

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

FR MODE D'EMPLOI

DÉGAUCHISSEUSE



AHM 410P

DEGAUCHISSEUSE



LISEZ ATTENTIVEMENT CE
MANUEL AVANT DE METTRE
LA MACHINE EN MARCHÉ!



La société se réserve le droit
d'apporter des modifications
techniques et n'est pas
responsable des erreurs
d'impression.

HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 | 4170 Haslach | AUSTRIA
Gewerbepark 8 | 4707 Schlüsslberg | AUSTRIA
Tel: +43 - 7289 / 71562-0 | Fax: +43 - 7289 / 71562-4
Tel: +43 - 7248 / 61116-0 | Fax: +43 - 7248 / 61116-6
info@holzmann-maschinen.at, www.holzmann-maschinen.at

Edition: 11/2015 – Révision 00 – FR

1 CONTENU

1	CONTENU	2
2	PREFACE	4
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	5
3.1	Fiche technique	6
3.1.1	Émission de bruit	6
4	INFORMATIONS GÉNÉRALES	7
4.1	Introduction	7
4.2	Domaine d'application	8
4.3	Exigences et conditions d'utilisation	8
4.4	Utilisation interdite	9
5	SECURITE	10
5.1	Règles de sécurité	10
5.2	Dispositifs de sécurité des AHM410P	11
6	ASSEMBLAGE	13
6.1	Conditions du lieu de travail	13
6.2	Déchargement de la machine	13
6.3	Préparation des surfaces	14
6.4	Plan de fondation	14
6.5	Montage des composants démontés pour le transport	14
6.6	Assemblage du panneau de contrôle	14
6.7	Montage de la mortaiseuse en la dégauchisseuse (optionnelle)	15
6.8	Montage de la protection de la dégauchisseuse	15
6.9	Raccordement électrique	15
6.10	Système d'aspiration	16
7	FONCTIONNEMENT	17
7.1	Instructions d'utilisation	17
7.1.1	Information électrique	17
7.2	Fonctionnement	18
7.2.1	Dimensions des pièces	18
7.2.2	Démontage, montage et réglage de l'arbre de coupe	18

<i>Assemblage des fers</i>	18
<i>Réglage de la lame</i>	19
7.2.3 Travailler avec la dégauchisseuse	20
7.3 Activités de préparation	21
8 PANNEAU DE CONTROLE	25
8.1 Panneau de contrôle	25
8.2 Allumage de la machine	26
8.3 Éteindre la machine	26
8.3.1 Arrêt normale de la machine	26
8.3.2 Arrêt d'urgence	26
9 ENTRETIEN	27
9.1 Plan de maintenance	27
9.1.1 Tension de la courroie	27
9.1.2 Vérification du frein électrodynamique du moteur	27
9.2 Nettoyage	28
9.3 Lubrification	28
9.4 Disposition	28
10 DÉPANNAGE	29
11 VUE ECLATEE	30
11.1 Commande des pièces détachées	30
12 CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	40
13 GARANTIE ET SERVICE	41
14 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES	42

2 PREFACE

Cher client,

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de la raboteuse AHM 410P.

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



Ce manuel fait partie de la machine et ne doit pas être séparé de la machine. Conservez-le pour référence future et si d'autres personnes utilisent aussi la machine doit également être informée!

S'il vous plaît suivez les consignes de sécurité!

Lire attentivement et suivez les instructions de sécurité. Soyez connaissant des contrôles de la machine et de son utilisation. Lire le manuel facilite la correcte utilisation de la machine et évite les erreurs et les dommages sur la machine et vous-même.

En raison des progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peuvent être quelque peu différentes. Toutefois, si vous constatez des erreurs, s'il vous plaît nous informer en utilisant le formulaire de suggestions.

Sujet à changement sans préavis!

Au moment de la livraison, vérifier que toutes les éléments sont corrects. Si vous constatez des dommages ou des pièces manquantes de la machine, immédiatement contactez avec votre revendeur ou le transporteur. Vous devez informer immédiatement à votre revendeur des dommages visibles, conformément aux dispositions de la garantie, sinon les marchandises seront jugés aptes pour l'acheteur.

Copyright

© 2015

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

Contact service après-vente

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

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

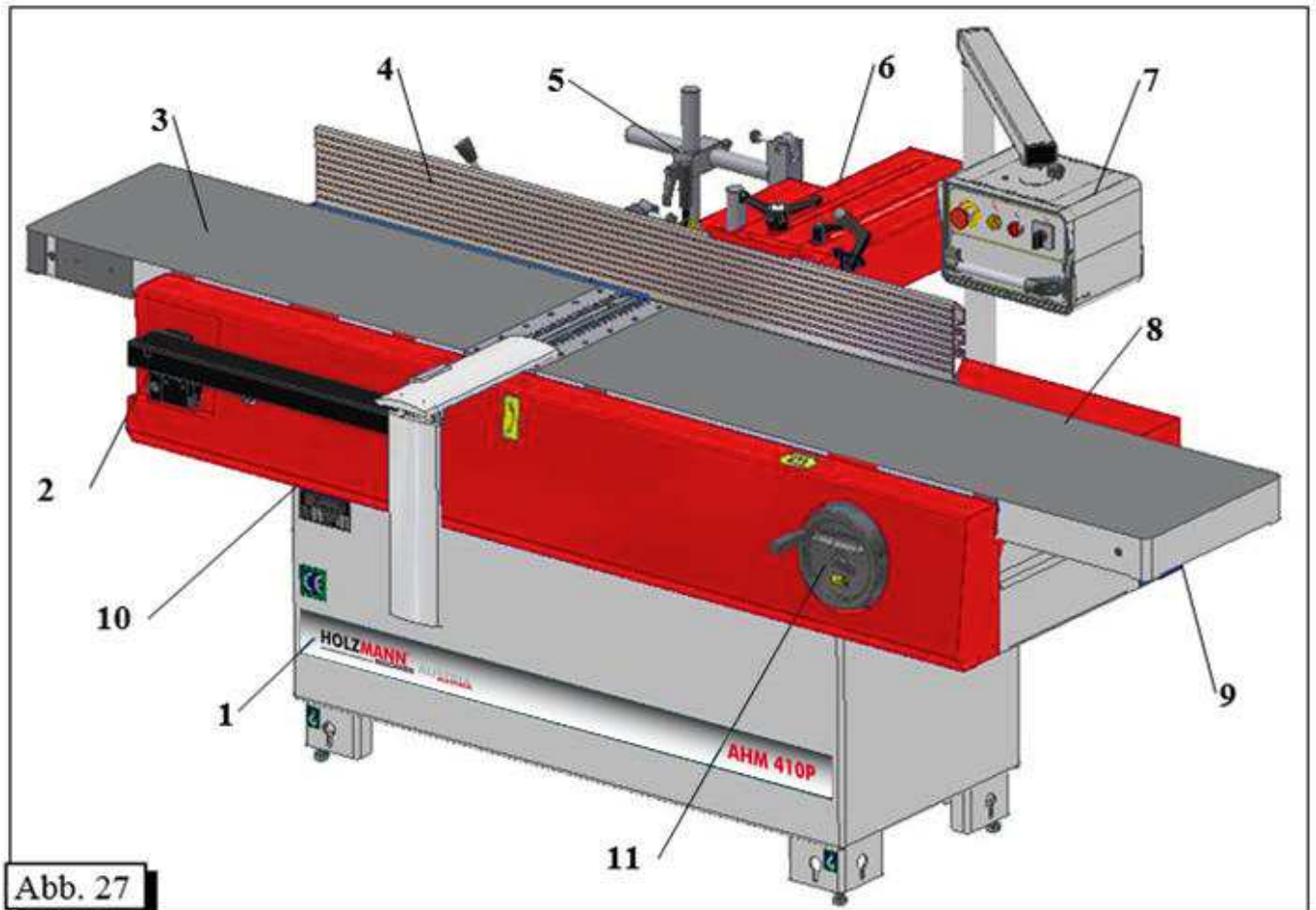


Abb. 27

1. Corps de la machine
2. Dispositif de protection
3. Table de sortie
4. Guide inclinable
5. Unité mortaiseuse (optionnelle)
6. Protection arrière du guide
7. Panneau de contrôle
8. Table d'entrée
9. Interrupteur principal
10. Buche d'aspiration
11. Volant de réglage de hauteur de la table de sortie

3.1 Fiche technique

	AHM 410P	
Largeur max. de travail	410	mm
Dimensions de la table de travail	2650 x 410	mm
- Table d'entrée	1500	mm
- Table de sortie	1150	mm
Profondeur de coupe maxi	8	mm
Vitesse de rotation	4700	min ⁻¹
Diamètre de l'arbre de coupe	125	mm
Nombre de fers	4	
Dimensions des fers / matériaux	410x35x3	mm/HSS
Dimensions de guide parallèle	1500x155	mm
Puissance du moteur	4.0 (5.5)	kW
Diamètre de la buse d'aspiration	ø160	mm
Poids de la machine env.	650	kg

Disponible en option

Mortaiseuse avec WESTCOTT 0-16 mm, kg	100
Puissance du moteur, kW	5.5 (7.5)

3.1.1 Émission de bruit



L'exposition prolongée à des niveaux sonores supérieurs à 85 dB (A) peut être dangereuse. Par conséquent, nous recommandons dans ce cas, une spéciale utilisation des moyens pour l'insonorisation, tels que les bouchons d'oreille, la couverture d'oreille, etc.

Explications des émissions sonores:

1. /A/ niveau sonore mesuré sans charge = 82 dB
Valeur indéfinie K = 2 dB
2. /A/ niveau sonore mesuré au cours de travail.
Dégauchisseuse - LwA = 111 dB

Valeur indéfinie K = 2 dB

Données correctes de 95%

4 INFORMATIONS GÉNÉRALES

4.1 Introduction

Ce manuel est destiné aux utilisateurs de la machine. Vous y trouverez toutes les informations nécessaires sur l'installation, la mise en service, l'entretien et le fonctionnement correct et sûr de la machine. Dans le manuel est utilisée toute l'expérience du fabricant, ainsi que l'expérience de nombreux spécialistes.

Il est recommandé de porter une attention particulière et le respect des règles de sécurité lors de l'utilisation de la machine. Nous recommandons que toutes les activités liées à l'installation, le démontage de pièces et composants électriques sont effectués par du personnel qualifié et autorisé. Réparations et réglages que ne sont pas décrites dans ce manuel ne doivent pas être effectués.

Ce manuel a été préparé par le fabricant et est une partie inséparable de la livraison de la machine.

Les informations contenues dans ce manuel s'adressent aux spécialistes et sont obligatoires.

Dans le manuel, il semble que le champ d'utilisation de la machine, ainsi que toutes les informations sur l'utilisation sûre et correcte.

Réalisation correcte et précise des règles de ce manuel permettra d'assurer la sécurité du personnel et de la machine, faible coût d'entretien et longue durée de vie.

Pour une meilleure vue, le manuel est divisé en différentes parties, qui comprennent les questions les plus importantes.

Le contenu donne un aperçu des différents thèmes.

Les sections principales sont soulignées en gras, et les signes suivants:



Cela signifie que vous devez travailler avec soin pour ne pas être dans des situations qui pourraient être mortelles ou causer des blessures graves.



Inclut des informations sur les situations avec un long fonctionnement de la machine de cette façon, peut entraîner des blessures, des dommages de machine, la contamination de l'environnement ou de perte.



Signifie qu'un plus grand soin est nécessaire pour éviter les dommages matériels.



Remarques importantes.

Il est possible qu'une série d'images ou de données ne soient pas dans le manuel de la machine que vous avez acheté. Le fabricant est en constante amélioration des produits et donc changements peuvent se produire qui ne sont pas inclus dans le manuel.

Dans la préparation de ce manuel sont prises en compte toutes les procédures, y compris le thème de „maintenance normale“.

S'il vous plaît ne pas effectuer des réparations et ne pas faire des changements qui ne sont pas dans ce manuel.

Toute modification associée au démontage des composants doivent être contrôlés et testés par des personnes techniquement qualifiées.

Le bon fonctionnement de la machine est décrit dans le manuel et doit être effectué uniquement dans la manière décrite.

Pour les réparations utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine.

Le fabricant n'est pas responsable des dommages occasionnés par l'utilisation de pièces de rechange non originales.

INFORMATION

Seul le personnel spécialement formé peut travailler avec la machine, qui a lu attentivement ce manuel.

