an der Hand sind möglich, wenn das Werkstück sich durch die Schleifrotation bewegt.
- Lagern Sie die Maschine außerhalb der Reichweite von Kindern



- Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein! Vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches die Maschine ausschalten und warten, bis die Maschine still steht!
- Vor Wartungs- oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen!
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Stromversorgung angeschlossen wird
- Die Maschine nie mit defektem Schalter verwenden



- Verwenden Sie nur unveränderte, in die Steckdose passende Anschlussstecker (keine Adapter bei Schutzgeerdeten Maschinen)
- Jedes Mal, wenn Sie mit einer elektrisch betriebenen Maschine arbeiten, ist höchste Vorsicht geboten! Es besteht Gefahr von Stromschlag, Feuer, Schnittverletzung;
- Schützen Sie die Maschine vor Nässe (Kurzschlussgefahr!)
- Im Freien nur mit Verlängerungskabel, das für den Außenbereich geeignet ist, arbeiten
- Verwenden Sie Elektrowerkzeuge und -maschinen nie in der Umgebung von entflammenden Flüssigkeiten und Gasen (Explosionsgefahr!)
- Prüfen Sie regelmäßig das Anschlusskabel regelmäßig auf Beschädigung
- Verwenden Sie das Kabel nie zum Tragen der Maschine oder zum Befestigen eines Werkstückes
- Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten
- Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Teilen



5.3 Restrisiken



WARNUNG

Es ist darauf zu achten, dass jede Maschine Restrisiken aufweist. Bei der Ausführung sämtlicher Arbeiten (auch der einfachsten) ist größte Vorsicht geboten. Ein sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!

Auch bei Einhaltung aller Sicherheitsbestimmungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung sind folgende Restrisiken zu beachten:

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch rotierendes Werkzeug während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten des Werkstückes, vor allem bei nicht mit entsprechendem Werkzeug/Vorrichtung fixiertem Werkstück.
- Verletzungsgefahr: Haare und lose Kleidung etc. können vom rotierenden Schleifmittel erfasst und aufgewickelt werden! Sicherheitsbestimmungen bzgl. Arbeitskleidung unbedingt beachten.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Bruch oder Riss des Schleifmittels
- Verletzungsgefahr durch Staubemissionen von, mit gesundheitsschädlichen Mitteln behandelten Werkstücken
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.
- Verletzungsgefahr für das Gehör bei längerer Arbeit ohne Gehörschutz

Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird.

Trotz aller Sicherheitsvorrichtungen ist und bleibt ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung zur Bedienung einer Maschine der wichtigste Sicherheitsfaktor!

6 MONTAGE

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

6.1 Schleiftisch

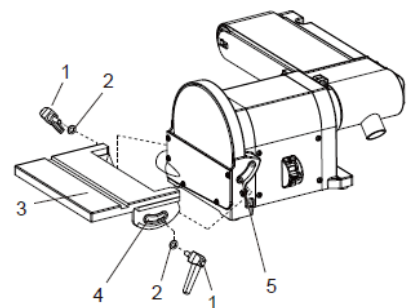
6.1.1 Montage am Tellerschleifer

Der größere Schleiftisch ist für den Tellerschleifer angedacht. Schieben Sie den Schleiftisch (3) auf die Maschine, sodass die Bohrungen (4) und (5) übereinstimmen.


Geben sie je eine Scheibe (4) auf die Klemmschraube (5) und ziehen sie diese durch den Schlitz (4) an jeder Seite des Schleiftischs am Gewinde der Maschine (5) fest.

Jetzt kann dir Tisch eingerichtet werden und zwischen 0 und 45° geschwenkt werden.

Achtung! Damit die Finger nicht zwischen Band und Tisch eingeklemmt werden können, muss zwischen Tisch und Schleifband ein Mindestabstand von 1.6 mm eingehalten werden.



6.1.2 Montage am Bandschleifer

<p>Lösen sie die Schrauben und schwenken sie das Band in die 90° vertikal Position. Anschließend ziehen sie die Schrauben wieder fest.</p>	
<p>Schieben Sie den Schleiftisch (5) auf die Maschine, sodass die Bohrungen (6) und (7) übereinstimmen.</p>	
<p>Geben sie die Scheibe (4) auf die Klemmschraube (3) und ziehen sie diese durch den Schlitz (6) am Schleiftisch am Gewinde der Maschine (7) fest.</p>	
<p>Jetzt kann dir Tisch eingerichtet werden und zwischen 0 und 45° geschwenkt werden.</p>	
<p>Achtung! Damit die Finger nicht zwischen Band und Tisch eingeklemmt werden können, muss zwischen Tisch und Schleifband ein Mindestabstand von 1.6 mm eingehalten werden.</p> 	

6.2 Absauganschluss

Der Gebrauch einer Absaugung wird empfohlen, dazu ist die Maschine mit 2 Absauganschlüssen (1x Teller, 1x Band) ausgerüstet. Die Fixierung des Anschlusses erfolgt über Schlauchklemmen (diese sind nicht im Lieferumfang enthalten).

Der Absauganschluss hat einen Außenø von 36,5mm.

7 BETRIEB

7.1 Betriebshinweise

Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und festen Sitz.

	WARNUNG	
	Führen Sie sämtliche Umrüstarbeiten nur bei Trennung vom elektrischen Netz durch!	

	ACHTUNG
	Beachten Sie folgende Betriebshinweise, damit ihre Arbeit sicher ausgeführt werden kann und den erwarteten Erfolg aufweist.

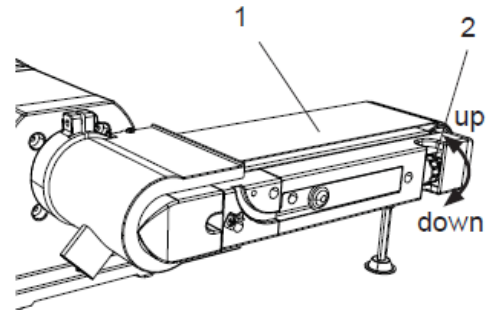
	HINWEIS
	<p>Prüfen Sie vor jedem Arbeitsbeginn:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alle Kabel und Stecker • Arbeitstisch und Sicherheitsanschlag auf festem Sitz • Den freien und mittigen Lauf von Schleifband und -scheibe <p>Der Schleifvorgang:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie immer die richtigen, in einwandfreiem Zustand befindlichen Schleifmittel. Nur mit Schleifmittel in gutem Zustand (verbrauchte Schleifmittel sofort wechseln!) erreichen Sie eine gutes Schleifergebnis. • Drücken Sie das Material nicht zu fest gegen das Schleifmittel. • Maximalabstand Tisch – Schleifscheibe: 1.6mm! • Die Maschine verfügt über keine Spannmöglichkeit, darum ist es wichtig, das Werkstück möglichst ganzflächig auf dem Arbeitstisch aufzulegen und gut festzuhalten!

7.2 Einstellung

7.2.1 Schleifband

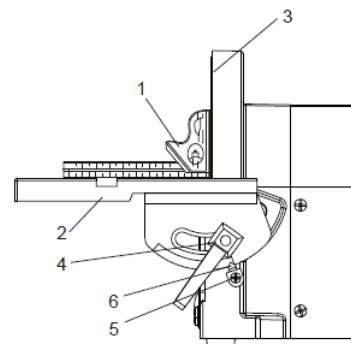
Das Band (1) wurde bereits im Werk eingestellt. Es muss vorschriftsmäßig auf der Mitte der Rollen laufen. Mittels der Schleifbandeinstellschraube (2) lässt sich das Band durch Drehen nach oben oder unten verstellen und zwar wie folgt.

Wenn sich das Band zur Maschine bewegt Einstellknopf nach unten (in Uhrzeigerrichtung) verdrehen, bewegt sich das Band von der Maschine weg den Einstellknopf nach oben (gegen Uhrzeigerrichtung) drehen.



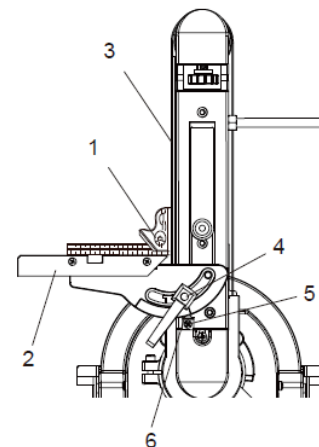
7.2.2 Schleiftisch (Tellerschleifer)

Positionierung des Schleiftisches: Benutzen sie einen 90°-Winkel um die Position des Schleiftisches zum Schleifteller zu kontrollieren und justieren sie ggf. durch lösen der Klemmschrauben auf die 90° nach. Anschließend fixieren sie die Klemmschrauben. Um den Vorgang abzuschließen lösen die die Schraube (5) und befestigen sie den Skalenanzeiger (6) bei 0°. Der Tisch kann bis 45° nach unten geneigt werden.



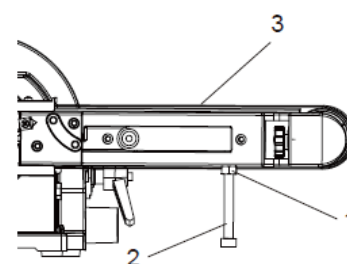
7.2.3 Schleiftisch (Bandschleifer)

Positionierung des Schleiftisches: Benutzen sie einen 90°-Winkel um die Position des Schleiftisches zum Schleifteller zu kontrollieren und justieren sie ggf. durch lösen der Klemmschraube auf die 90° nach. Anschließend fixieren sie die Klemmschraube. Um den Vorgang abzuschließen lösen die die Schraube (5) und befestigen sie den Skalenanzeiger (6) bei 0°. Der Tisch kann bis 45° nach unten geneigt werden.



7.2.4 Unterstützung beim horizontalen Bandschleifen

Die Stütze (2) am Bandschleifer ist Höhenverstellbar und dient zur Stützung des Schleifbands beim horizontalen Bandschleifen. Zur Einstellung die Mutter (1) am oberen Ende der Stütze lockern und das Schleifband (3) auf die gewünschte Höhe einstellen, sodass diese Kontakt mit der Aufstandsfläche hat, anschließend die Mutter festziehen(1)



7.3 Bedienung

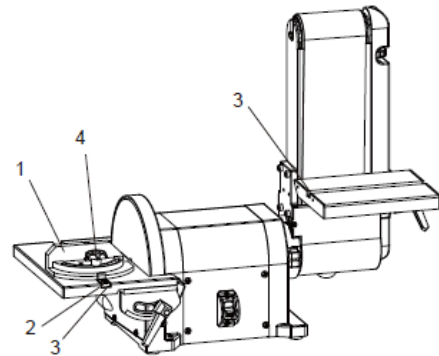
7.3.1 EIN/AUS

Zum Einschalten grünen Schalter („I“) drücken.
Zum Ausschalten roten Schalter („O“) drücken.



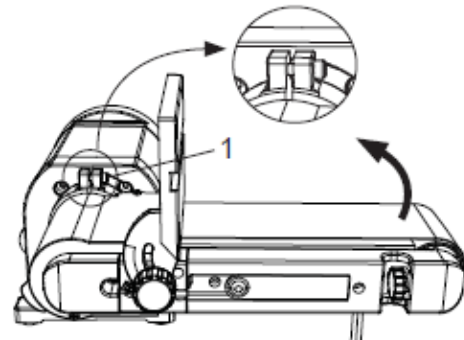
7.3.2 Gehrungsanschlag

Der Gehrungsanschlag (1) kann bis 60° nach links oder rechts verwendet werden, indem man den Verriegelungsknopf (4) löst und den Gehrungsanschlag auf den gewünschten Winkel einstellt. Dann wird der Knopf wieder angezogen. Montiert wird der Gehrungsanschlag (1) indem der Gehrungsanschlagbalken (2) in der dafür vorgesehenen Führung (3) am Schleiftisch eingeführt wird.



7.3.3 Horizontal / vertikal Betrieb Bandschleifer

Es ist ein horizontaler und vertikaler Betrieb des Bandschleifers möglich. Die Justierung des Bandschleifers kann nach öffnen der Schraube (1) erfolgen. Die Schraube muss nach Justierung wieder fixiert werden.



7.3.4 Tellerschleifen

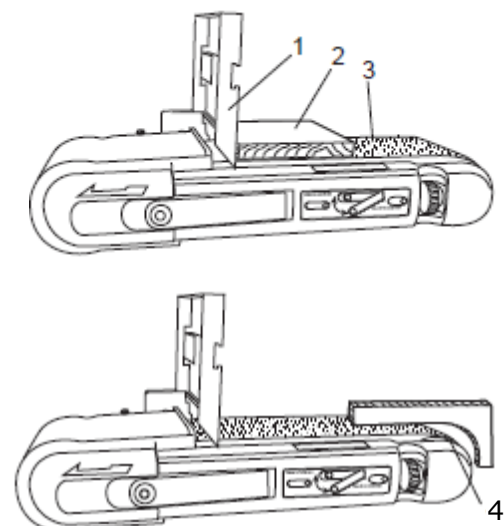
Beim Schleifen immer das Werkstück auf der nach unten rotierenden Seite (linke Seite) der Schleifscheibe positionieren. Das Werkstück wird dadurch nach unten gezwungen, in Richtung des Tisches, wo es kontrolliert werden kann. Das Schleifen auf der rechten, aufwärts rotierenden Seite der Scheibe ist gefährlich, da ihre Arbeit nicht kontrolliert werden kann.





7.3.5 Bandschleifen

1. halten Sie das Werkstück (2) fest und halten Sie die Finger vom Schleifband (3) fern.
2. halten Sie das Werkstück (2) gegen den Anschlag (1) und bewegen Sie es gleichmäßig über das Schleifband (3).
3. zu übermäßigen Schleifdruck vermeiden.
4. bewegen Sie das Werkstück (2) leicht nach links und rechts am Schleifband (3). Dies wird dazu beitragen, zu verhindern dass sich Harz oder Schmutz nur an einem Bereich des Schleifbandes aufbaut und hilft auch zu verhindern dass die Oberfläche übermäßig verbrannt wird.

Schleifen von gekrümmten Kanten
Schleifen von Innenkurven kann wie abgebildet an der Umlauftrommel (4) erfolgen.



8 WARTUNG

	ACHTUNG	
	<p>Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und den Netzstecker ziehen! Sachschäden und schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine werden so vermieden!</p>	

Die Maschine ist wartungsarm und enthält nur wenig Teile, die der Bediener einer Instandhaltung unterziehen muss.

Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen.

HINWEIS
<p>Nur ein regelmäßig gewartetes und gut gepflegtes Gerät kann ein zufrieden stellendes Hilfsmittel sein. Wartungs- und Pflegemängel können zu unvorhersehbaren Unfällen und Verletzungen führen.</p> <p>Reparaturen die spezielle Fachkenntnisse erfordern, sollten nur von autorisierten Service Centern durchgeführt werden.</p> <p>Unsachgemäßer Eingriff kann das Gerät beschädigen oder Ihre Sicherheit gefährden.</p>

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.

Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen!

Bei Lagerung der Maschine darf diese nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt werden und muss gegen den Einfluss von Witterungsbedingungen geschützt werden.

Vor der ersten Inbetriebnahme, sowie nachfolgend alle 100 Arbeitsstunden alle beweglichen Verbindungsteile (falls erforderlich vorher mit einer Bürste von Spänen und Staub reinigen) mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren.

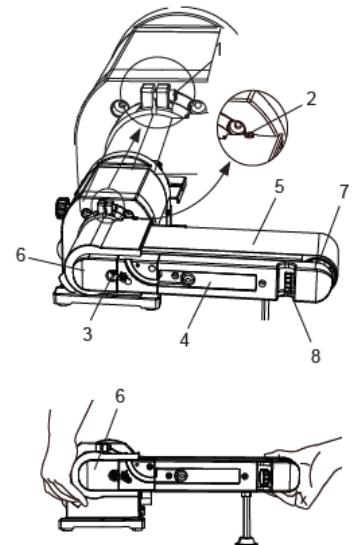
8.1 Instandhaltung und Wartungsplan

Nach jedem Arbeitsvorgang: Entfernen von Spänen und Schleifstaub

Nach 10 Betriebsstunden: Schraubverbindungen überprüfen und ggf. festziehen

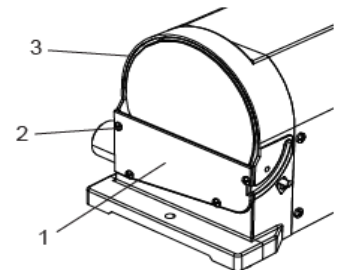
8.2 Schleifbandwechsel

1. Entfernen sie den Schleiftisch bzw. den Schleifbandanschlag. Bringen sie das Schleifband in die horizontale Position durch lösen der Schraube (1), bitte Schraube nicht komplett entfernen. Weiter Entfernen sie die 2 Schrauben (2,3) komplett und lösen sie den Schleifbandspannhebel (4) um die Vorspannung des Schleifbands (5) zu lösen. Entfernen sie nun die Absaugabdeckung (6) und anschließend das Schleifband von den Rollen (7). Erneuern sie das Schleifband indem sie das neue Schleifband über die Rollen geben, bitte auf die richtige Laufrichtung des Schleifbandes achten. Fügen sie die Absaugabdeckung (6), ziehen sie die beiden Schrauben (2,3) fest und spannen das Schleifband durch betätigen des Schleifbandspannhebels (4). Nun kontrollieren sie den mittigen Lauf des Schleifbands, Schleifband darf beim Drehen nicht seitlich ausweichen, ansonsten muss nachjustiert werden siehe Kapitel 7.2.1. Einstellung Schleifband.



8.3 Schleifscheibenwechsel

Bitte Schleiftisch und anschließend die Abdeckung (1) durch lösen der 4 Schrauben (2) entfernen. Entfernen der gebrauchten Schleifscheibe. Reinigen sie die Metallscheibe von Kleberesten. Kleben Sie die neue Scheibe mittig an und drücken diese auf den Schleifteller. Wenn die Schleifscheibe nicht rund läuft, wieder abziehen und neu justieren. Anschließend bringen sie die Abdeckung (1) durch anziehen der 4 Schrauben (2) und den Schleiftisch wieder an die Maschine an.



8.4 Lagerung

- Schleifband des Bandschleifers entspannen.
- Lagern Sie die Maschine an einem trockenen, gut belüfteten Ort. Reinigung

Nach jeder Inbetriebnahme muss die Maschine und alle ihre Teile gründlich gereinigt werden. Befreien Sie die Maschine regelmäßig nach der Arbeit von Spänen und Schleifstaub.



HINWEIS

Der Einsatz von Lösungsmitteln, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an der Maschine!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur Wasser und wenn notwendig milde Reinigungsmittel verwenden!

Blanke Flächen der Maschine gegen Korrosion mit handelsüblichen Mitteln imprägnieren.

8.5 Entsorgung

Entsorgen Sie Ihre Maschine nicht im Restmüll. Kontaktieren Sie Ihre lokalen Behörden für Informationen bzgl. der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Holzbandsäge oder gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser verpflichtet, Ihre alte fachgerecht zu entsorgen.




9 FEHLERBEHEBUNG

BEVOR SIE DIE ARBEIT ZUR BESEITIGUNG VON DEFEKTEN BEGINNEN, TRENNEN SIE DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine stoppt oder startet nicht	<ul style="list-style-type: none"> ▪ EIN/AUS-Schalter defekt ▪ Maschine ist nicht angeschlossen ▪ Überlastung ▪ Sicherung oder Schütz kaputt ▪ Kabel beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schalter überprüfen ▪ Alle elektrischen Steckverbindungen überprüfen ▪ Motor ausschalten und abkühlen ▪ Sicherung wechseln, Schütz aktivieren ▪ Kabel erneuern
Maschine wird während des Arbeitens langsamer	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Es wird mit zu viel Druck gearbeitet 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Weniger Druck auf das Werkstück ausüben
Schlechtes Schleifbild	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifmittel zu grob 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Feinere Körnung verwenden
Zu schnelle Abnutzung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifmittel zu fein 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Größere Körnung verwenden
Schleifwinkel falsch	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Eingestellter Winkel am Tisch oder Anschlag falsch 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Winkel überprüfen und bei Bedarf neu einstellen
Schleifscheibe läuft optisch unrund	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifscheibe außermittig montiert 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifscheibe mittig montieren
Schleifband läuft von den Antriebsrollen ab	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifband falsch montiert 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifbandlauf mittig ausrichten
Werkstück verbrennt während des Arbeitsvorganges	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifmittel ist mit Schmiermittel verschmutzt ▪ Zu starker Druck auf das Werkstück 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schleifmittel ersetzen ▪ Druck reduzieren

VIELE POTENTIELLE FEHLERQUELLEN LASSEN SICH BEI FACHGEMÄSSEM ANSCHLUSS AN DAS SPEISESTROMNETZ IM VORHINEIN AUSSCHLIESSEN.

	HINWEIS
<p>Sollten sie sich bei notwendigen Reparaturen nicht in der Lage fühlen diese ordnungsgemäß zu verrichten, oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer eine Fachwerkstätte zum Beheben des Problems hinzu.</p>	

10 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the belt and disc sander BT 203_914.

Following the usual commercial name of the device (see cover) is substituted in this manual with the name "machine".

This manual is part of the product and shall not be stored separately from the product. Save it for later reference and if you let other people use the product, add this instruction manual to the product.



Please read and obey the security instructions!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the product and prevents misunderstanding and damages of product and the user's health.

Due to constant advancements in product design, construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.

Technical specifications are subject to changes!

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts.

Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial product receipt and unpacking before putting the product into operation.

Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2018

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law.