4.2 Domaine d'application

La dégauchisseuse est destinée pour le traitement des pièces ou des matériaux du bois, les surfaces en fibres de bois, feuilles de particules de bois, panneaux de particules, contreplaqué, stratifié et les surfaces non-collé – avec formes rectangulaires ou de section carrée.

Ne peut travailler sur cette machine, les matériaux qui ne sont pas mentionnés dans le manuel!

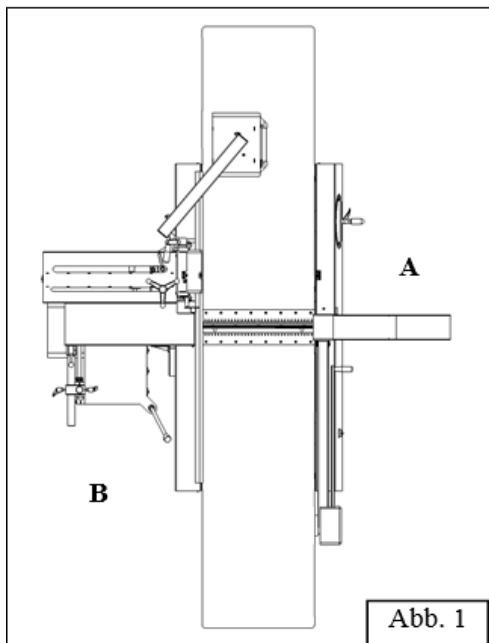
4.3 Exigences et conditions d'utilisation

ATTENTION

La machine est conçue pour une utilisation par une seule personne.

A - Position de travail pendant le fonctionnement de la dégauchisseuse.

B - Position de travail pendant le fonctionnement de la mortaiseuse.



Outils admissibles:

N'utilisez que des outils conformes aux règles EN847-1 pour l'alimentation manuelle.

Conditions de travail

La machine est conçue pour fonctionner dans les conditions suivantes:

Humidité	max. 90%
Température	de +1°C á +40°C
Niveau au-dessus de la mer	max. 1000 m

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

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

4.4 Utilisation interdite

- ↓ N'utiliser jamais la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- ↓ L'utilisation de la machine sans dispositif de protection est inacceptable.
- ↓ Le démantèlement ou l'inactivation des dispositifs de protection est interdite.
- ↓ Interdit l'utilisation de la machine avec des matériaux qui ne sont pas explicitement mentionnés dans ce manuel.
- ↓ Pièces, dont les dimensions diffèrent de celles décrites ci-dessus, ne peuvent être traitées sur la machine.
- ↓ Interdit l'utilisation d'outils qui ne répondent pas à la norme EN847-1 et ne sont pas destinés au diamètre de l'arbre de la lame.
- ↓ Ne pas effectuer un changement dans la conception de la machine.

Holzmann-Maschinen n'assume aucune responsabilité des dommages matériels et personnels issus d'une utilisation différente de la machine autre que celle indiqué dans cette notice.

5 SECURITE

5.1 Règles de sécurité



Lisez ces instructions avant la mise en service, l'utilisation, l'entretien ou d'autres activités liées à la machine! Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage ou préjudice causé par une mauvaise utilisation et d'entretien ou le non-respect des règles de sécurité.

- ↓ La machine ne peut être utilisée par des personnes qui connaissent l'utilisation de cette machine et les risques liés.
- ↓ Il est interdit d'utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité ou à des fins et d'une manière qui n'est pas décrite dans ce manuel.
- ↓ Suivez attentivement les instructions de fonctionnement et d'entretien de la machine.
- ↓ Dans toutes les activités liées à la préparation, le dépannage, la maintenance et autres, la machine doit être déconnecté du réseau en débranchant le câble d'alimentation.
- ↓ Vérifier les dispositifs de sécurité avant chaque utilisation.
- ↓ De travailler avec gants, n'est pas autorisé.
- ↓ Après avoir terminé la journée de travail, la machine doit être nettoyée de la poussière et de copeaux.
- ↓ Nettoyer la machine avec de l'eau n'est pas acceptable - ni avec la machine éteinte ni allumée.
- ↓ Toujours garder le lieu de travail propre autour de la machine.
- ↓ Vous devez enlever tous les outils de réglage de la machine avant de commencer le travail.
- ↓ Toujours suivre la règle: La machine uniquement peut être connectée au réseau lorsque l'interrupteur principal est en position OFF.
- ↓ Avant la mise en service, vérifier la connexion correcte de l'alimentation.
- ↓ Utiliser la machine et tous les outils pour le faire, ils sont conçus.
- ↓ Ne pas faire fonctionner la machine avec une humidité élevée et ne le stockez pas dans la pluie ou des températures basses.
- ↓ Ne jamais laisser la machine en marche seul et sans contrôle.
- ↓ Ne pas travailler avec des vêtements amples ou les cheveux longs lâches.
- ↓ Retirez les bijoux, tels que des bracelets, montres, colliers, etc.
- ↓ Toujours travailler avec des vêtements de travail avec manches boutonnés.
- ↓ Si possible, portez toujours une protection auditive au travail.
- ↓ Toujours porter des lunettes de sécurité, masque anti-poussière et autres équipements de protection.
- ↓ Ne pas laisser les enfants à proximité de la machine. Assurer la machine afin que les enfants ne puissent pas toucher la machine.
- ↓ Les jeunes de moins de 16 ans peuvent utiliser la machine sous la supervision de spécialistes expérimentés.
- ↓ Lorsque la machine est en opération pendant une longue période, doit être reliée à un système d'aspiration.
- ↓ Avant de commencer le travail, vérifier si la pièce est défectueuse, comme nœuds libres, des fissures, des clous, métaux ou autres objets étrangers.
- ↓ N'utilisez que des outils très nets.
- ↓ Ne pas utiliser des outils avec des fissures, des dommages, déformations ou des outils qui ne sont pas très nets.
- ↓ Gardez les outils avec soin et ne permettent pas toujours l'accès par des personnes non autorisées.
- ↓ Ne pas utiliser d'outils au-delà des limites des spécifications du fabricant.
- ↓ Ne pas utiliser de fers HSS acier allié.

- ↓ Nettoyez les surfaces de contact, des outils et toujours vérifier avec soin les déformations ou des bosses.
- ↓ Ne pas nettoyer les outils avec une brosse métallique, et en aucun cas avec de l'eau.
- ↓ Lors de la manipulation des outils, si possible, utiliser des gants de protection.
- ↓ Pendant le fonctionnement, ne jamais ouvrir les couvercles et portes de protection de la machine.
- ↓ Toujours utiliser des dispositifs de sécurité et les règles de soutien.
- ↓ Ne touchez pas les parties ou les pièces en mouvement avec les mains ou autres parties du corps.
- ↓ Travailler avec la machine que des matériaux pour lesquels elle est conçue.
- ↓ Assurer un éclairage suffisant / 500 lux /; éviter l'effet stroboscopique.
- ↓ Les personnes non autorisées ne peuvent pas effectuer des réparations ou d'entretien de la machine.
- ↓ Le transport, l'installation et l'assemblage de la machine doivent être effectués par des personnes qualifiées qui possèdent l'expérience et les outils nécessaires.
- ↓ Toutes les activités liées à l'installation électrique de la machine ne doivent être effectués par du personnel qualifié qui ont l'expérience dans le domaine.
- ↓ En aucun cas, modifier l'installation électrique de la machine.
- ↓ Utilisez uniquement des fers qui répondent aux normes.
- ↓ Toujours utiliser un pousseur si la distance entre la lame et le guide parallèle est inférieur à 120mm.
- ↓ La capacité de l'aspirateur doit être 25-30 m / s, au moins 1.800 m³/heure.
- ↓ Lors de l'utilisation d'un dispositif d'alimentation pour déplacer la pièce de travail, il est toujours nécessaire d'utiliser une cale pour éviter le recul.
- ↓ N'allumez pas la machine avec le couvercle ouvert.
- ↓ Faire des coupes de test pour vérifier les réglages de l'outil, uniquement avec les dispositifs de sécurité fonctionnant.
- ↓ Autour de la machine doit être espace suffisante pour assurer que la personne qui travaille dans une situation d'urgence, peut toujours s'échapper de l'espace de la zone de danger.
- ↓ Toujours nettoyer la table et la surface au sol de la poussière et de copeaux.
- ↓ Arrêtez la machine avant d'effectuer des ajustements, de réparation, d'entretien ou de nettoyage, mettre l'interrupteur principal à "zéro", placez le signal d'avertissement nécessaire et verrouiller l'interrupteur principal.
- ↓ La clé de verrouillage doit toujours être avec une personne autorisée.



Dépit de tous les dispositifs de sécurité, leurs compétences techniques pour gérer une machine comme l'AHM410P et maintenir le bon sens sont les facteurs les plus importants en matière de sécurité!

N'oubliez pas que travailler avec la machine a toujours un certain risque.

5.2 Dispositifs de sécurité des AHM410P

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants:

- ↓ Hotte d'aspiration.
Il est utilisé pour recueillir de la poussière et des copeaux et a un adaptateur pour le raccordement au système d'aspiration.
- ↓ La table de la dégauchisseuse peut être réglé en hauteur et bloqué dans la position désirée.
- ↓ La table de sortie du dégauchissage a un limiteur qui ne permet pas (en cas de réglage en hauteur) sa surface de travail de descendre plus bas que le point haut de l'arbre de coupe.
- ↓ Les tables de travail de la machine ne permettent pas à la machine de réaliser l'opération « chantournement » avec l'arbre de coupe.

- ⇓ Lèvres antibruit aux extrémités des tables de la machine directement à l'arbre. Elles atténuent le bruit et restent toujours à une distance de 1 mm à 5 mm de façon indépendante de l'arc de découpe de la position des tableaux.
- ⇓ Protection en pont de l'arbre de coupe devant le guider de sustentions pour le jointurage. Couvre la partie non utilisée de l'arbre de coupe lors du travail du dégauchissage et peut être ajustée entre 0 et 75 mm selon l'épaisseur de la pièce. Sert également à appuyer sur la pièce à la règle à l'appui.
- ⇓ Guide de soutien pour les bordures de dégauchissage. Il agit comme un support pour la sécurité et le guidage correct de la pièce de travail pendant le fonctionnement de la machine. Peut être modifiée conformément à inclinaison de 90° à 45° et être bloqué dans la position prédéfinie. Il peut se mouvoir sur toute la largeur de travail des tables du dégauchissage et il peut être bloqué en position réglée.
- ⇓ Protection de l'arbre de coupe en arrière de la règle à l'appui. Couvre les couteaux derrière le souverain à l'appui, est fixé à la règle et se déplace avec elle.
- ⇓ Lames bien affûtées. Les outils émoussés ou abimés peuvent provoquer un recul, surchargent la machine donnent une mauvaise finition à la pièce en usinage. Arbre porte outils dynamiquement équilibrée. Réduit les vibrations lors du fonctionnement et de présenter une bonne finition des faces usinés.
- ⇓ Lorsque le moteur de la raboteuse est désactivé, l'arbre de fers et l'avance s'arrêt.
- ⇓ Au cours des opérations spécifiques de courtes pièces, nous vous recommandons l'utilisation d'équipements supplémentaires, par exemple: Dispositif de dégauchisseuse pour les pièces courtes, poussant bloc de bois pour la fluidité des échanges, pièces minces, etc. Les dispositifs supplémentaires doivent toujours être en bon état et doit être placé à côté de la machine à un endroit approprié.

Équipement électrique

- ⇓ Frein électrique pour l'arrêt électrodynamique du moteur. Assure l'arrêt à moins de 10 secondes après l'arrêt du moteur.
- ⇓ Protection de basse tension. Lors d'une baisse de tension la machine s'arrête, lors de la normalisation de la tension la machiner continue arrêtée. Pour la remettre en marche il est nécessaire de procéder comme pour une mise en marche initiale.
- ⇓ Mise à la terre, contre les décharges électriques.
- ⇓ Niveau de protection de l'installation électrique IP54.
- ⇓ Protection court-circuit. Protection contre les surcharges du moteur (interrupteur thermique).
- ⇓ Interrupteur de éteindre le panneau de contrôle.

6 ASSEMBLAGE

6.1 Conditions du lieu de travail

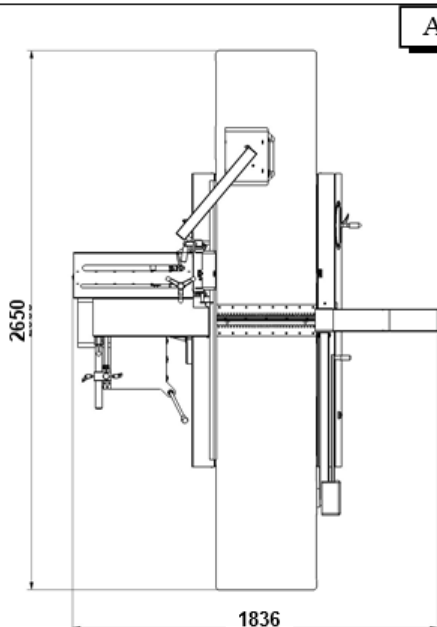


Abb. 2

Choisissez un emplacement approprié pour la machine. Noter les exigences de sécurité du chapitre 5 et les dimensions du même de la chapitre 3 de cette notice. L'emplacement choisi pour la machine devrait fournir pour une connexion aisée au réseau électrique et le dispositif d'aspiration. Prévoir un éclairage approprié, non éblouissant (500 lux); éviter l'effet stroboscopique.

Vérifiez la capacité de charge du sol et tenir en compte que la machine doit être mise à niveau à la fois sur ses quatre points d'appui.

Prévoir une distance d'au moins 0,8 m autour de la machine. A l'entrée et a la sortie de la machine il est nécessaire de prévoir l'espace nécessaire pour la mise en ouvrage et pour la sortie de longues pièces.

6.2 Déchargement de la machine

Le levage et le transport de la machine doit être effectué par un personnel qualifié avec l'équipement approprié.



Les fourches du chariot élévateur doit être d'au moins 1200 mm de long.

- Prévoir un chariot élévateur **A** avec la capacité de charge respective, correspondant au poids de la machine.
- Les fourches du chariot **B** doit être placé sur la machine comme indiqué sur la figure.

Lorsque vous avez une grue disponible, procédez comme suit:

- Préparer les 2 câbles ou de courroies **C** avec la capacité de charge et longueur nécessaire.
- Les courroies sont accrochées sur le crochet de la grue **D** avec la capacité de charge respective et la longueur correspondant au poids de la machine.

Des courroies sont soulevées par la grue et s'accrochent aux quatre crochets de la machine, prévus à cet effet.

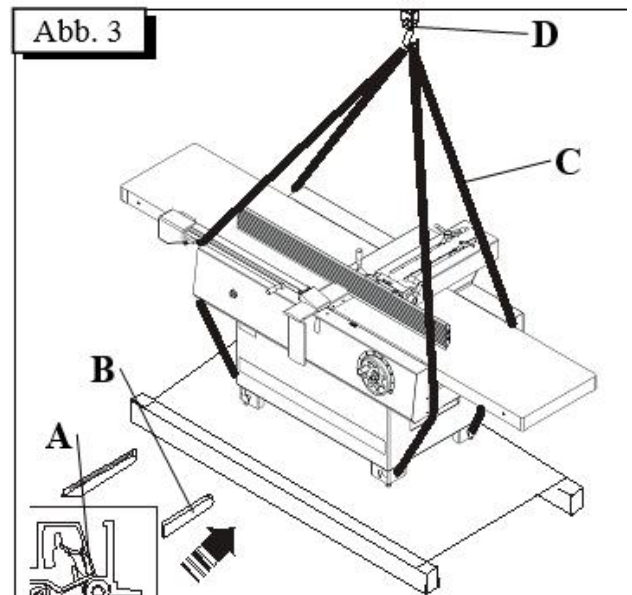


Abb. 3

AVERTISSEMENT

Vérifiez la fixation sur des crochets de levage sur le corps de la machine.

- ⇓ Réglez correctement les sangles et si nécessaire la grue doit déplacer un peu pour obtenir de levage vertical et stable sans inclinaison de la machine.
- ⇓ La machine est soulevée lentement en faisant d'éviter des secousses et des balancements de la charge.
- ⇓ Après le soulèvement de la machine à une hauteur d'environ 1 m arrêtez le soulèvement et démonter les 4 platines qui fixent la machine sur l'emballage.
- ⇓ Placez la machine à l'endroit vous avez choisie.
- ⇓ Mettre la machine a niveau a l'aide des quatre bases de nivelage pour obtenir une position stable.

6.3 Préparation des surfaces

Éliminer les produits de conservation, qui s'applique pour prévenir la corrosion des pièces sans peinture. Cela peut être fait avec les solvants habituels. N'utilisez pas de nitro-dissolvants ou d'autres dissolvants, et surtout n'utilisez jamais d'eau.

6.4 Plan de fondation

Due à la structure robuste de la machine, ne nécessitent pas de fond spécial pour assurer une bonne mise à niveau et le fonctionnement sans vibrations de la machine.

En outre, vous pouvez connecter un dispositif pour le transport de la machine au lieu de travail.

6.5 Montage des composants démontés pour le transport

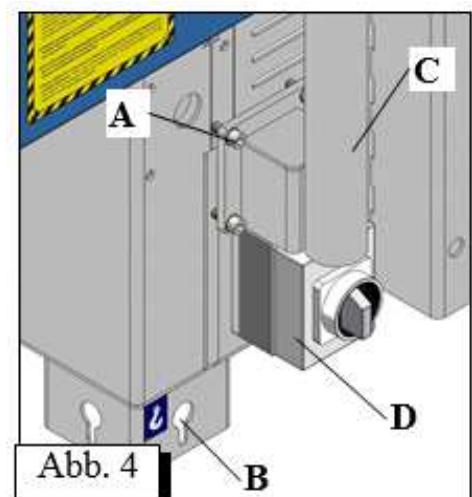
Avec vue sur le transport et l'emballage, certaines parties de la machine sont livrés dans un état démonté. Vous trouverez ci-après les instructions concernant l'assemblage de ces pièces.

6.6 Assemblage du panneau de contrôle

Pour monter le panneau de contrôle a besoin de 2 personnes.

Desserrez les vis **A** avec des rondelles, de corps de la machine **B**.

Réglez le panneau mobile **C** avec le bras de l'interrupteur principal **D** dans le corps **B** de la machine et serrer les vis **A**.



6.7

6.7 Montage de la mortaiseuse en la dégauchisseuse (optionnelle)

Pour monter la mortaiseuse a besoin de 2 personnes.
 Dans les ouvertures **A** est l'écrou, la rondelle et la vis **B**.
 À l'appui **C** dans la mortaiseuse, ont des canaux avec des ouvertures aux extrémités.
 Soulever la mortaiseuse avec une grue, de sorte que les écrous **B** sont mis dans les trous, et le support **C** touche le corps **D** de la machine.
 Laissez abaisser la mortaiseuse, et serrer les écrous de la manière la plus confortable de vous pour fixer fermement.
 Pour centrer le mortaiseuse utiliser la vis **E** pour atteindre le parallélisme entre la table et l'arbre de la lame (mortaiseuse).

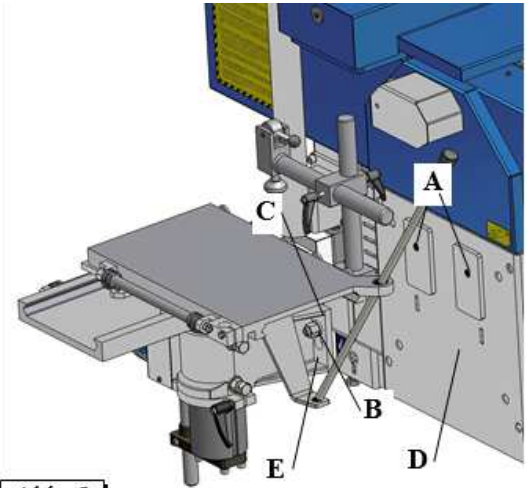


Abb. 5

6.8 Montage de la protection de la dégauchisseuse

- ↓ Desserrer la vis **A** (Fig. 5a).
- ↓ Placer le dispositif de protection **B** dans le bras de protection **C**, comme le montre la figure.
- ↓ Serrez la vis **A** (note en carte d'identité **D**).

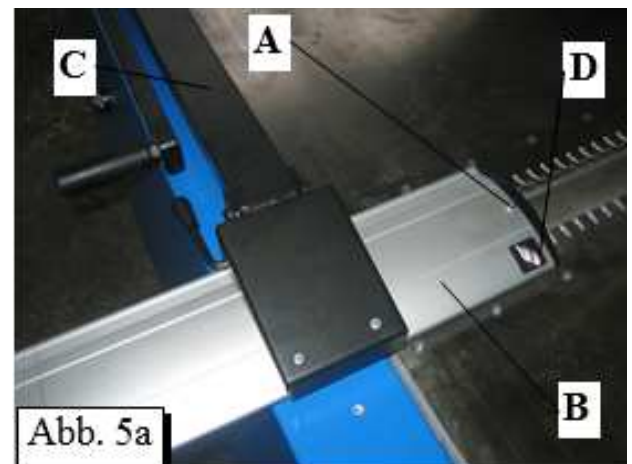


Abb. 5a

6.9 Raccordement électrique

ATTENTION

La connexion de la machine au réseau électrique et les essais complémentaires suivants doivent être effectuée que par un électricien qualifié.

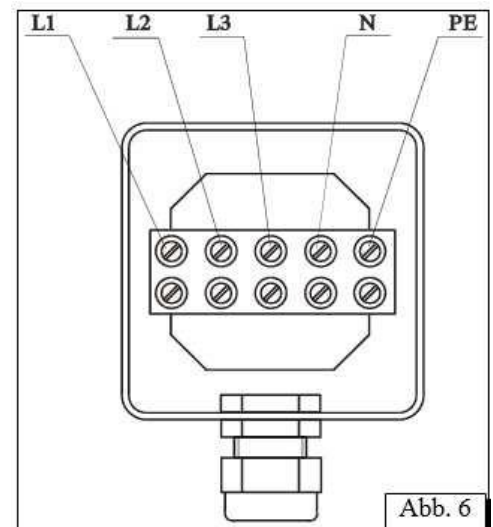
- ↓ Vérifier avec un dispositif approprié, la fonctionnalité de connexion à zéro et mise à la terre.
- ↓ Vérifiez si la tension d'alimentation et la fréquence du courant électrique correspondant à la plaque d'identification de la machine. Il s'agit d'un écart par rapport à la valeur de la tension d'alimentation de $\pm 5\%$ acceptables (par exemple une machine avec une tension de 380V peut fonctionner dans la gamme de tension de 370 à 400V).
- ↓ Pour définir la section nécessaire du câble, vous devez utiliser les données sur la plaque signalétique de la machine, et les données dans le tableau suivant.

Électricité consommée (A)	Section du câble	Fusible
Jusqu'à 10	2.5 mm ²	12A AM
de 10 à 14	4.0 mm ²	16A AM
de 14 à 18	6.0 mm ²	20A AM
de 18 à 22	6.0 mm ²	25A AM
de 22 à 28	10.0 mm ²	32A AM
de 28 à 36	10.0 mm ²	40A AM
de 36 à 46	16.0 mm ²	50A AM

- ↓ Nous recommandons d'utiliser un câble de type caoutchouc **H07RN (WDE0282)**, avec des mesures de protection contre les dommages mécaniques.
- ↓ Brancher le câble d'alimentation aux bornes respectives de la zone d'entrée (L1, L2, L3, N, PE) /Fig. 4/.
- ↓ Le réseau qui alimente la machine doit avoir fusible court-circuit.
- ↓ Connexion au réseau électrique par fiche CEE (380V 16 A) (L1, L2, L3, N, PE).

ATTENTION

Lorsque la machine est mise en marche pour la première fois, et avec chaque changement de la connexion au réseau triphasé, est nécessaire de vérifier si le sens de rotation correspond avec l'indication dans la plaque. Si la direction est inversé, il faut changer les places de connexions des conducteurs de phases L1 et L2.



6.10 Système d'aspiration

Le dispositif d'aspiration doit assurer un débit d'air de 1800 m³/h à une vitesse de 25-30 m/sec.

ATTENTION

Le dispositif d'aspiration doit mis en marche simultanément avec le moteur de la machine.

La machine est équipée de collecteur de copeaux. Le collecteur de copeaux est équipé de pointe pour le raccordement au dispositif d'aspiration.

Raccorder le collecteur avec un tube de 160mm de diamètre, au système d'aspiration.

7 FONCTIONNEMENT

7.1 Instructions d'utilisation

Les opérations suivantes peuvent être effectuées sur la machine:

1. Dégauchissage
2. Préparation de jointurage

Dégauchissage

Cette opération est effectuée pour le traitement de la pièce de travail de la partie inférieure.