Court of jurisdiction is the Landesgericht Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

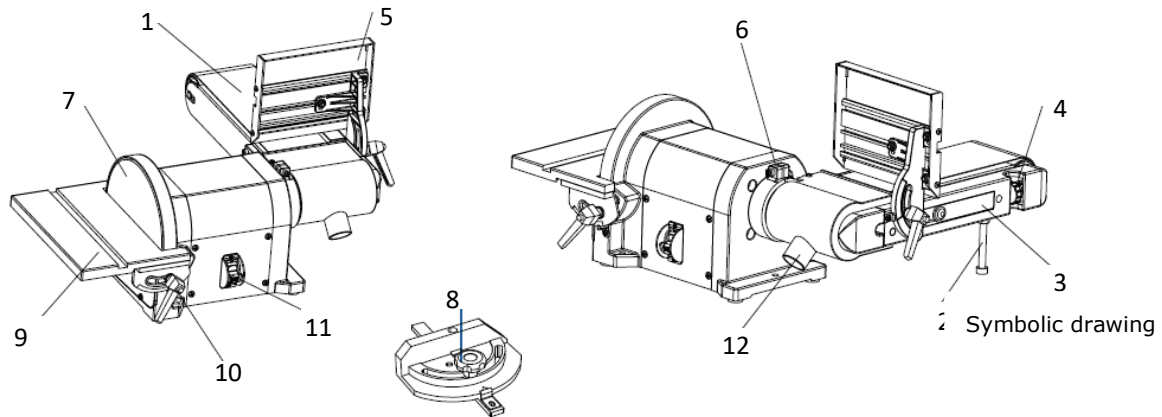
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0
Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

11 TECHNIC

11.1 Components



BT 203_914			
1	Sanding belt	7	Sanding disc
2	Belt sander support rod	8	Miter gauge
3	Belt tension lever	9	Sanding table (adjustable) Disc
4	Belt adjusting knob	10	Sanding table Lock Knob
5	Sanding table (adjustable) belt	11	ON/OFF Switch
6	Belt frame connection	12	Dust exhaust port (2x)

11.2 Delivery Content

sketch	Pos	explanation	Quantity
	1	Machine	1
	2	Miter gauge	1
	3	Sanding table (Disc)	1
	4	Sanding table (Belt)	1
	5	Sanding table Lock Knob	3
	6	Washer	3
	7	Tool	1

11.3 Technical Details

Voltage	230 V / 50Hz
Engine Power	550W
Belt speed	9,2m/s
Belt size	LxB=914mmx100mm
Disc speed	2850 min-1
Disc size ø	203mm
Sanding Table size (Disc)	264x150mm
Sanding Table size (Belt)	190x159mm
Table tilting range	0° - 45°
Protection class	IP 20
Sound pressure level L_{PA}	89 dB(A)/K:3dB(A)
Power pressure level L_{WA}	95,5 dB(A)/K:3dB(A)
Weight	15 kg
Dust exhaust port outerø	36,5mm

12 SAFETY

12.1 Intended Use

The machine must only be used for its intended purpose! Any other use is deemed to be a case of misuse.

The machine is used for:

Sanding wood or wood-like materials.

To use the machine properly you must also observe and follow all safety regulations, the assembly instructions, operating and maintenance instructions lay down in this manual.

All people who use and service the machine have to be acquainted with this manual and must be informed about the machine's potential hazards.

It is also imperative to observe the accident prevention regulations in force in your area.

The same applies for the general rules of occupational health and safety.

Any manipulation of the machine or its parts is a misuse, in this case HOLZMANN-Machines and its sales partners cannot be made liable for ANY direct or indirect damage.

Even when the machine is used as prescribed it is still impossible to eliminate certain residual risk factors.

	WARNING
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Use only abrasive allowable for this machine! ▪ Never use a damaged abrasive! ▪ Use the machine never with defective or without mounted guard <p style="text-align: center; font-weight: bold; margin-top: 5px;">HIGHEST RISK OF INJURY!</p>

Ambient conditions

The machine may be operated:

humidity	max. 70%
temperature	+5°C to +40°C (+41°F to +104°F)

The machine shall not be operated in areas exposed to increased fire or explosion hazard.

Prohibited use

- The operation of the machine outside the stated technical limits described in this manual is forbidden.
- Operation of the machine function without emergency device is prohibited.
- The use of the machine not according with the required dimensions is forbidden.
- The use of the machine not being suitable for the use of the machine and not being certified is forbidden.
- Any manipulation of the machine and parts is forbidden.
- The use of the machine for any purposes other than described in this manual is forbidden.
- The unattended operation on the machine during the working process is forbidden!
- It is not allowed to leave the immediate work area during the work is being performed.

12.2 Security instructions

Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!

To avoid malfunction, machine defects and injuries, read the following security instructions!

The locally applicable laws and regulations may specify the minimum age of the operator and limit the use of this machine!



- **Keep your work area dry and tidy! An untidy work area may cause accidents. Avoid slippery floor.**
- **Make sure the work area is lighted sufficiently**
- **Do not overload the machine**
- **Provide good stability and keep balance all times**
- **Avoid abnormal working postures! Make sure you stand squarely and keep balance at all times.**
- **Keep away from the running abrasive!**
- **Always stay focused when working. Reduce distortion sources in your working environment. The operation of the machine when being tired, as well as under the influence of alcohol, drugs or concentration influencing medicaments is forbidden.**
- **Respectively trained people only and only one person shall operate the machine.**
- **Do not allow other people, particularly children, to touch the machine or the cable. Keep them away from your work area.**
- **Make your workshop childproof.**
- **Make sure there is nobody present in the dangerous area. The minimum safety distance is 2m**



- **Wear suitable work clothes! Do not wear loose clothing or jewelry as they might be caught and cause severe accidents!**
- **Wear a hair net if you have long hair.**
- **Loose objects can become entangled and cause serious injuries!**



- **Use personal safety equipment: dust mask, ear protectors and safety goggles when working with the machine.**



- **Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off and wait until the machine stops.**
- **Always disconnect the machine prior to any actions performed at the machine.**
- **Avoid unintentional starting**
- **Do not use the machine with damaged switch**
- **The plug of an electrical tool must strictly correspond to the socket. Do not use any adapters together with earthed electric tools**
- **Each time you work with an electrically operated machine, caution is advised! There is a risk of electric shock, fire, cutting injury;**
- **Protect the machine from dampness (causing a short circuit)**
- **Use power tools and machines never in the vicinity of flammable liquids and gases (danger of explosion)**
- **Check the cable regularly for damage**
- **When working with the machine outdoors, use extension cables suitable for outdoor use**
- **Do not use the cable to carry the machine or to fix the work piece**
- **Protect the cable from heat, oil and sharp edges**
- **Avoid body contact with earthed**



- **Before starting the machine remove any adjusting wrenches and screwdrivers**
- **Hold the workpiece good with both hands**
- **Rotating parts can cause severe cut injuries**
- **Keep any machine that is not being used out of reach of children**

12.3 Remaining risk factors



WARNING

It is important to ensure that each machine has remaining risks. In the execution of all work (even the simplest) greatest attention is required. A safe working depends on you!

Even if the machine is used as required it is still impossible to eliminate certain residual risk factors totally. The following hazards may arise in connection with the machine's construction and design: Despite of correct and proper use and maintenance there remain some residual risk factors:

- **Hazard of injury or machine damage due to undetected machine defect**

To minimize this risk, check the machine prior to every operation for loose screws and connections. Damaged parts have to be replaced immediately, no operation of the machine in the meantime!

- **Hazard of electric shock**

Undetected malfunctions in the power supply and/or the connected wood working machine might result in electric shock when touching the machine. Ensure proper electric installation, and let it check periodically by a trained electrician.

- **Danger due to unintended machine start-up**

Eliminate this risk by disconnecting the machine before you perform any checks or activities on the machine.

- **Hazard of inhaling toxic dust**

Especially wood dust arising from chemically treated wood and/or lacquer/paint are harmful when inhaled. Therefore wear a suitable breathing mask if required.

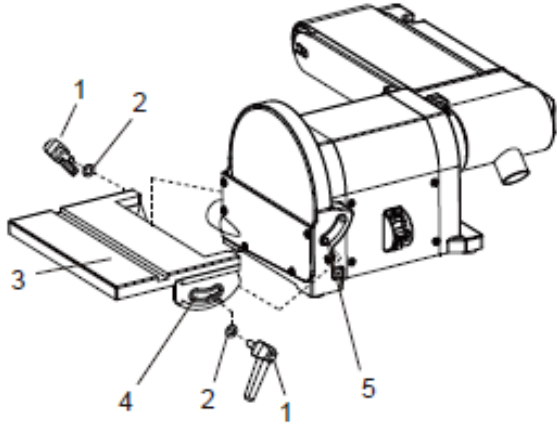

These risk factors can be minimized through obeying all security and operation instructions, proper machine maintenance, proficient and appropriate operation by persons with technical knowledge and experience.

13 ASSEMBLY


Check right after receiving the machine, whether all parts according to the parts list are complete and without damage. Each visible defect and in particular wrong amounts and transport damages must be clearly noted on the delivery documents, otherwise the goods shall be considered as taken over and fully accepted under the sole responsibility of the customer.

The sanding table can be used with both the sanding disc and the belt. It should be used to support workpieces in all sanding operations except inside curve applications.

13.1.1 Assembling sanding table on disc sander

<p>The larger worktable is used with the sanding disc. Place sanding table (3) onto the sander frame, aligning the semi-circular slot (4) with the threaded hole (5).</p>	
<p>Place the washer (2) on threaded shaft of each worktable lock knob (1), insert through semi-circular slot (4), and tighten into threaded hole (5). Repeat on other side of table.</p>	
<p>Adjust sanding table to level or any angle between 0° and 45° for sanding.</p>	
<p>Attention! To prevent fingers from being squeezed between the band and table a minimum separation of 1.6 mm has to be maintained between the table and sanding band.</p> 	

13.1.2 Assembling sanding table on belt sander

<p>Loosen the inner hex screw (1) using the 5 mm hex key, and raise the belt bed (2) in the 90 degree vertical position. Tighten the inner hex screw (1).</p>	
<p>Place the worktable (5) onto the belt sander frame, aligning the semi-circular slot (6) with the threaded hole (7)</p>	
<p>Place washer (4) on the shaft of worktable lock knob (3), insert through semi-circular slot (6), and tighten into threaded hole (7).</p>	
<p>Adjust worktable to level or any angle between 0° and 45° for sanding</p>	
<p>Attention! To prevent fingers from being squeezed between the band and table a minimum separation of 1.6 mm has to be maintained between the table and sanding band.</p> 	

13.2 Installing dust collection

The use of a dust collection system with the sander is strongly recommended. The sander has two dust ports (1xDisc, 1xBelt). Slide the hose of your dust collector over the outlet, and secure with a hose clamp (not in the delivery content). Outer diameter plug ø36mm

14 OPERATION

Device to be operated in a perfect state only. Inspect the device visually every time it is to be used. Check in particular the safety equipment, electrical controls, electric cables and screwed connection for damage and if tightened properly. Replace any damaged parts before operating the device.

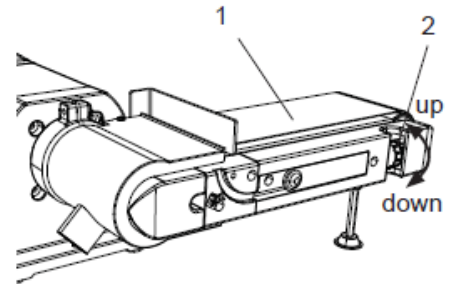
14.1 Operation instructions

	<p>WARNING</p> <p>Perform all machine settings with the machine being disconnected from the power supply!</p>	
	<p>ATTENTION</p> <p>Please observe the following operating instructions so that their work can be performed safely and has the expected success.</p>	
	<p style="text-align: center;">NOTICE</p> <p>Check before starting work:</p> <ul style="list-style-type: none"> • All cables and plugs • Table and safety fence on tight fit • The free and centered run of sanding belt and disc <p>The sanding:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Always use the proper, located in perfect condition abrasives. (Change wear of abrasives immediately!) With abrasive in good condition you obtain a good grinding result. • Do not exert too much pressure to the sanding abrasive • Maximum distance table-sanding disc: 1.6mm! • The machine has no clamp opportunity, so it is important, as the whole area hang up the work piece on the worktable and maintain a firm grip! 	