- ⇓ La pièce de travail est placée sur les tables de la dégauchisseuse avec le côté large et l'usinage est réalisé avec l'axe des fers en horizontale.
- ⇓ L'alimentation de la pièce à travailler est habituellement effectuée manuellement, mais peut aussi utiliser un dispositif d'alimentation.
- ⇓ Au cours du processus, la protection de l'arbre des fers et le guide est utilisé.
- ⇓ L'usinage est réalisé sur toute la longueur de la pièce.

Préparation de jointurage

Cette opération est réalisée pour le traitement de pièces de bois de leurs latérales étroites, sur les tables de la dégauchisseuse.

- ⇓ La pièce de travail est guidée par le guide et le procédé est réalisé avec l'arbre de fers horizontalement.
- ⇓ L'alimentation de la pièce à travailler est habituellement effectuée manuellement, mais peut aussi utiliser un dispositif d'alimentation.
- ⇓ Au cours du processus, la protection de l'arbre des fers et le guide est utilisé.
- ⇓ L'usinage est réalisé sur toute la longueur de la pièce.



- * **NE PAS travailler sur la machine, où pas tout la longueur de la pièce est traitée.**
- * **Pièces avec des sections qui ne peuvent pas être complètement couverts par les pinces de rebond, NON les travailler.**

- ⇓ De blessure ou de dommages matériels résultant de la transformation d'autres matériaux, seul l'utilisateur de la machine est responsable.

7.1.1 Information électrique

La machine est équipée de:

- Frein électrique pour l'arrêt électrodynamique du moteur;
- Protection du moteur d'une surcharge (à travers des thermo relais);
- Fiche CEE - pour alimenter la machine du réseau;
- L'équipement électrique est protégé contre la poussière et l'humidité (IP54);

7.2 Fonctionnement

7.2.1 Dimensions des pièces

Les dimensions maximum des pièces qui peuvent être usinée sur la machine sont 2550x410mm. Si vous avez besoin d'usiner des pièces plus longues, utiliser des servantes à rouleaux. Les dimensions minimum des pièces sont 450x50x30mm. Pièces avec de plus petites dimensions peuvent être traitées uniquement avec des dispositifs auxiliaires appropriés, tels que:

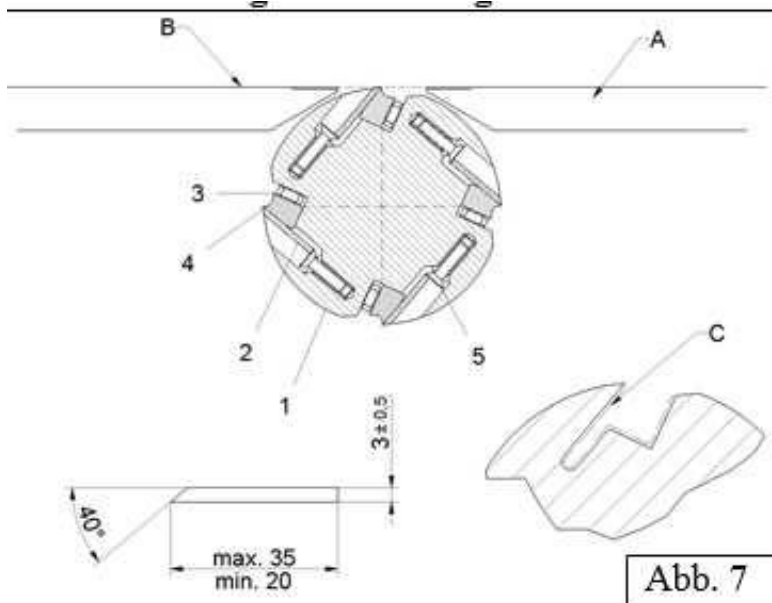
- Dispositif de pièces courtes,
- Pousseur en bois pour amener des pièces minces,
- Bloc de bois supplémentaire.

7.2.2 Démontage, montage et réglage de l'arbre de coupe



- * **Avant de commencer le montage, le démontage ou le réglage des lames de s'assurer que la machine ne peut pas être mise en marche:**
 - **Débranchez la machine du réseau électrique.**
 - **Mettez l'interrupteur principal en position "0" et le verrouiller;**
- * **Lors du démontage et montage des lames toujours utiliser, chaque fois que possible, des gants de protection.**

Le démontage des fers /Fig. 7/



- * Desserrez les vis de serrage **3** /tourner vers la droite/;
- * Retirer les fers **2**;
- * Sortez les coins de serrage **4**;

Assemblage des fers

Nettoyez a fond les parties suivantes:

- Les rainures **C** dans l'arbre de fers **1**;
- les fers **2**;
- les coins de serrage **4** et les vis.

↓ Mettez les ressorts, le coin de serrage avec les vis et la lame dans la rainure correspondante de l'arbre de fers.

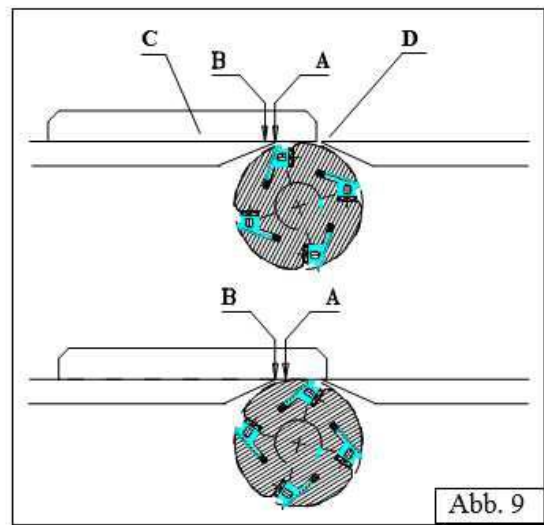
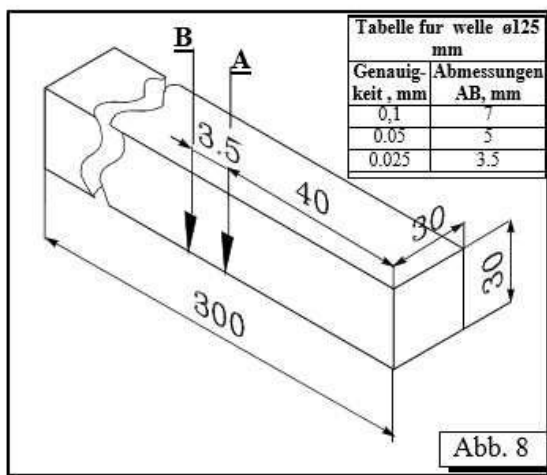
- * Les fers sont ajustés en fonction de la hauteur des vis **5**.
- * Vérifier le bon placement de la lame selon la direction de la rotation de l'arbre de coupe.
- * Appuyez sur le lame avec un morceau de bois contre le ressort et serrer légèrement les vis de pression (rotation antihoraire).

Réglage de la lame

Les lames doivent dépasser le porte outil lames un maximum de 1,0mm.

Est possible de faire le réglage avec un calibre fait pour vous-même (fig. 8) ou par l'indicateur. Les tables sont réglées en usine à 0,8 - 0,85mm. Si nécessaire, vous pouvez le faire avec l'aide de la jauge d'épaisseur et de mesurer ou de l'indicateur.

- ⇓ Le calibre de réglage (fig. 8), de bois dur, est placé sur la table de sortie C (fig. 9) sur la vis de pression.
- ⇓ Faites correspondre l'indicateur **A** au bord de la table (fig. 8).
- ⇓ Faire tourner l'arbre à la main. Si la lame est réglée correctement, réglez le calibre de réglage au indicateur **B**.
- ⇓ Lorsque le calibre est plus serré, abaisser la lame, et lorsque le calibre est moins serré, soulever la lame.



- ⇓ De la même manière, répéter le réglage de la lame à l'autre extrémité de l'arbre de coupe après que les vis ont été serrés avec soin /vers la gauche/. La force de serrage est de 24 Nm.
- ⇓ Encore une fois, s'assurer utilisant le calibre - contre un mauvais réglage des lames.



- * Les lames doivent apparaître au-dessus du corps du cylindre à lames à une distance maximale de 1,0mm.
- * Les lames doivent être vérifiées avec attention pour la présence de fissures et courbures.
- * Les lames qui ne répondent pas aux exigences souhaitées, ne devraient pas être montés.
- * Remplacer les lames qui sont endommagés.
- * Ne pas utiliser des lames plus étroites que 20mm.
- * Utilisez uniquement des lames parfaitement nettes pour éviter le risque d'un recul de la pièce.
- * Les vis de serrage doivent être bien serrées. Le moment de serrage est 24Nm.
- * Lors du montage des lames tenez en compte le sens de rotation du porte outils.

7.2.3 Travailler avec la dégauchisseuse

La dégauchisseuse se compose des parties principales suivantes /fig. 10/:

1. Table de sortie
2. Guide inclinable
3. Mortaiseuse (optionnelle)
4. Poignée pour régler l'angle du guide
5. Verrou d'angle de la guide
6. Couvercle de protection
7. Panneau de contrôle
8. Table d'entrée
9. Interrupteur principal
10. Bûche d'aspiration
11. Volant de réglage de la profondeur de coupe
12. Dispositif de protection
13. Blocage du volant de la profondeur de coupe
14. Échelle de profondeur de coupe
15. Levier de serrage de la guide
16. Bouton de réglage transversal de guide
17. Réglage de la hauteur de la protection des fers
18. Protection des fers pliable
19. Support de la protection des fers

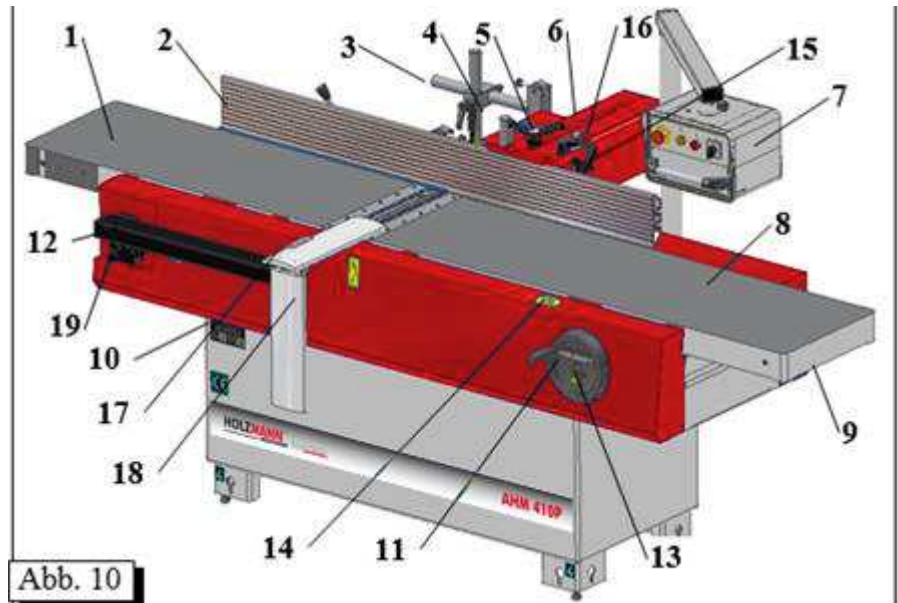


Abb. 10



Avant de mettre la machine, débranchez l'appareil de l'alimentation à l'interrupteur principal 9.

- * Libérer la poignée **13**, pour régler la table d'entrée **8** à l'épaisseur désirée (max. 8 mm) à l'aide du volant **11**, qui peut être lue sur l'échelle **14**.
- * La table de sortie **1** est fixée par le fabricant et verrouillée.
- * Le guide **2** peut être déplacé en continu sur la largeur de travail de la dégauchisseuse, en libérant le levier **15** et tournant le bouton **16**, et peut également être incliné à un angle de 90° à 45°, en libérant le verrou **5** et en tournant la poignée **4**. Lorsque le guide **2** est modifié avec elle le couvercle de protection **6** est déplacé.
- * La fixation de l'arbre des fers **18** peut être déplacé sur toute la longueur de l'arbre de fers et verrouillé dans la position réglée par la poignée **17**.
- * Grâce au support **19**, le dispositif de protection **12** peut être ajusté en hauteur de 0 à 75mm par rapport aux tables de la dégauchisseuse.



Après avoir terminé le travail, réglez de nouveaux tous les dispositifs de sécurité.