14.2 Adjustment

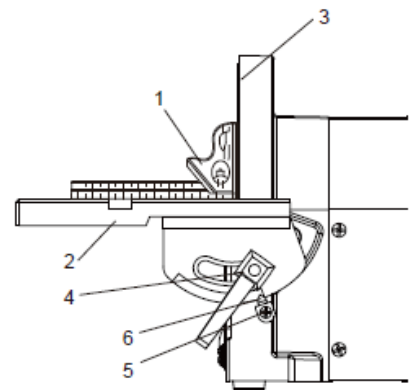
14.2.1 Sanding belt

1. Plug in the sander.
2. Turn power switch ON, then immediately OFF, noting whether the belt (1) tends to slide off its track, and to which side (front or back) of the sander.
3. If the sanding belt does not slide to either side, it is tracking properly.
4. Viewed from the switch end, if the sanding belt runs toward the disc side, slightly turn the tracking knob (2) clockwise (down).
5. Viewed from the switch end, if the sanding belt runs away from the disc side, slightly turn the tracking knob (2) counterclockwise (up).
6. Turn power switch ON, then immediately OFF again, again taking note of any belt movement.
7. Readjust tracking knob (2) another ¼ turn, necessary.



14.2.2 Sanding table (Disc sander)

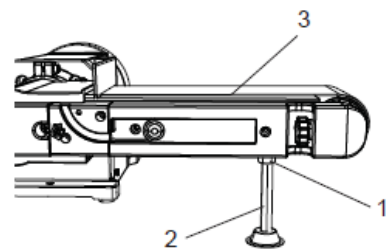
1. Using a combination square (1), place one side of the square on the disc table (2) with the other side against the sanding disc (3), and check to see if the disc table is 90° to the disc.
 2. If the disc table surface is not 90° to the disc, loosen the sanding table lock knob (4), adjust table square with disc and tighten the sanding table lock knob (4).
 3. Loosen the screw (5) and secure the scale pointer (6) at 0°.
- NOTE: The disc table (2) can be tilted from 0° to 45° by loosening the sanding table lock knob (4). Tilt the disc table (2) to the desired angle. Tighten table lock knob (4).



14.2.3 Support sanding belt by horizontal operation

The support rod is designed for adjusting the level of sanding belt. To adjust, please do the following.

1. Loosen the lock nut (1) on the upper end of the support rod (2) with the adjustable wrench.
2. Adjust the support rod (2) upward or downward to leveling the sanding belt (3).
3. When the level of the sanding belt (3) is achieved, tighten the lock nut (1).



14.3 Operating

14.3.1 ON/OFF

To turn the machine on, press "I" (green).

To turn the machine off, press "O" (red).

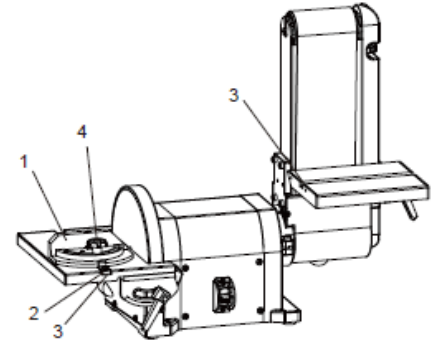


14.3.2 Miter gauge

A miter gauge (1) is supplied with your sander and can be used with the sanding table. The miter gauge body can be adjusted from 0° to 60° right or left for angle

or miter sanding.

1. Install the miter gauge bar (2) into the table slot (3) as shown.
2. Loosen lock knob (4) and then rotate miter gauge body to the desired angle.
3. Tighten lock knob (4).

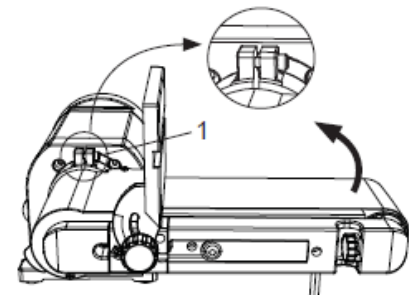


14.3.3 Horizontally / vertically operation of belt sander

Your belt/disc sander - belt station can sand vertically as well as horizontally. Depending on operator needs and the workpiece, the sanding table can be used with either the horizontal or vertical position.

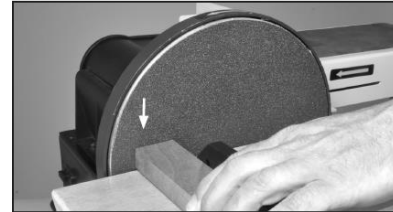
To change from one position to the other:

1. Loosen the inner hex screw (1) by turning it counter clockwise with the 5 mm hex key.
2. Manually move the work support station into the vertical or horizontal position, as required.
3. Retighten the inner hex



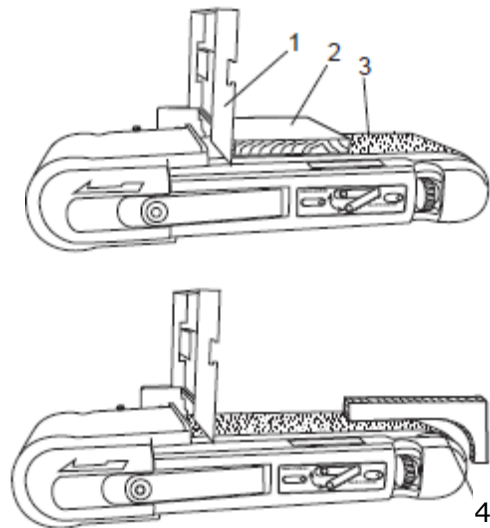
14.3.1 Disc-Sanding

When sanding, always position your work on the downward, rotating side (left side) of the sanding disc. The sanding action will then force the wood down, safely towards the table, where it can be controlled. Sanding on the right, upward rotating side of the disc is dangerous, as your work cannot be controlled and 'kick-back' may occur - the wood being forced up and out of your hands.



14.3.2 Belt-sanding

1. Hold the work piece firmly, keeping fingers away from the sanding belt (3).
2. Keep the work piece (2) against the backstop /sanding table and move it evenly across the sanding belt. Use extra caution when sanding very thin pieces.
3. Do not force the work piece into the sanding belt. Sand using light pressure, letting the sanding abrasives time to do their work!
4. Move your work piece slightly left and right on the belt. This will help prevent resin or debris from building up on one area of the belt, and also helps to prevent burning of the sanded surface from excessive abrasive-action heat build-up.



SANDING CURVED EDGES

Sanding inside curves on your work piece and be done on the idler drum (4) as shown.

15 MAINTENANCE

	ATTENTION	
<p>Don't clean or do maintenance on the machine while it is still connected to the power supply: Damages to machine and injuries might occur due to unintended switching on of the machine!</p> <p>Therefore: Switch the machine off and disconnect it from the power supply be-fore any maintenance works or cleaning is carried out</p>		

The machine does not require extensive maintenance. If malfunctions and defects occur, let it be serviced by trained persons only.

Before first operation as well as later on every 100 operation hours you should lubricate all connecting parts (if required, remove beforehand with a brush all swarfs and dust).

Check regularly the condition of the security stickers. Replace them if required.

Check regularly the condition of the saw band and the saw band guide.

The good condition and perfect adjustment of the guiding rollers is essential for a smooth band guidance and a clean cut.

Store the machine in a closed, dry location.

NOTICE
<p>Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a pre-requisite for a safe working environment.</p> <p>Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!</p>

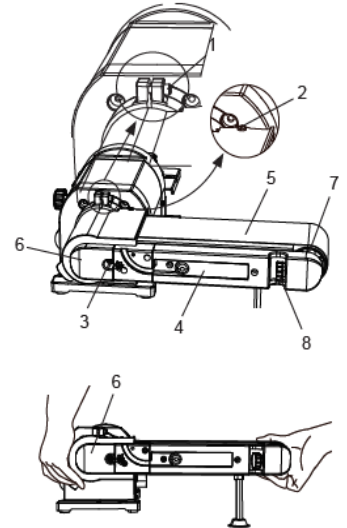
15.1 Maintenance plan

After each workshift: Remove chips and sanding dust from the device

After 10 hours of operation: Check all screw connections and tighten if necessary.

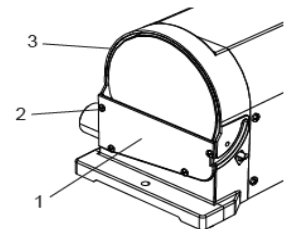
15.2 Changing Sanding belt

1. Remove the belt sanding table.
2. Remove the belt sander support rod(9) if mounted.
3. Position the belt work support frame horizontally as shown. Loosen the inner hex screw (1) by using a 5 mm hex wrench, turning it counter clockwise. Do not remove the screw.
4. Remove the two screws (2, 3) by using a phillips screwdriver , and pull out the tension lever (4) to release the tension of the sanding belt (5). Remove the belt exhaust cover (6).
5. Remove the sanding belt (5) from both sanding drums (7).
6. Place new sanding belt over sanding drums. Make sure the belt arrow located on the inside of the belt is pointed in the right direction.
7. Replace the belt exhaust cover (6) in position.
8. Replace and tighten the two screws (2, 3) and push the tension lever (4) in to apply belt tension.
9. Push the belt by hand and check if the sanding belt tends running to one side or the other of the two drums, if not belt is installed correct, otherwise proceed with adjusting the belt as described in chapter 14.2.1 sanding belt adjustment.



15.3 Changing sanding disc

1. Remove the disc worktable and then remove the disc cover (1) by removing four screws (2).
2. Remove the existing disc, and clean any residue left on disc plate (3). Only use mineral spirits to remove this residue.
3. Press the new sanding disc firmly in position around the sanding plate. Make sure the disc is centered on the plate.
4. Reinstall the disc cover (1), tighten four screws (2) and place sanding table back on unit.



15.4 Storage

- Tension the sanding belt of the belt sander.
- Store the machine in a dry and well ventilated place.

15.5 Cleaning

After each workshift the machine has to be cleaned. Remove chips etc. with a suitable tool. Do not remove them by hand (cutting injury!). Remove dust as well.



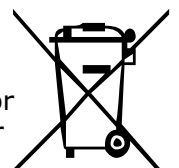
NOTICE

The usage of certain solutions containing ingredients damaging metal surfaces as well as the use of scrubbing agents will damage the machine surface!

Clean the machine surface with a wet cloth soaked in a mild solution

15.6 Disposal

Do not dispose the machine in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old.



16 TROUBLE SHOOTING

BEFORE YOU START WORKING FOR THE ELIMINATION OF DEFECTS, DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SUPPLY.