7.3 Activités de préparation

- * Suivez les modes de fonctionnement en sécurité de la dégauchisseuse.
- * Suivre la direction du travail de la dégauchisseuse.
- * Vérifiez le couvercle de protection de l'arbre de fers **18** /Fig.10/, afin qu'il est en place.
- * Ne touchez pas le couvercle de l'arbre de fers dans son côté inférieur.
- * Ne jamais pousser la pièce du bout des doigts ou des articulations des doigts.
- * Au cours du traitement de pièces courtes ou étroites faire usage de dispositifs supplémentaires (par exemple dispositif de lissage de courtes pièces, poussant bloc de bois, plus maître de soutien, etc.).
- * Avant de commencer, vérifiez les pièces pour les défauts, par exemple: loupes, pièces de métal, des clous, des fissures et autres corps étrangers.
- * Lors du traitement de surfaces pliées commence toujours avec un copeau peu épais.
- * Si la machine s'arrête tout d'un coup (rupture de l'électricité par exemple, à la déchirure des ceintures, etc.), vous devez cesser immédiatement de pousser la pièce.

Dégauchissage de pièces avec épaisseur jusqu'à 65 mm

Préparation de dégauchissage /Fig. 11/

- * Le couvercle de protection, de l'arbre de fers sur la table, la main gauche appuyée sur le guide parallèle et mettre la poignée **A** selon l'épaisseur de la pièce.
- * Avec sa main droite une petite partie de la pièce est placée sous le couvercle de protection de l'arbre de fers et laissez glisser la pièce à gauche de la protection /Fig. 11/.

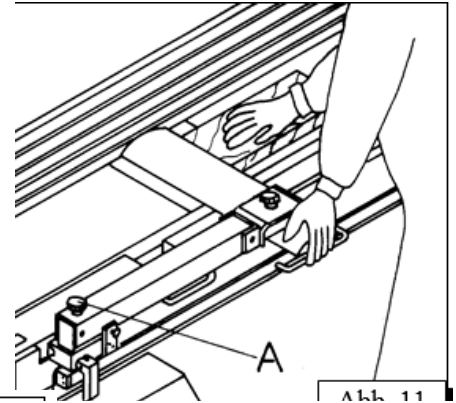


Abb. 11

Dégauchissage /Fig. 12, 13, 14/

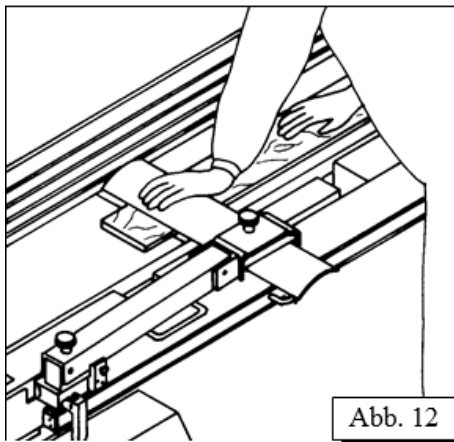


Abb. 12

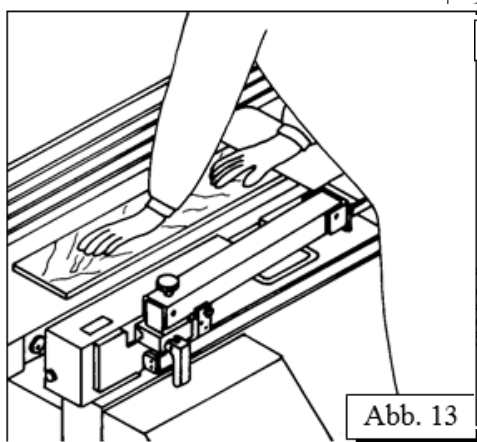


Abb. 13

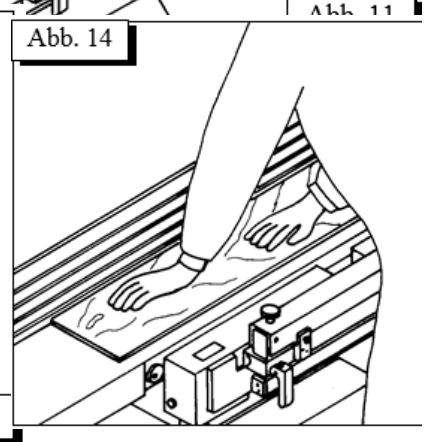


Abb. 14

↓ Puis déplacer la pièce avec les deux mains positionnées comme indiqué dans les figures /Fig. 13, 14/.

↓ Poussez la pièce à la main, lentement et régulièrement dans la dégauchisseuse /Fig. 14/.

Préparation de jointurage /Fig. 15/

- * La pièce est placée dans le guide avec la main droite et poussé vers l'avant dans la table d'entrée à l'avant de la guide rainure.
- * Le protecteur de l'arbre de coupe est poussé par la main gauche jusqu'à ce qu'elle touche la pièce.

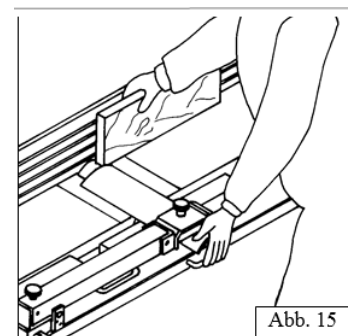


Abb. 15

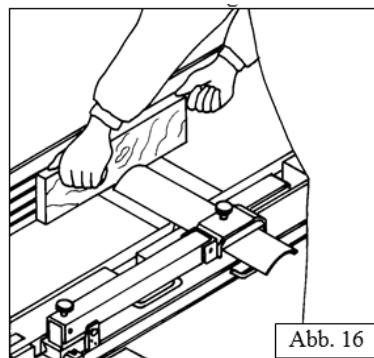


Abb. 16

Jointurage /Fig. 16/

- * La main gauche serrée en poing la pièce se presse contre le guide et sur la table, et le pouce de la main se trouve sur la pièce.
- * Avec votre main droite, la pièce est poussée en avant avec le pouce sur la pièce.

Dégauchissage de pièces d'une épaisseur supérieure à 65 mm

Dégauchissage /Fig. 17/

- * La protection de l'arbre de fers est poussée dans la pièce de travail.
- * La pièce est poussée vers l'avant avec les paumes des deux mains, en appuyant sur l'arbre de fers.

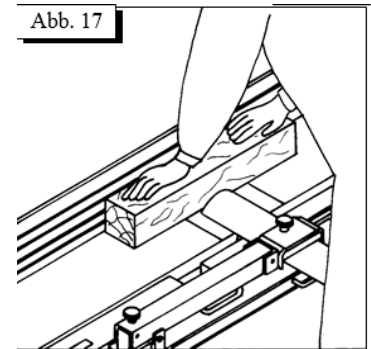


Abb. 17

Jointurage /Fig. 18/

- * Déplacer la pièce de travail avec les deux mains en avant, sa main gauche en poing et en poussant la pièce contre le guide et la table.
- * Le pouce est placé sur la pièce.
- * La paume de la main droite est placée sur la pièce de travail.
- * A la sortie de la pièce, la paume de la main droite doit rester dans la pièce de travail. /Fig. 19/.

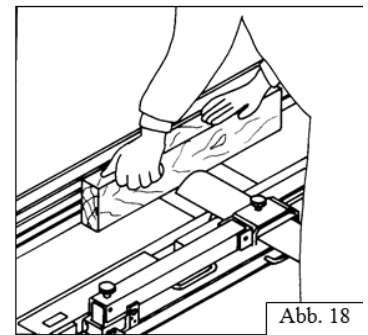


Abb. 18

Dégauchissage des pièces avec des sections transversales petites / par exemple joncs, bâtons /

Dégauchissage

- * Déplacer la pièce de travail avant avec les deux mains sur la surface, comme des pièces d'une épaisseur jusqu'à 65 mm /Fig. 12, 13 y 14/.

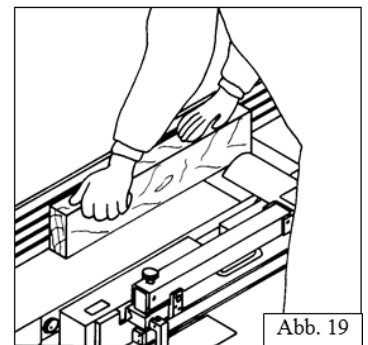


Abb. 19

Jointurage /Fig. 20/

- * La pièce est placée dans le guide avec la main droite et poussé vers l'avant dans la table d'entrée à l'avant de la guide.
- * Placez la protection de l'arbre de fers dans le guide et le laisser sur la pièce de travail.

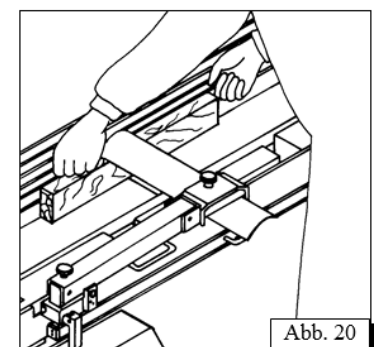


Abb. 20

Dégauchissage des pièces courtes

Dégauchissage /Fig. 21/

- * Appuyez sur la pièce sur la table d'entrée, avec la paume de sa main gauche.
- * Faites glisser la main gauche dans la protection et lorsque la pièce passe la table de sortie, appuyez.
- * La pièce de bois utilisé pour presser la pièce, ne doit pas être plus épaisse que la pièce à travail.

Jointurage /Fig. 22/

- * La pièce est pressée avec la main gauche en poing contre le guide et la table, le pouce sur la pièce. Avec votre main droite, la pièce est poussé en avant avec le poussoir (ou similaire) avec le pouce sur la pièce.

Dégauchissage avec le guide incliné /Fig. 23/

- * Ajuster la pièce sur le guide incliné et gérer avec votre main droite.
- * Placer la pièce de travail et la protection de l'arbre de fers, comme le montre la Fig. 23.
- * Placez la protection de l'arbre de fers à la pièce, et appuyez légèrement.
- * Dans cette situation, fixer la protection A avec le poignée B.
- * Lorsque vous travaillez pièces étroites, vous pouvez utiliser un guide auxiliaire fait par lui-même, qui est fixé à la guide /p.ex.: utilisant deux pinces en bois/ /Fig. 24/.



Augmentation du risque d'accidents dus à une déficience de la guide de la pièce.

Lorsque vous travaillez pièces courtes, utiliser un dispositif de sécurité (poussoir) ou un guide auxiliaire fait par lui-même /Fig. 25/.

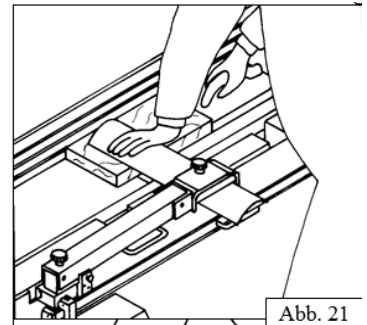


Abb. 21

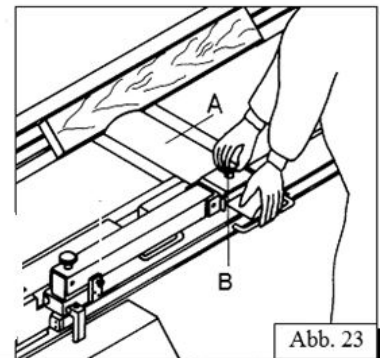
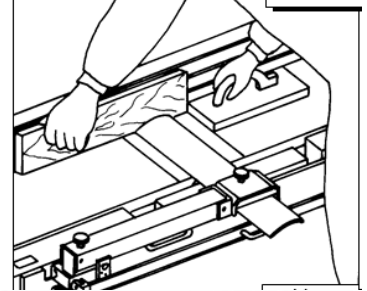


Abb. 23

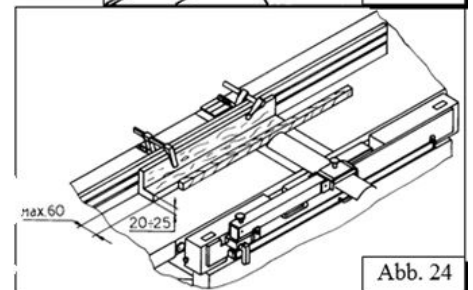


Abb. 24

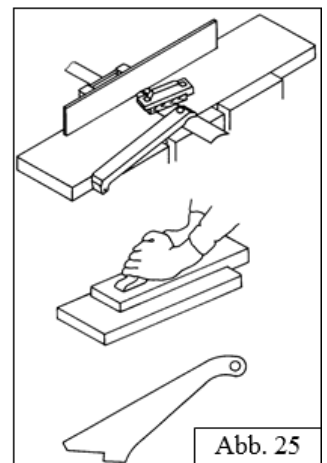


Abb. 25

8 PANNEAU DE CONTROLE

8.1 Panneau de contrôle

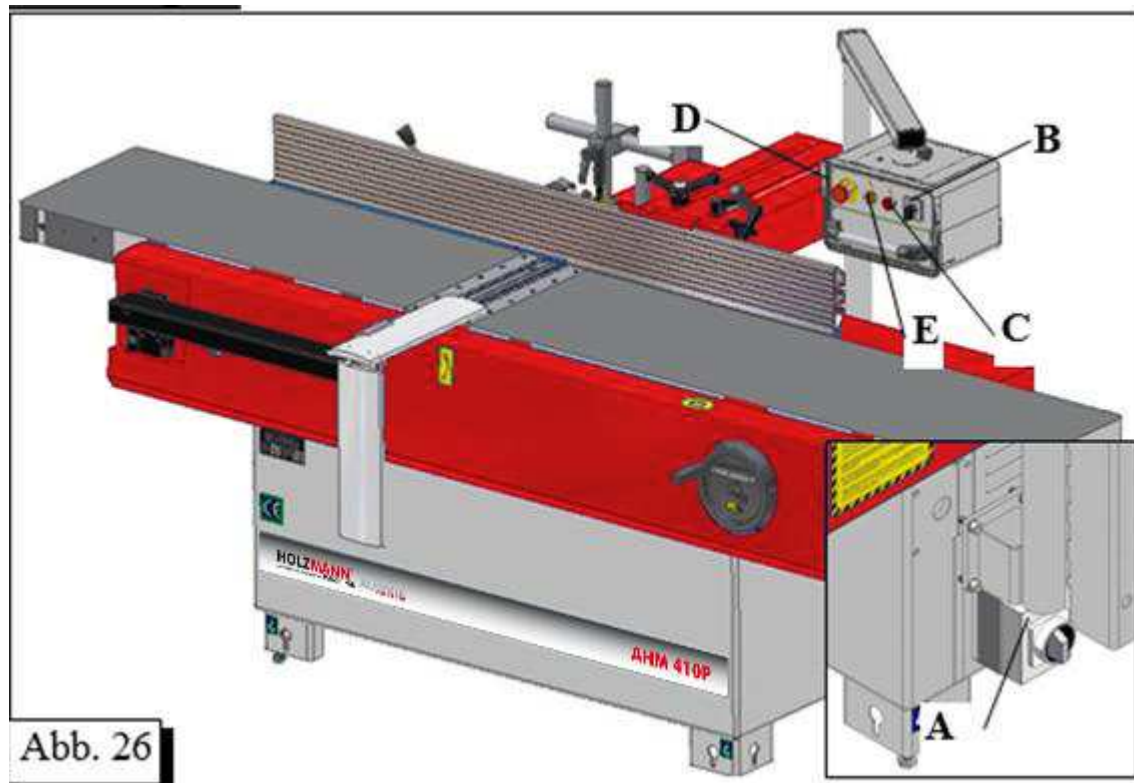


Abb. 26

A- Interrupteur principal - utilisé pour allumer et éteindre l'alimentation de la machine. Il y a la possibilité de fermer la position "0" pour éviter un démarrage indésirable du moteur. Utiliser en tournant. Position "1" allumage. Position "0" éteindre.

B - Interrupteur "Y- Δ" - Marche / arrêt de la machine. En position 0, la machine est au point mort; dans le "Y", la machine fonctionnera brièvement. La position "Δ" est d'activer la machine à un travail normal.

C - bouton rouge - pour éteindre la machine. Il s'active en appuyant.

D - Arrêt d'urgence - utilisé pour arrêt normal ou d'urgence de la machine. Il s'active par la pression, dans laquelle le bouton est bloqué dans la position serrée. Il est libéré en tournant à gauche ou en tirant. Si l'interrupteur n'est pas relâché, la machine ne peut pas être mise sous tension.

E- Voyant de signalisation. Si l'interrupteur principal "A" est activée, s'allume.

8.2 Allumage de la machine



- * **Avant la mise en service vérifiez toujours les dispositifs de sécurité.**
- * **Respectez les instructions de sécurité selon le manuel.**

1. Réglez le démarrage étoile-triangle **B** en position 0.
2. Maintenant, sélectionnez le commutateur étoile-triangle **B** en position "Y" jusqu'à ce que le moteur atteigne sa vitesse maximale.
3. Mettre le commutateur **B** en position "Δ".

8.3 Éteindre la machine

8.3.1 Arrêt normale de la machine

Éteindre la machine en appuyant sur le bouton **C** rouge, qui va activer le freinage dynamique du moteur.

8.3.2 Arrêt d'urgence

L'arrêt d'urgence s'active en appuyant sur le bouton **D** d'arrêt d'urgence de sorte que le freinage dynamique du moteur est activé.

9 ENTRETIEN

9.1 Plan de maintenance

Avant de commencer l'entretien de la machine, l'alimentation doit être débranché du réseau électrique.

9.1.1 Tension de la courroie

Après les 10 premières heures de travail, vérifier la tension de la courroie.

- ↓ Desserrez les vis **1** (Fig. 28) pour desserrer le couvercle **2**.
- ↓ Desserrez les vis **3**.
- ↓ Desserrez l'écrou **5** et par la broche **4** vous commencez à vous serrer la courroie.
- ↓ Si la ceinture est assez serré, serrer les vis **3** et l'écrou **5**.
- ↓ Remettre le couvercle **2** et serrer les vis **1**.



* **Les courroies NE DOIVENT PAS être trop tendues, afin d'éviter d'endommager les roulements et une surcharge au moteur.**

* **Après ceci vous devez vérifier au moins une fois par mois la tension des courroies et s'il est nécessaire vous devez les retendre.**

Il faut vérifier au moins une fois tous les six mois l'état de tension des courroies.

Les courroies ne doivent pas être trop tendues pour ne pas surcharger les roulements.

La tension exagérée provoque l'élongation des courroies, la surchauffe et une usure rapide. Il faut éviter la contamination des courroies avec de l'huile, de la graisse, des solvants, de la peinture etc.

Nettoyez les courroies et les canaux des poulies de courroie et séchez à l'aide d'une brosse fine ou d'un tissu de laine ou de papier.

N'utilisez pas de solvants ou de produits similaires et surtout n'utilisez jamais de l'eau.

9.1.2 Vérification du frein électrodynamique du moteur

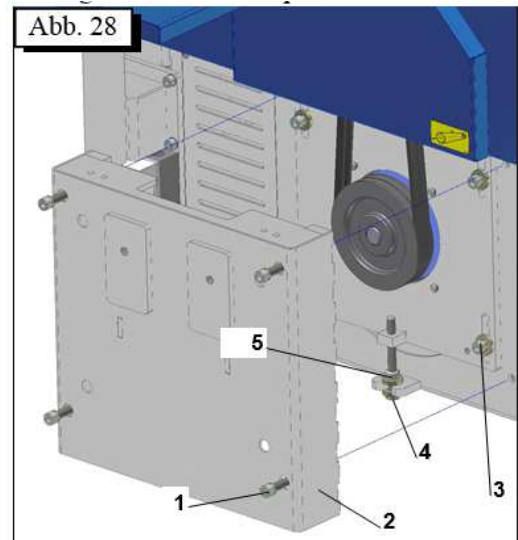
La machine est équipée d'un frein électrodynamique pour arrêter le moteur.

Le temps pour l'arrêt complet de rotation de l'arbre ne doit pas dépasser 10 secondes à partir du moment que vous coupez le moteur.

Le temps de freinage doit être vérifié une fois par mois.

Quand le temps de l'arrêt complet est plus de 10 secondes, le frein devrait être contrôlé par un électricien qualifié.

La fréquence de la connexion de frein électrique doit être supérieure à 10 fois par heure.



Démantèlement de la machine, Entreposage - Démontage / Recyclage de la machine

Pour la mise hors service de la machine, vous devez désactiver le système électrique. Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant un certain temps après le retrait du système électrique de la machine, bien nettoyer et appliquer sur la table, l'arbre et les autres parties non peintes avec un agent d'anticorrosion. La machine ne peut pas être stockée dans un environnement humide et doit être protégé contre les intempéries. La machine est constitué de matériaux non toxiques et sans danger. Pour recycler la machine, les métaux doivent être séparés de la matière plastique et enlevés.

Situations d'urgence/ Conditions d'urgence /

En cas d'inondation dans la zone de travail doit éteindre immédiatement l'alimentation électrique. Avant d'utiliser la machine doit être vérifiée par un technicien qualifié et certifié. En cas d'incendie débranchez immédiatement la source d'alimentation et utilisez des extincteurs. Doit être pulvérisé dans le bas de la flamme.

Avant d'utiliser à nouveau la machine, doit être vérifiée par un technicien qualifié.

La zone de travail autour de la machine /voir C.1/ doit toujours être libre. La machine ne doit pas être utilisée dans des zones dangereuses.

9.2 Nettoyage

Le nettoyage complet assure une longue vie de la machine et est une exigence de sécurité.



Débrancher la machine avant toute opération de maintenance et / ou de nettoyage!

Après chaque journée de travail, la machine et tous ses parties sont nettoyées à fond de la poussière et des copeaux avec l'aspirateur et tout le reste avec l'air comprimé.

Au moins chaque 6 mois ou chaque 500 heure de travail enlever les couvercles latéraux de la machine pour avoir un accès total pour le nettoyage de ses pièces.

9.3 Lubrification

Nettoyez avec une brosse douce une fois toutes les 500 heures toutes les courroies de la machine pour éliminer la poussière et les copeaux.

Avant la première utilisation, puis après 100 heures de travail, appliquer une fine couche d'huile ou de graisse sur des pièces mobiles (si nécessaire, nettoyer avec une brosse avant les copeaux et la sciure).

Protéger les courroies et les poulies, pour éviter la contamination par des huiles et des graisses.

9.4 Disposition

Ne jetez pas votre machine dans les déchets. Contactez les autorités locales pour obtenir des informations sur les possibilités d'élimination disponibles. Lorsque vous achetez une nouvelle machine à votre revendeur, il est obligé de jeter votre vieille machine professionnellement.



10 DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

Avant de commencer tout travail de réparation couper l'alimentation électrique de la machine!

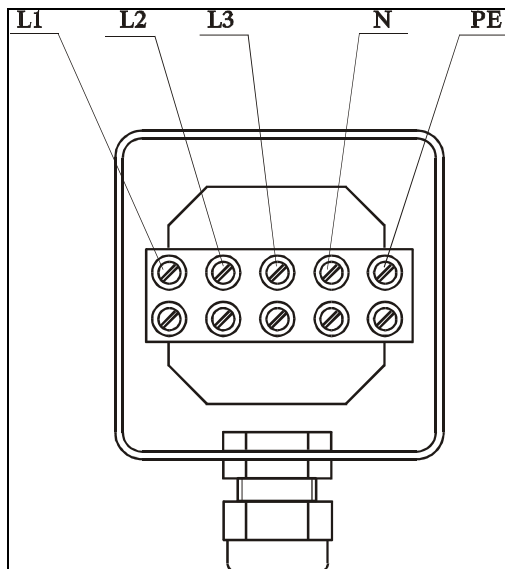
La machine a été testée à l'usine et peuvent donc travailler librement avec elle.
Une utilisation incorrecte de la machine peut causer des dommages à la machine.

Défaut:

La machine ne démarre pas

Cause:

Pas d'alimentation dans le réseau électrique



Défaut:

La machine s'arrête en plein travail

Cause:

- Surchauffe du moteur, son thermo contact a débranché l'alimentation (utilisation incorrecte de la machine - surcharge).
- Les courroies ne sont pas suffisamment tendues.
- Les courroies usées, entre au le fond des canaux des poulies.

Réparation:

Vérifier si les trois phases sont sous tension. Tester toutes les options: L1-L2, L1-L3, L3-L2 (fig. 30). S'il n'y a pas de tension à tous les 3 cas, cela signifie qu'il n'y a pas de tension dans le réseau électrique.

Si, par exemple, il n'y a pas de tension entre L1-L2 et L3-L2, les raisons sont les suivantes:

- Absence d'une phase dans le dispositif d'alimentation.
- Fusible endommagé dans la boîte de distribution du dispositif d'alimentation.
- Câble débranché L2.

Réparation:

- Débrancher entièrement la machine. Attendez que le moteur refroidisse. Mettre à nouveau la machine en marche à l'aide du bouton vert.
- Tendre encore les courroies.
- Remplacez-les par de nouvelles une fois que vous avez déjà nettoyé les rainures.