Trouble	Possible cause	Solution
Machine stops or will not start	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ON/OFF-switch damaged ▪ Saw unplugged ▪ Overload tripped ▪ Fuse blown or circuit breaker tripped ▪ Cord damaged 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Check the switch ▪ Check all power connections ▪ Allow motor to cool and reset by pushing off switch ▪ Change fuse or reset circuit breaker ▪ Change cable
Machine slows down during working	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exerting too much pressure to the sanding abrasive 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exert less pressure on the work piece
Bad grinding results	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abrasive too coarse-grained 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Use less coarsed abrasive
To rapid wear of	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abrasive too fine-grained 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Use more coarsed abrasive
Grinding angle is wrong	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Adjusted angle is wrong 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Readjust the angle
Sanding disc runs out of round	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sanding disc is eccentrically mounted 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mount the sanding disc centrally
Sanding belt runs out of sanding belt bed	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sanding belt is mounted wrong 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mount the sanding belt centrally
Work piece burns during the working process	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abrasive is dirty from oil ▪ Too much pressure 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Change abrasive ▪ Reduce pressure

MANY POTENTIAL SOURCES OF ERROR CAN BE CLEARED BY THE EXPERTLY CONNECTION TO THE ELECTRICITY GRID.

	NOTICE
<p>Should you in necessary repairs not able to properly to perform or you have not the prescribed training for it always attract a workshop to fix the problem.</p>	

17 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 ponceuse à disque à bande BT 203_914.

Ci-après, la désignation commerciale courante de l'appareil (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

© 2018

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

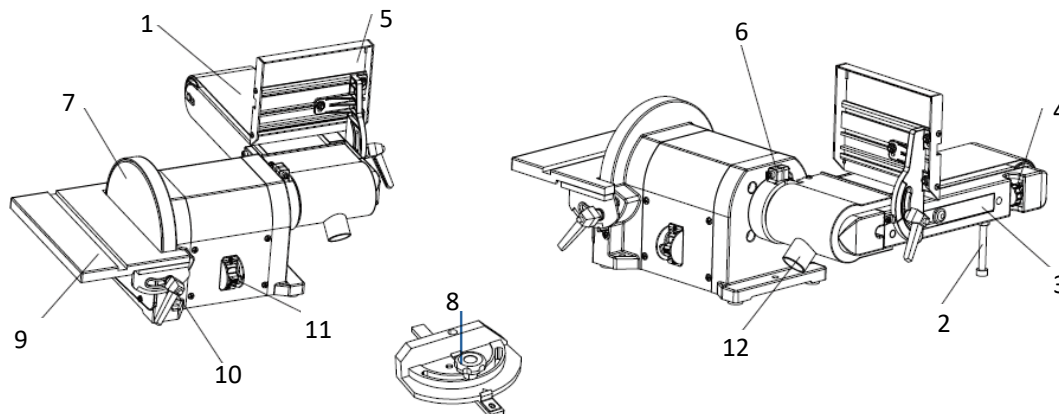
Tél. +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

18 TECHNIQUE

18.1 Composants



Dessin du symbole

BT 203_914			
1	Bande abrasive	7	Meule à disque
2	Support de bande abrasive	8	Butée à onglet
3	Levier tendeur de bande abrasive	9	Table de ponçage (réglable) pour disque
4	Vis d'ajustage de la bande abrasive	10	Vis de serrage
5	Table de ponçage (réglable) pour bande	11	Interrupteur marche-arrêt
6	Ajustage de la bande abrasive	12	Raccord d'aspiration des affûteurs à bande (2x)

18.2 Contenu de la livraison

Ébauche	Pos	Description	Quantité
	1	Machine	1
	2	Butée à onglet	1
	3	Table de ponçage (disque)	1
	4	Table de ponçage (bande)	1
	5	Vis de serrage	3
	6	Rondelle	3
	7	Outil	1

18.3 Données techniques

Tension	230 V / 50 Hz
Puissance du moteur	550W
Vitesse de la bande abrasive	9,2 m/s
Dimensions de la bande abrasive	Lxl=914 mmx100 mm
Vitesse du disque de meulage	2850 min-1
Ø du disque de meulage	203 mm
Table de ponçage (affûteur à disque)	264x150 mm
Table de ponçage (affûteur à bande)	190x159 mm
Inclinaison de la table de ponçage	0 °-45°
Classe de protection	IP 20
Niveau de pression acoustique L _{PA}	89 dB(A)/K:3dB(A)
Niveau de puissance sonore L _{WA}	95,5 dB(A)/K:3dB(A)
Poids	15 kg
Raccord d'aspiration ø	36,5 mm

19 SECURITE

19.1 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 !

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 ponçage du bois et des substances similaires.

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	
	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser la machine uniquement avec du matériel de rectification autorisée !▪ Ne jamais utiliser de matériel de rectification endommagé !▪ Ne jamais utiliser la machine avec des dispositifs de protection séparant défectueux ou démontés. <p style="text-align: center;">TRÈS HAUT RISQUE DE BLESSURE !</p>

Conditions de travail

La machine est conçue pour le travail dans les conditions suivantes :

Humidité max. 70 %

Température de +5 °C à +40 °C

La machine n'est pas conçue pour fonctionner dans des conditions explosives.

Utilisation non autorisée

- L'exploitation de la machine dans des conditions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel n'est pas autorisée.
- L'exploitation de la machine sans les dispositifs de protection prévus est interdite.
- Il est interdit de démonter ou d'éteindre les dispositifs de protection.
- 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 !

19.2 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.
- Éloignez les mains de l'outil de rectification 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 du personnel qualifié et spécialisé.
- 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 lorsque vous travaillez sur la machine.
- Les objets en vrac peuvent être entraînés dans l'outil de rectification et provoquer des blessures graves !
- Lorsque vous travaillez sur et avec la machine, portez des équipements de protection appropriés (masques de protection contre la poussière, lunettes de sécurité, protection auditive) !



- Retirer les outils de réglage, la clé plate, etc. avant la mise en marche
- Toujours maintenir la pièce à usiner fermement, de façon à ce qu'elle ne vous glisse pas des mains
- De graves blessures à la main sont possibles dues aux arêtes coupantes, lorsque la pièce à usiner est en mouvement de rotation de rectification.
- Stocker la machine hors de portée des enfants !



- 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 !)
- Travailler en plein air uniquement avec une rallonge adaptée pour l'extérieur
- 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



19.3 Risques résiduels



AVERTISSEMENT

Il faut s'assurer que chaque machine présente des risques résiduels.
Il faut faire très attention lors de l'exécution de tous les travaux (même les plus simples). La sécurité au travail dépend de vous !

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 :

- Risques de blessures aux mains et aux doigts en raison d'outils en rotation pendant l'exploitation.
- Risque de blessures dues aux arêtes vives de la pièce, en particulier si la pièce n'est pas fixée avec un outil ou un dispositif approprié.
- Risque de blessure : Les cheveux et les vêtements amples etc. peuvent être happés et enroulés dans l'outil de ponçage en rotation ! Les consignes de sécurité relatives aux vêtements de travail doivent être respectées.
- Risque de blessure par contact avec des composants sous tension.
- Risque de blessures par rupture ou déchirement de l'outil de rectification
- Risque de blessure dû aux émissions de poussières provenant de pièces traitées avec des substances nocives pour la santé
- Risque de blessure à l'œil par projection de pièces, même avec des lunettes de protection.
- Risque de blessures auditives en cas de travail sans protection auditive

Ces risques peuvent être réduits au minimum si toutes les dispositions de sécurité sont respectées, si la machine est correctement maintenue et entretenue et si elle est utilisée conformément à sa destination et par un personnel spécialisé formé à cet effet.

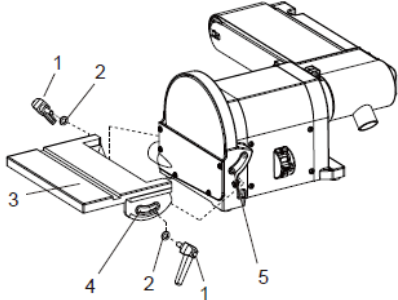
Malgré tous les dispositifs de sécurité, votre bon sens et l'aptitude technique correspondante à l'utilisation d'une machine sont et restent le facteur de sécurité le plus important !

20 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.

20.1 Table de ponçage

20.1.1 Montage sur l'affûteur à disque

<p>La table de ponçage aux dimensions plus importantes est conçue pour l'affûteur à disque. Pousser la table de ponçage (3) sur la machine de façon à ce que les trous (4) et (5) correspondent.</p>	
<p>Placer un disque (4) sur chaque vis de serrage (5) et la serrer par la fente (4) de chaque côté de la table de ponçage sur le filetage de la machine (5).</p>	
<p>La table peut maintenant être ajustée et être inclinée entre 0 et 45 degrés.</p>	
<p>Attention ! Afin que les doigts ne puissent pas être coincés entre la bande et la table, une distance minimale de 1,6 mm doit être maintenue entre la table et la bande abrasive.</p>	

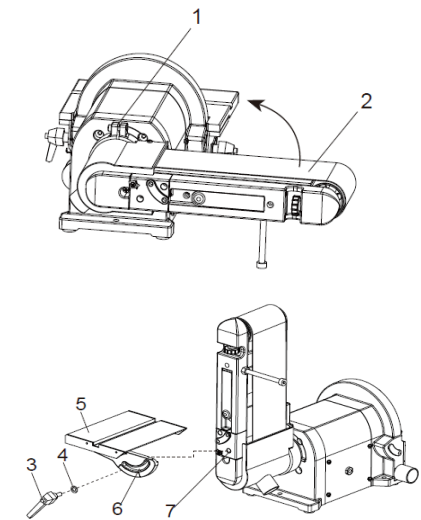
20.1.2 Montage sur l'affûteur à bande

<p>Desserrer les vis et incliner la bande en position verticale à 90°. Ensuite, resserrer les vis.</p>	
<p>Pousser la table de ponçage (5) sur la machine de façon à ce que les trous (6) et (7) correspondent.</p>	

Placer le disque (4) sur la vis de serrage (3) et la serrer par la fente (6) de chaque côté de la table de ponçage sur le filetage de la machine (7).

La table peut maintenant être ajustée et être inclinée entre 0 et 45 degrés.

Attention ! Afin que les doigts ne puissent pas être coincés entre la bande et la table, une distance minimale de 1,6 mm doit être maintenue entre la table et la bande abrasive.



20.2 Raccord d'aspiration

L'emploi d'une aspiration est recommandé. La machine est équipée de 2 raccords d'aspiration (un pour le disque, un pour la bande) à cet effet. La fixation du raccord est réalisée via des colliers de serrage (non inclus dans la livraison).

Le raccord d'aspiration a un \varnothing extérieur de 36,5 mm.

21 FONCTIONNEMENT

21.1 Instructions d'utilisation

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.



AVERTISSEMENT

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



ATTENTION

Respectez les instructions d'exploitation suivantes afin de pouvoir effectuer votre travail en sécurité et d'obtenir le résultat attendu.



AVIS

Avant chaque début travail, contrôlez :

- Tous les câbles et prises
- La stabilité de la table de travail et de l'ancrage de sécurité
- La mobilité et le centrage du déroulement de la bande abrasive et du disque

Le processus de rectification :

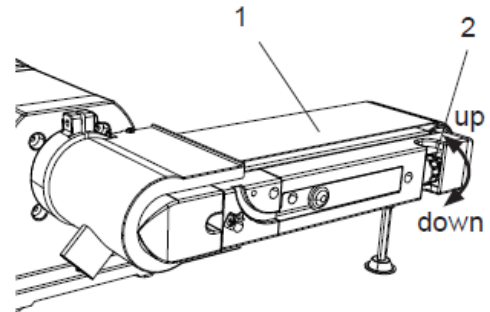
- Utilisez toujours un outil de rectification correcte et en parfait état. Vous n'obtiendrez un résultat de rectification parfait qu'avec un outil de rectification en bon état (remplacez immédiatement un outil de rectification usé).
- Ne compressez pas le matériau trop fermement contre l'outil de rectification.
- Distance maximale table – meule d'affûtage : 1.6mm!
- La machine ne disposant pas de possibilité de serrage, il est important de disposer la pièce à usiner sur toute la surface de la table de travail et de la maintenir fermement !

21.2 Réglage

21.2.1 Bande abrasive

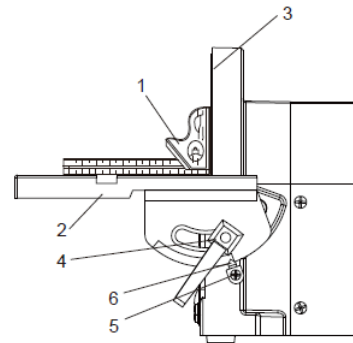
La bande (1) a été réglée en usine au préalable. Elle doit circuler au centre du rouleau conformément à la réglementation. Au moyen de la vis d'ajustage de la bande abrasive (2), la bande peut être réglée vers le haut ou vers le bas en vissant, comme suit.

Lorsque la bande se déplace vers la machine, tourner le bouton de commande vers le bas (sens horaire), la bande s'éloigne de la machine, tourner le bouton de commande vers le haut (sens antihoraire).



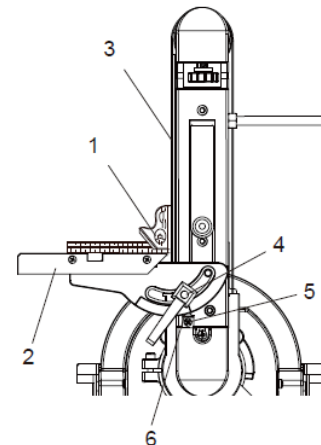
21.2.2 Table de ponçage (affûteur à disque)

Positionnement de la table de ponçage : Utiliser un angle de 90° pour vérifier la position de la table de ponçage par rapport au disque de meulage et la réajuster si nécessaire en desserrant les vis de serrage à 90°. Ensuite, serrer les vis. Pour terminer la procédure, il faut desserrer la vis (5) et fixer l'indicateur d'échelle (6) à 0°. La table peut être inclinée jusqu'à 45°.



21.2.3 Table de ponçage (affûteur à bande)

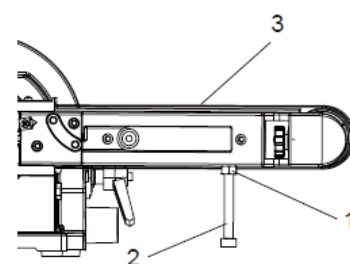
Positionnement de la table de ponçage : Utiliser un angle de 90° pour vérifier la position de la table de ponçage par rapport au disque de meulage et la réajuster si nécessaire en desserrant la vis de serrage à 90°. Ensuite, serrer la vis de serrage. Pour terminer la procédure, il faut desserrer la vis (5) et fixer l'indicateur d'échelle (6) à 0°. La table peut être inclinée jusqu'à 45° vers le bas.



21.2.4 Support pour les ponceuses à bande horizontales

Le support (2) de la ponceuse à bande est réglable en hauteur et sert à soutenir la bande abrasive lors du ponçage horizontal.

Pour le réglage, desserrer l'écrou (1) à l'extrémité supérieure du support et régler la bande abrasive (3) à la hauteur souhaitée pour qu'elle soit en contact avec la surface de contact, puis serrer l'écrou (1)



21.3 Utilisation

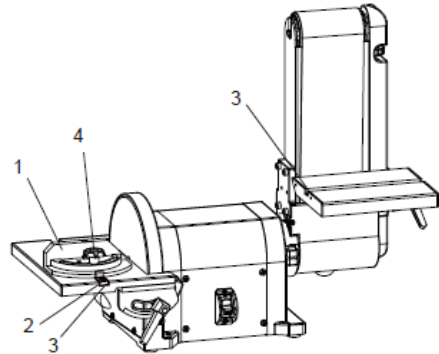
21.3.1 MARCHE / ARRÊT

Pour allumer, appuyer sur l'interrupteur vert (« I »).
 Pour éteindre, appuyer sur l'interrupteur rouge (« O »).



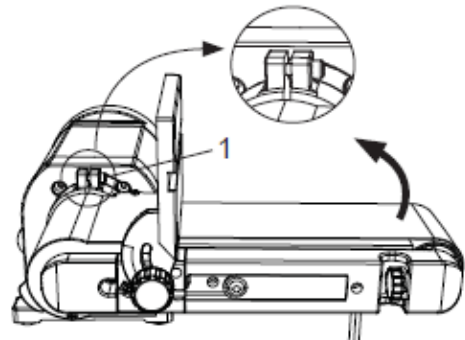
21.3.2 Butée à onglet

La butée à onglet (1) peut être utilisée jusqu'à 60° vers la gauche ou à droite en relâchant le bouton de verrouillage (4) et en réglant la butée à onglet à l'angle souhaité. Ensuite, le bouton est à nouveau bloqué. La butée à onglet (1) est montée en insérant la barre du butoir à onglet (2) dans le guide (3) prévu sur la table de meulage.



21.3.3 Exploitation horizontale/verticale de l'affûteur à bande

Une exploitation horizontale et verticale de l'affûteur à bande est possible. L'ajustement de l'affûteur à bande peut être réalisé après le desserrage de la vis (1). La vis doit être fixée après chaque ajustement.



21.3.4 Meulage au disque

Lors du meulage, toujours positionner la pièce sur le côté rotatif vers le bas (côté gauche) de la meule. Cela force la pièce à descendre vers la table où elle peut être contrôlée. Le meulage sur le côté droit, tournant vers le haut, du disque est dangereux car son travail ne peut être contrôlé.

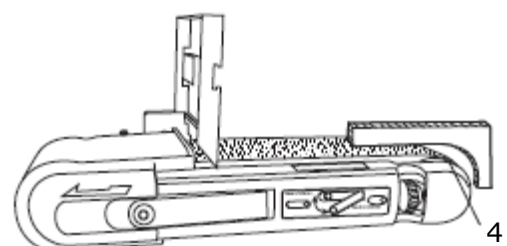
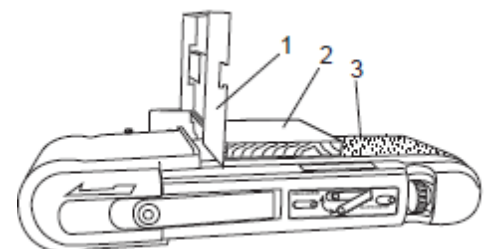


21.3.5 Ponçage à la bande



1. tenir la pièce (2) fermement et garder les doigts éloignés de la bande abrasive (3).
2. maintenir la pièce (2) contre la butée (1) et la déplacer uniformément sur la bande abrasive (3).
3. éviter une pression de ponçage excessive.
4. déplacer légèrement la pièce (2) vers la gauche et la droite sur la bande abrasive (3). Cela permettra d'éviter que la résine ou la saleté ne s'accumule sur une seule zone de la bande abrasive et contribuera également à éviter que la surface ne soit excessivement brûlée.

Ponçage d'arêtes courbes

Le ponçage de courbes intérieures peut être effectué sur le tambour de renvoi (4) comme indiqué.



22 MAINTENANCE

	ATTENTION	
	<p>Eteindre la machine et débrancher la fiche secteur avant d'effectuer les travaux d'entretien ! 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, et ensuite toutes les 100 heures de service, lubrifiez toutes les pièces de liaison mobiles (si nécessaire, nettoyez-les au préalable pour enlever la poussière et les copeaux avec une brosse) avec une fine couche d'huile ou de graisse lubrifiante.

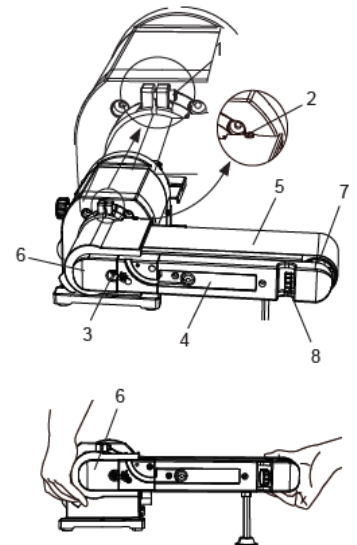
22.1 Calendrier d'entretien et de maintenance

Après chaque procédé de travail : Élimination des copeaux et de l'égrisage

Après 10 heures de service : Vérifier les raccords à vis et les resserrer si nécessaire

22.2 Remplacement de la bande abrasive

1. Retirer la table de meulage ou la butée de la bande abrasive. Amener la bande abrasive en position horizontale en desserrant la vis (1), ne pas retirer complètement la vis. Enlever ensuite complètement les 2 vis (2,3) et desserrer le levier tendeur de la bande abrasive (4) pour relâcher la tension de la bande abrasive (5). Enlever maintenant le couvercle d'aspiration (6) et ensuite la bande abrasive des rouleaux (7). Remplacer la bande abrasive en plaçant la nouvelle bande sur les rouleaux, en s'assurant que la bande abrasive tourne dans le bon sens. Monter le couvercle d'aspiration (6), serrer les deux vis (2, 3) et tendre la bande abrasive en actionnant le levier tendeur de la bande abrasive (4). Vérifier maintenant que la bande abrasive tourne au centre, la bande abrasive ne doit pas se déplacer latéralement en tournant, sinon un réajustement est nécessaire, voir le chapitre 7.2.1 Réglage de la bande abrasive.

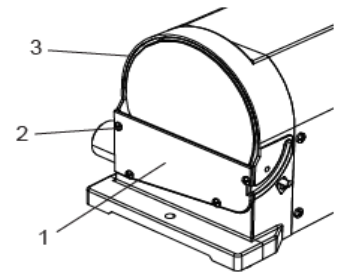


22.3 Changement de meule

Retirer la table de ponçage et ensuite le couvercle (1) en desserrant les 4 vis (2). Retirer la meule usagée. Nettoyer le disque métallique des résidus de colle. Coller le nouveau disque au centre et le presser sur le disque de meulage.

Si le disque de meulage ne tourne pas rond, le retirer à nouveau et le réajuster.

Ensuite, fixer le couvercle (1) à la machine en serrant les 4 vis (2) et la table de ponçage.



22.4 Entreposage

- Détendre la bande abrasive de la ponceuse à bande.
- Ranger la machine dans un endroit sec et bien ventilé. Nettoyage

Après chaque mise en service, la machine et toutes ses pièces doivent être nettoyées à fond. Nettoyer régulièrement la machine après le travail pour enlever les copeaux et la poussière d'égrisage.



AVIS

L'utilisation de dissolvants, de produits chimiques agressifs ou de détergent entraîne des dommages matériels sur la machine !

Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement de l'eau et, si nécessaire, des détergents doux pour le nettoyage !