11 VUE ECLATEE

11.1 Commande des pièces détachées

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

AVIS

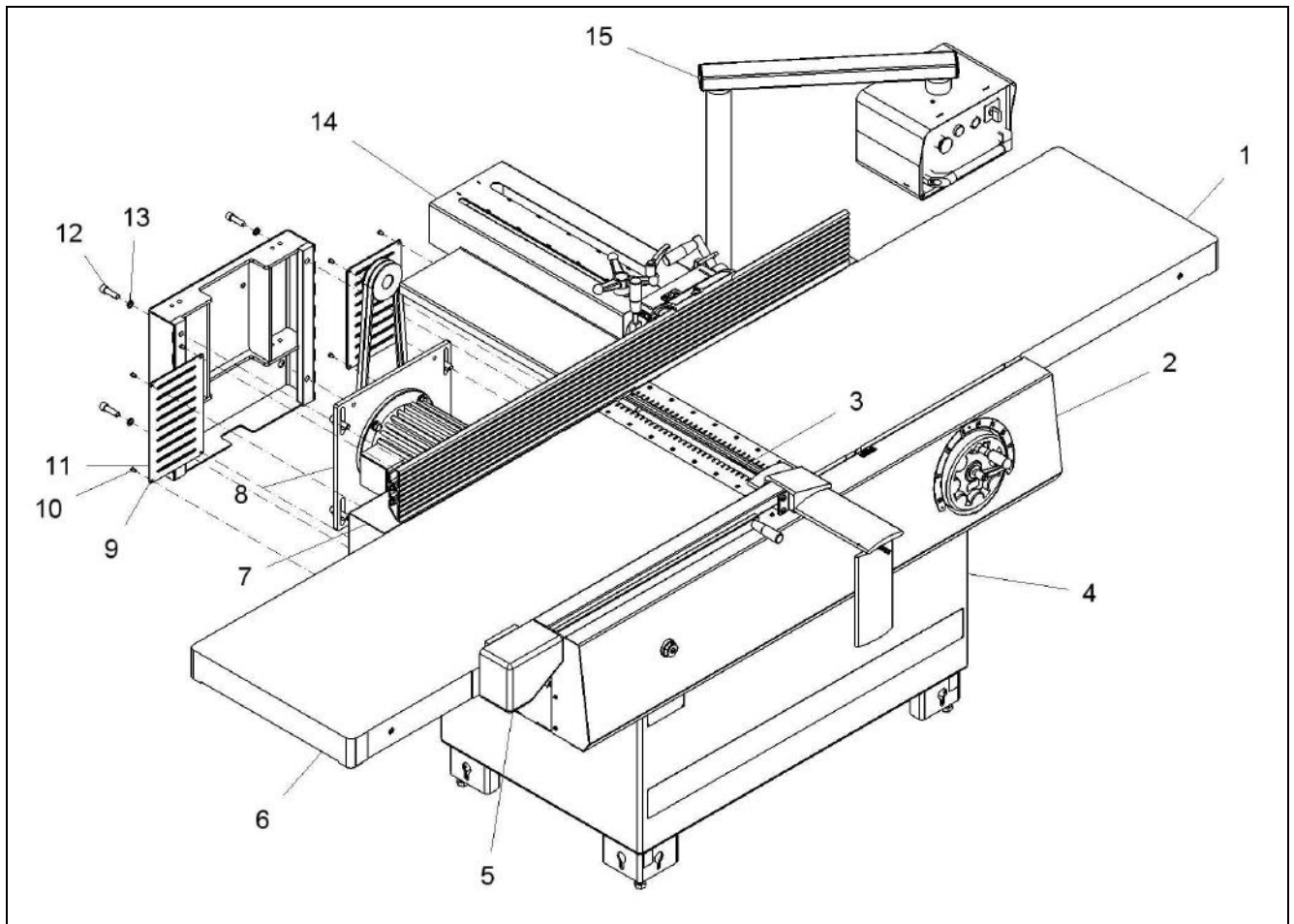
En cas d'utilisation de pièces autres que celles autorisées par HOLZMANN et sans notre permis par écrit, la garantie sera annulée.

Par conséquent:

Pour le remplacement de composants utiliser des pièces détachées originales.

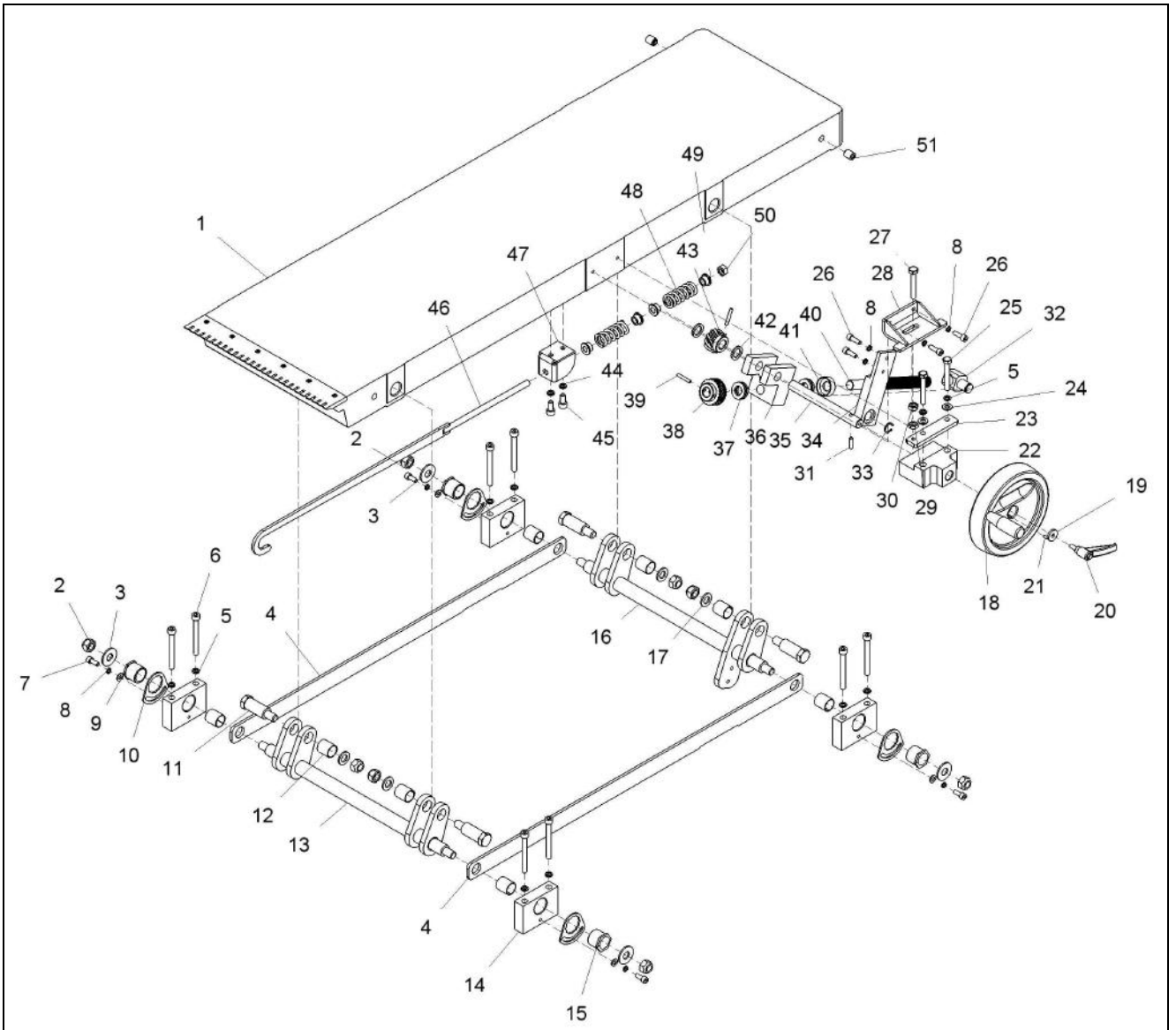
Pour commander des pièces de rechange, s'il vous plaît utiliser le formulaire de service qui est à la fin de ce manuel. Toujours entrer le type / modèle de la machine, le numéro et le nom de la pièce de rechange. Pour éviter tout malentendu, il est recommandé d'envoyer le formulaire accompagné d'une copie de la vue éclatée de la machine, indiquant clairement les pièces nécessaires.

[Pour toute question nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.](#)



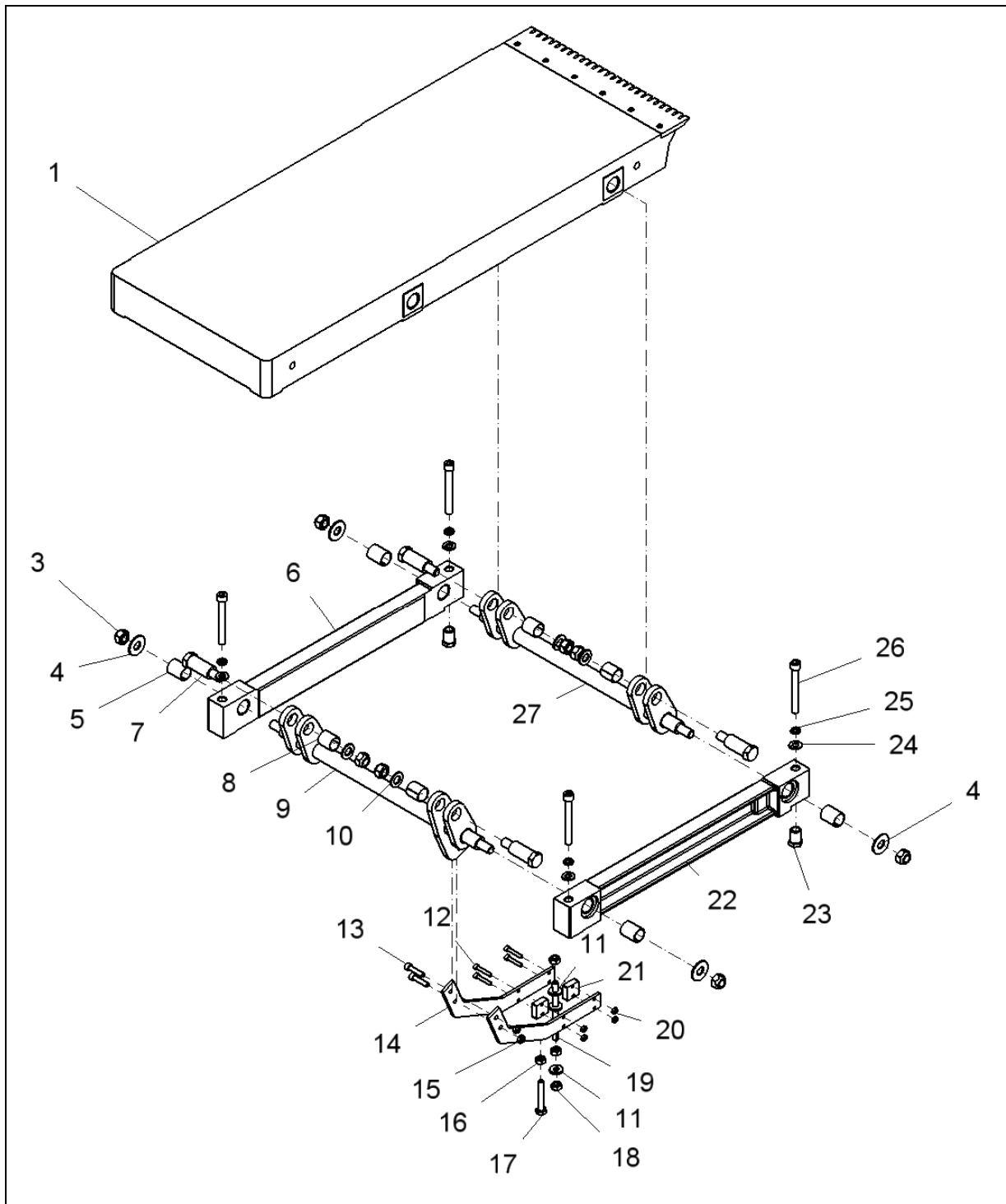
DMA 41LR.00.00.00 ABRICHTMASCHINE 410

1	DMA 41LR.01.00.00.00	ABNAHMETISCH	1
2	DMA 41L.08.02.00.00	VORDERDECKEL	1
3	PF 41R.03.00.00.00	MESSERWELLE	1
4	DMA 41LR.05.00.00.00	MASCHINENSTÄNDER	1
5	DMA 41L.07.00.00.00	SICHERUNG FÜR ABRICHTMASCHINE	1
6	DMA 41R.02.00.00.00	AUFGABETISCH	1
7	DMA 41L.08.03.00.00	HINTERDECKEL	1
8	DMA 41L.04.00.00.00-BG	ANTRIEB BG-MOTOR	1
9	DMA 53L.00.00.00.21	HINTERDECKEL	2
10	ISO 7380	LINSENSCHRAUBE M 6X10	20
11	DMA 41L.08.01.00.00	DECKEL FÜR BOHRAPPARAT	1
12	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M12X40	4
13	DIN 7980	FEDERRING 12H	4
14	PF 41R.06.00.00.00	FÜGEANSCHLAG	1
15	DMA 41L.11.01.00.00	HÄNGEND PULT	1