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

22.5 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 nouvelle scie à bande à bois ou un appareil équivalent à votre fournisseur, celui-ci est tenu de se débarrasser de votre ancienne scie de manière professionnelle.



23 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 s'arrête ou ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'interrupteur marche-arrêt est défectueux ▪ La machine n'est pas branchée ▪ Surcharge ▪ Disjoncteur ou contacteur endommagé ▪ Câble endommagé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler l'interrupteur ▪ Contrôler tous les branchements électriques ▪ Couper le moteur et le laisser refroidir ▪ Remplacer le fusible ▪ Activer le contacteur ▪ Remplacer le câble
La machine ralentit pendant le travail	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'usinage est effectué avec une pression trop importante 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exercer une pression plus faible sur la pièce à usiner
Mauvaise surface du travail de meulage	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Outil de rectification trop grossier 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Utiliser un grain plus fin
Usure trop rapide	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Outil de rectification trop fin 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Utiliser un grain plus grossier
Angle de rectification erroné	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mauvais angle réglé sur la table ou la butée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler l'angle et le régler à nouveau si nécessaire
La meule d'affûtage tourne ostensiblement de manière irrégulière	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Meule d'affûtage montée excentrée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Monter la meule d'affûtage de manière centrée
La bande abrasive sort des rouleaux d'entraînement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bande abrasive mal montée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Aligner la circulation de la bande abrasive au centre
La pièce à usiner prend feu pendant le processus d'usinage	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'outil de rectification est encrassé avec du lubrifiant ▪ Pression trop importante sur la pièce à usiner 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer l'outil de rectification ▪ Réduire la pression

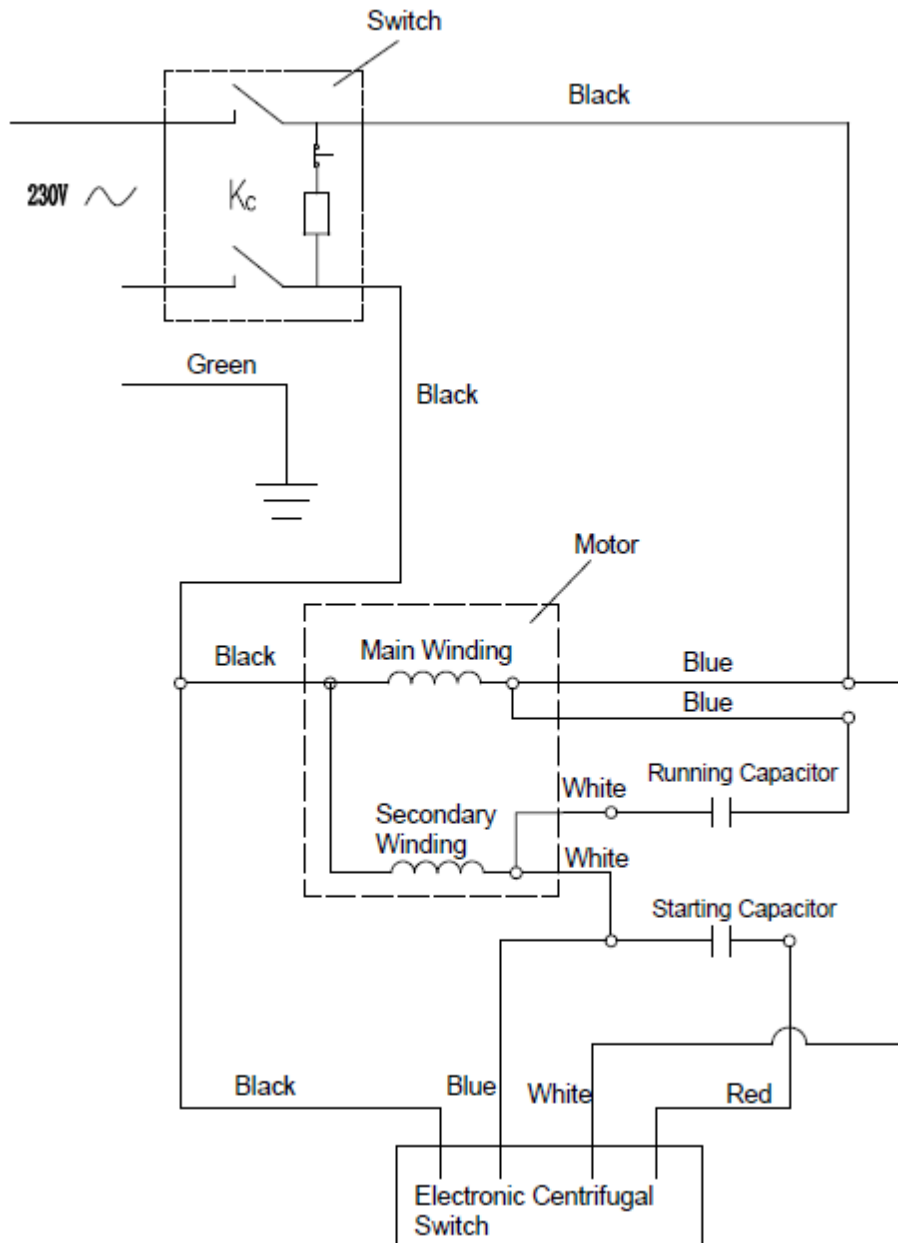
DE NOMBREUSES SOURCES D'ERREURS POTENTIELLES PEUVENT ÊTRE EXCLUES À L'AVANCE GRÂCE À UNE CONNEXION PROFESSIONNELLE AU SYSTÈME D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.



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.

24 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE



25 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIÈCES DE RECHANGE

25.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order / Commande de pièces détachées

(DE) 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.](#)

(EN) 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 formular you can find in the last chapter of this manual. Always take a note of the machine type, spare parts number and partname. 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.](#)

(FR) 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

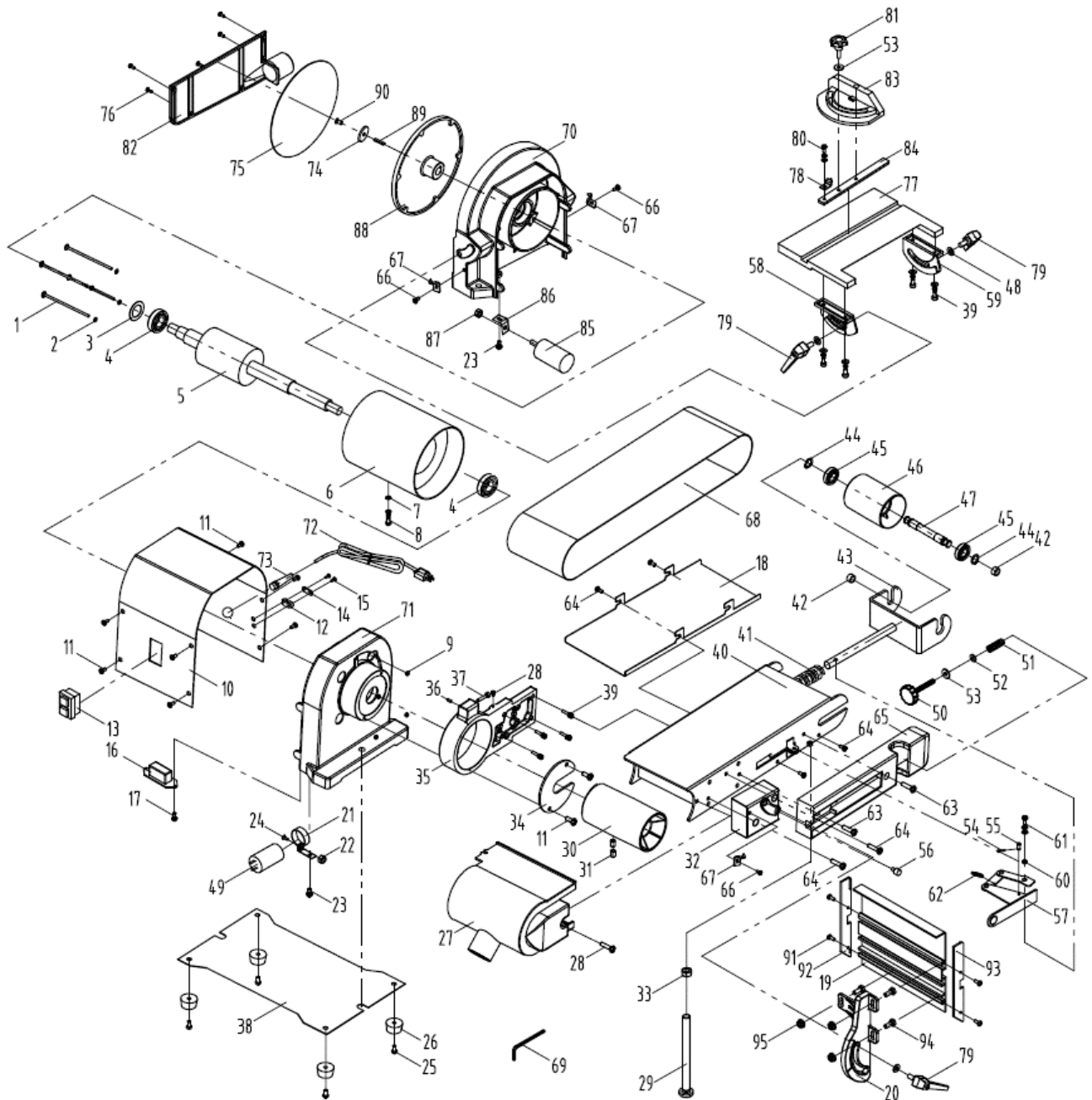
Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie !

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.](#)


25.2 Explosionszeichnung / explosion drawing / Vue éclatée



BT203-914 Parts List

No	Name	Spec	Qty	No	Name	Spec	Qty
1	Philips Screw(Galvanized)	M5x20S	4	51	Adjust spring		1
2	Flat washer(Galvanized)	φ5	4	52	Rubber washer		1
3	Wave Spring Ring (Black)	D40	1	53	flat washer(black)	washer 6	2
4	Bearing	6203RZ	2	54	Pin(Galvanized)	2X10	1
5	Rotor		1	55	Pin(black)	5x10	1
6	Stator		1	56	Axis positioning		1
7	Tooth lock washer	φ4	1	57	Tension handle assy		1
8	Philips screw,spring washer and flat washer assy (Galvanized)	M4X8	1	58	work table right support		1
9	Hex Nut	M5	4	59	work table left support		1
10	Main case		1	60	Sleeve		1
11	Philips screw	M5x10	10	61	Philips screw,tooth and big washer(black)	M5x16	1
12	Strain Relif		1	62	Tension spring		1
13	Switch		1	63	Philips screw(black)	M5x25	2
14	Strain Relif base plate		1	64	Philips screw(black)	M5x16	6
15	Philips screw	M4X16	2	65	Stents shield		1
16	Relay		1	66	Philips screw,spring washer and flat washer assy (black)	M4x8	3
17	Philips screw(Black)	M4x10	1	67	pointer		3
18	guard		1	68	belt		1
19	Work table		1	69	inner hex wrench	S5	1
20	Table Support		1	70	disc cover end cap		1
21	Capacitor Support		1	71	Right End Cap		1
22	Hex Nut	M4	1	72	Power cord		1
23	Philips screw,spring washer and flat washer assy (black)	M4x10	2	73	Rubber tail set		1
24	Philips screw(Galvanized)	M4x12	1	74	Sand disc pad		1
25	Philips screw,spring washer and flat washer assy (black)	M5x12	4	75	disc paper		1
26	Rubber foot		4	76	Philips screw and flat washer assy (black)	M4x8	5
27	Belt exhaust		1	77	work table		1
28	Philips screw and flat washer assy (black)	M5x25	2	78	Angle pointer		1
29	Locking screw		1	79	L handle		3
30	Drive pulley		1	80	Philips screw,spring washer and flat washer assy (Galvanized)	M5X8	1
31	Inner hex screw	M8x8	2	81	Miter gauge Knob		1
32	fixed block		1	82	disc dust collect port		1
33	Hex Nut(Galvanized)	M10	1	83	Miter gauge		1
34	bar		1	84	Miter gauge bar		1
35	Belt frame connect		1	85	Capacitor	12μF450V	1
36	Positioning pin shaft		1	86	Capacitor Support		1
37	Inner hex screw(black)	M6x25	1	87	hex nut	M8	1
38	Bottom Plate	M5x16	1	88	disc		1
39	Inner hex screw,spring washer and flat washer assy (black)	M6x12	8	89	c type key	C4.8*15	1
40	bracket components		1	90	Philips screw	M6*16 left	1
41	Compression spring		1	91	Cross - groove panhead self-tapping screw - black.	3.5*9.5	4
42	Sleeve		2	92	work table left panel		1
43	Belt tension assembly		1	93	work table right panel		1
44	Spring washer(black)	D12	2	94	Hexagon head bolt black.	M6*14	3
45	bearing	6001-2RS	2	95	Hex Nut	M6	3
46	Idler pulley		1				
47	Idler shaft		1				
48	flat washer(black)	washer8	3				
49	Capacitor	100μF/250V	1				
50	Belt tracking knob		1				

26 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY/DECLARATION DE CONFORMITE CE

	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	
BAND-TELLER-SCHLEIFER / BELT AND DISC SANDER / PONCEUSE À DISQUE À BANDE	
Typ / model / Type	
BT 203-914	
EG-Richtlinien / EC-directives / Directives CE	
•2006/42/CE ; •2014/30/UE, •2011/65/EU	
Angewandte Normen / applicable Standards / Normes applicables	
DIN 62841-1:2016-07 EN 55014-1:2006+A1+A2 EN6100-3-2:2014 EN6100-3-3:2013 EN55014-2:1997+A1+A1 EN61029-1:2009+A11	

(DE) Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EG-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

(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.

(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, 03.04.2018
 Ort / Datum place/date



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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Director

27 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

(Stand 26.09.2016)

Mängelhaftungsansprüche des Käufers aus dem Kaufvertrag gegenüber dem Verkäufer (Holzmann Vertriebspartner) sowie gesetzliche Gewährleistungsrechte des jeweiligen Landes werden durch diese Garantieerklärung nicht berührt.

Für diese Maschine leisten wir Garantie gemäß folgenden Bedingungen:

- A) Die Garantie umfasst die unentgeltliche Beseitigung aller Mängel an der Maschine, nach Maßgabe der nachfolgenden Regelungen (B-G), welche die ordnungsgemäße Funktion der Maschine beeinträchtigen und nachweislich auf Material- oder Herstellungsfehler beruhen.
- B) Die Garantiezeit beträgt 12 Monate, bei gewerblicher Nutzung 6 Monate, gültig ab Lieferung der Maschine an den Erstendabnehmer. Als Nachweis ist der Original-Ablieferbeleg maßgeblich, bei Selbstabholung der Maschine der Original Kaufbeleg.
- C) Zur Anmeldung von Garantieansprüchen kontaktieren Sie bitte den HOLZMANN Vertriebspartner, von dem Sie die Maschine erworben haben, mit folgenden Unterlagen:
 - >> Kaufbeleg und/oder Ablieferbeleg
 - >> ausgefülltes Serviceformular mit Fehlerbericht
 - >> Bei Anforderung von Ersatzteilen eine Kopie der Ersatzteilzeichnung, mit den benötigten Ersatzteilen markiert.
- D) Die Garantieabwicklung und der Ort der Garantierfüllung erfolgt nach Maßgabe der HOLZMANN GmbH. Leicht zu behebbende Mängel werden durch unsere Vertriebspartner beseitigt, bei komplexeren Defekten behalten wir uns eine Begutachtung in 4170 Haslach, Österreich vor. Sofern nicht explizit ein zusätzlicher Vor-Ort Servicevertrag abgeschlossen ist, gilt als Erfüllungsort der Garantieleistung stets der HOLZMANN-MASCHINEN Firmensitz in 4170 Haslach, Österreich. Die im Rahmen einer Garantiebearbeitung anfallenden allfälligen Transportkosten von und zum Firmensitz sind in dieser Hersteller-Garantie nicht abgedeckt.
- E) Garantieausschluss bei Mängeln:
 - an Maschinenteilen, welche gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß unterliegen, sowie Mängeln an der Maschine, die auf einen gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
 - die auf unsachgemäße oder fahrlässige Montage, Inbetriebnahme, bzw. Anschluss an das elektrische Netz zurückzuführen sind.
 - die auf Nichtbeachtung von Bedienungshinweisen, nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch, atypischen Umweltbedingungen, sachfremden Betriebsbedingungen und Einsatzgebiet, mangelnde bzw. unsachgemäße Wartung oder Pflege zurückzuführen sind.
 - die durch die Verwendung sowie Einbau von Zubehör-, Ergänzungs- oder Ersatzteilen verursacht wurden, die keine Original HOLZMANN Ersatzteile sind.
 - die geringfügige Abweichungen vom Soll-Zustand darstellen, welche für den Wert oder die Gebrauchstauglichkeit der Maschine unerheblich sind.
 - die auf fahrlässige konstruktionsbedingte Überbeanspruchung zurückzuführen sind. Insbesondere bei Mängeln durch Nutzung, welche durch Belastungsniveau und Umfang als gewerblich einzustufen sind, bei Maschinen, die nach Bauart und Leistungsvermögen nicht für den gewerblichen Gebrauch konstruiert und bestimmt sind.
- F) Im Rahmen dieser Garantie sind weitere Ansprüche des Käufers über die hier ausdrücklich genannten Garantieleistungen hinaus ausgeschlossen.
- G) Diese Hersteller-Garantie wird freiwillig übernommen. Garantieleistungen bewirken daher keine Verlängerung der Garantiefrist und setzen auch keine neue Frist, auch nicht für Ersatzteile, in Gang.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 7289 71562 0

28 GUARANTEE TERMS (EN)

(applicable from 26.09.2016)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/product, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.

B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.

C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:

>> Original Sales receipt and/or delivery receipt

>> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report

>> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.

D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.

Transport charges for sending to and from our Service Center are not covered in this guarantee.

E) The Guarantee does not cover:

- Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the product.
- Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
- Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the product.
- Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
- Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
- Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.

F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.

G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to info@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +43 7289 71562 4

29 DÉCLARATION GARANTIE (FR)

(au 26.09.2016)

Les droits de garantie de l'acheteur à l'encontre du vendeur (partenaire commercial Holzmann) résultant du contrat d'achat ainsi que les droits de garantie légaux du pays concerné ne sont pas affectés par cette déclaration de garantie.

Cette machine est garantie selon les conditions suivantes :

- D) La garantie couvre l'élimination gratuite de tous les défauts de la machine conformément aux dispositions suivantes (B-G), qui nuisent au bon fonctionnement de la machine et qui sont manifestement dus à des défauts de matériau ou de fabrication.
- E) La période de garantie est de 12 mois, 6 mois pour une utilisation commerciale, valable à partir de la livraison de la machine au premier client. L'original de la preuve de livraison fait foi, l'original de la preuve d'achat fait foi si la machine est enlevée par le client.
- F) Pour faire valoir des droits de garantie, veuillez vous adresser au partenaire commercial HOLZMANN auprès duquel vous avez acheté la machine, en joignant les documents suivants :
- >> Preuve d'achat et/ou preuve de livraison
 - >> formulaire de service complété avec rapport d'erreur
 - >> En cas de demande de pièces de rechange, une copie du dessin des pièces de rechange, marqué avec les pièces de rechange requises.
- D) Le traitement de la garantie et le lieu d'exécution de la garantie sont régis par la société HOLZMANN GmbH. Les défauts facilement réparables sont réparés par nos partenaires commerciaux, dans le cas de défauts plus complexes, nous nous réservons le droit d'effectuer une inspection au 4170 Haslach, Autriche. Le lieu d'exécution de la garantie est toujours le siège de HOLZMANN-MASCHINEN au 4170 Haslach, Autriche, sauf si un contrat de service supplémentaire a été explicitement conclu sur place. Les frais de transport à destination et en provenance du siège social de l'entreprise encourus dans le cadre du traitement sous garantie ne sont pas couverts par cette garantie du fabricant.
- E) Exclusion de garantie en cas de défauts :
- des pièces de la machine sujettes à l'usure due à l'utilisation ou à une autre usure naturelle, ainsi que les défauts de la machine imputables à l'usure due à l'utilisation ou à une autre usure naturelle.
 - qui peut être attribuée à une installation, une mise en service ou une connexion au réseau électrique incorrecte ou négligente.
 - qui s'explique par le non-respect du mode d'emploi, une utilisation non conforme, des conditions environnementales atypiques, des conditions d'utilisation sans rapport avec l'objet et le domaine d'application, une maintenance ou un entretien inadéquats ou inappropriés.
 - causés par l'utilisation ou l'installation d'accessoires, de pièces supplémentaires ou de pièces de rechange qui ne sont pas des pièces de rechange d'origine HOLZMANN.
 - représentent des écarts mineurs par rapport à l'état cible qui n'ont pas d'incidence sur la valeur ou l'aptitude à l'emploi de la machine.
 - qui sont dues à une surcharge de travail négligente due à la construction. En particulier dans le cas de défauts dus à l'utilisation, qui doivent être classés comme commerciaux par niveau de charge et par portée, dans le cas de machines qui ne sont pas conçues et destinées à une utilisation commerciale en termes de conception et de performances.
- F) Dans le cadre de cette garantie, tout autre droit de l'acheteur au-delà des prestations de garantie expressément mentionnées ici est exclu.
- G) Cette garantie du fabricant est volontaire. Les services de garantie ne prolongent donc pas la période de garantie et ne déclenchent pas une nouvelle période de garantie, pas même pour les pièces de rechange.

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

FAX: +43 7289 71562 0

30 PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT EXPERIENCE FORM

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und an diese per E-Mail, Fax oder Post an uns zu senden:

Meine Beobachtungen / My experiences:

We observe the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post:

<p>Name / name: Produkt / product: Kaufdatum / purchase date: Erworben von / purchased from: E-Mail/ e-mail:</p> <p>Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!</p>

<p>KONTAKTADRESSE / CONTACT: HOLZMANN MASCHINEN GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA Tel : +43 7289 71562 0 Fax: +43 7289 71562 4 info@holzmann-maschinen.at</p>
--

SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

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

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

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

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

2. Geräteinformationen / tool information

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

2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

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

2.2 Problembeschreibung / problem description

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

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

3. Bitte beachten

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

VIELEN DANK!

/ Additional information

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

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!