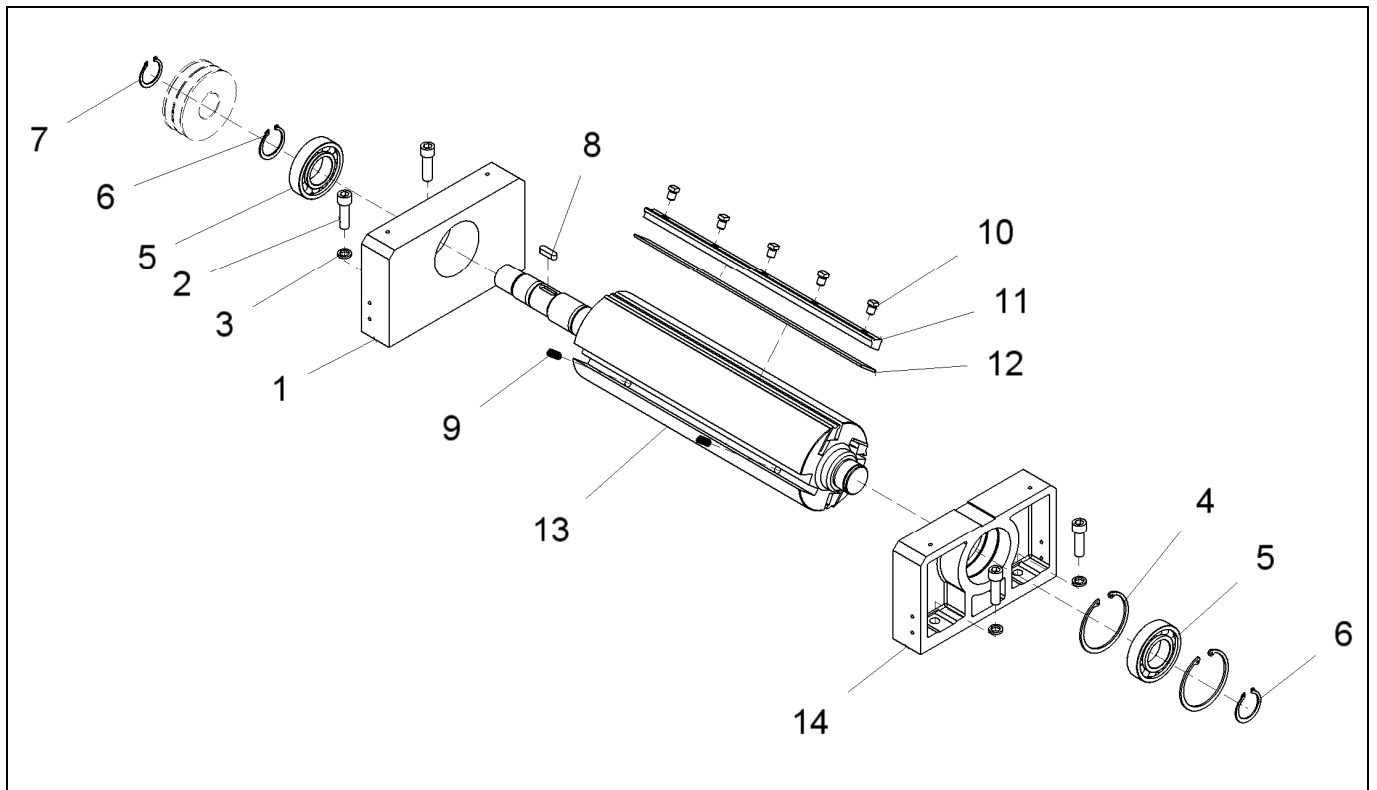
DMA 41LR.01.00.00.00 ABNAHMETISCH

1	DMA 41LR.01.01.00.00	ABNAHMETISCH	1
2	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M16	8
3	UN 737	SCHEIBE M16	4
4	DMA 53L.01.00.00.10	VORDERSCHIENE	2
5	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	10
6	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10X90	8
7	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x20	4
8	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	8
9	DIN 125A	SCHEIBE AM 8	4
10	DMA 53L.01.00.00.05	REGULIERUNGLACHE	4
11	DMA 53L.01.00.00.09	SCHRAUBE, KURZ	4
12	PAP	BUCHSE 2530 P10	8
13	DMA 41L.01.02.00.00	VORDERSCHARNIER	1
14	DMA 53L.01.00.00.14	REGULIERUNGSOHR	4
15	DMA 53L.01.00.00.17	EXZENTERBUCHSE	4
16	DMA 41L.01.03.00.00	HINTERSCHARNIER	1
17	DIN 125 A	SCHEIBE AM16	4
18	DMA 53L.01.00.00.18	HANDRAD ϕ 200-BOTECO	1
19	DMA 53L.01.00.00.22	SPEZIALSCHEIBE ϕ 8X25X4	1
20	BOTECO A583-65-M8-20	KLEMMHEBELGRIFF M8X20	1
21	DIN 913	GEWINDESTIFT M 5X10	1
22	DMA 53L.01.00.00.21	VORDEROHR FÜR HANDRAD	1
23	DMA 53L.01.00.00.20	EINSCHRÄNKEND LACHE	1
24	DIN 125A	SCHEIBE M10	2
25	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M10X70	2
26	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x25	4
27	DIN 933	SECHSKANTSCHRAUBE M10x65	1
28	DMA 53L.01.19.00.00	WINKEL	1
29	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M10	1
30	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M10	1
31	KRMS.11.07	STIFT	1
32	S3200.02.00.00.02-01	MUTTER	1
33	DIN 471	SICHERUNGSRING ϕ 20	1
34	DMA 53L.01.23.00.04	SCHARNIERLEISTE	1
35	DMA 53L.01.23.00.03	ACHSE FÜR HANDRAD	1
36	DMA 53L.01.23.00.01	KONSOLE	1
37	DIN 711	AXIAL-KUGELLAGER- 51104	2
38	DM5-401.31.10.11	ZAHNRAD Z=22	1
39	DIN 1481	SPANNSTIFT ϕ 6x36	2
40	DMA 53L.01.23.00.02	SCHRAUBE TR 24x3 LH	1
41	DM5-321.60.00.12	DECKEL	1
42	ADM 410.30.10.03	SCHEIBE	2
43	DM5-401.31.10.08	ZAHNRAD Z=11	1
44	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	2
45	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10x20	2
46	DMA 53L.01.04.01.00	KLAMMER FÜR HEBEN	1
47	DMA 53L.01.04.00.02	LASCHE FÜR FEDER	1
48	DMS 63-02.00.00.11	FEDER ϕ 30X ϕ 5X70	2
49	DMS 63-02.00.00.10	FAHRER FÜR FEDER ϕ 30X ϕ 5X70	4
50	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M 12	1
51	DIN 551	GEWINDESTIFT M 16X20	2



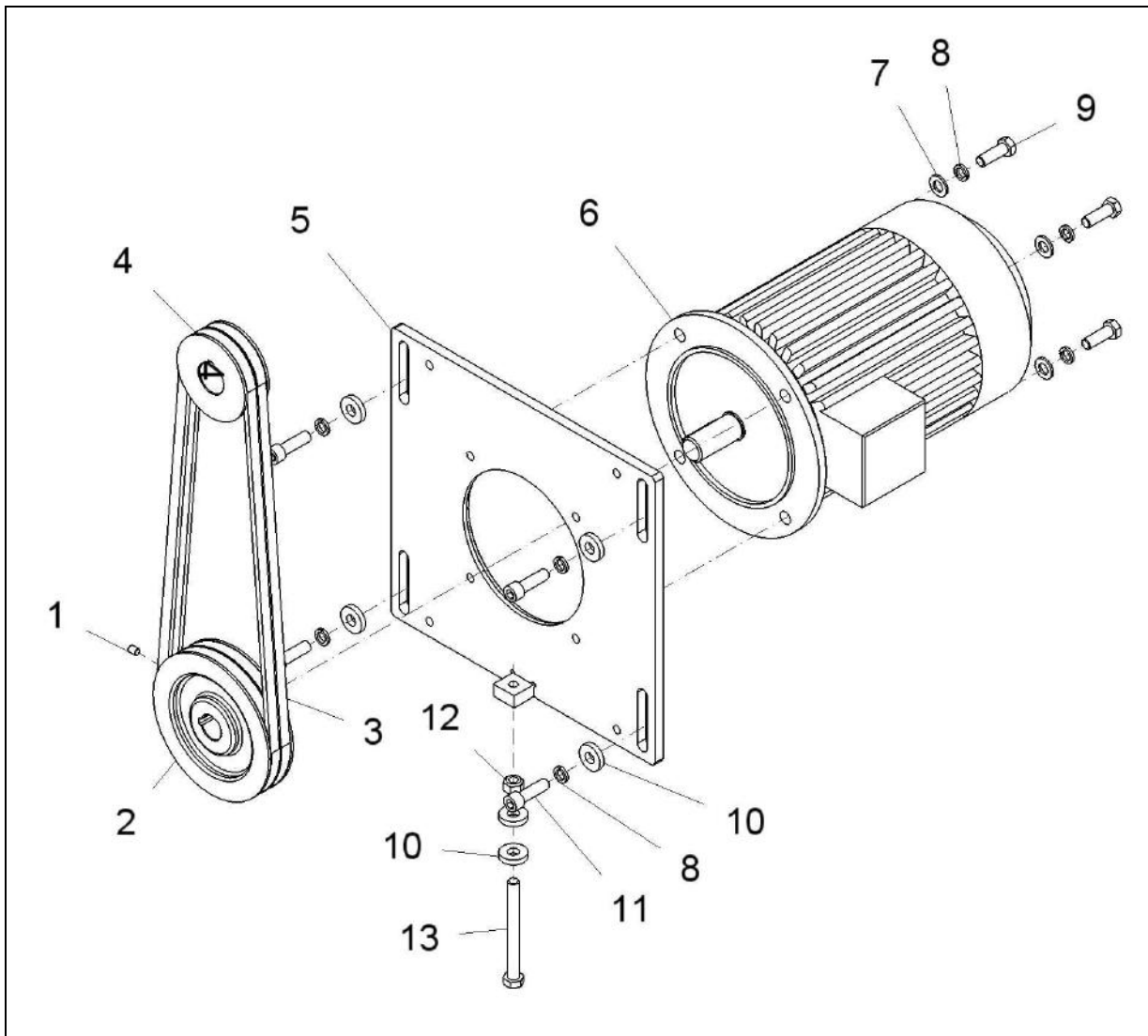
DMA 41R.02.00.00.00 AUFGABETISCH

1	DMA 41R.02.01.00.00	AUFGABETISCH	1
3	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M16	8
4	UN 737	SCHEIBE M16	4
5		BUCHSE PAP 2540 P10	4
6	PF 53R.02.28.00.00	SCHIENE KURZ	2
7	DMA 53L.01.00.00.09	SCHRAUBE, KURZ	4
8		BUCHSE PAP 2530 P20	4
9	DMA 41L.01.03.00.00	HINTERSCHARNIER	1
10	DIN 125 A	SCHEIBE AM16	4
11	DIN 7349	SCHEIBE M10	3
12	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 6X35	4
13	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x35	2
14	PF 53R.02.00.00.12	HEBENLASCHE	2
15	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M 8	2
16	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M10	1
17	DIN 933	SECHSKANTSCHRAUBE M10X65	1
18	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M10	3
19	PF 53R.02.00.00.14	GEWINDESCHRAUBE M10X130	1
20	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M 6	4
21	PF 53R.02.00.00.13	FESTIGENLASCHE	2
23	ST01.01.00.00.13	HOHLSCHRAUBE	2
24	DIN 125 A	SCHEIBE AM12	4
25	DIN 7980	FEDERRING 2-12H	4
26	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M12X100	4
27	DMA 41L.01.02.00.00	VORDERSCHARNIER	1



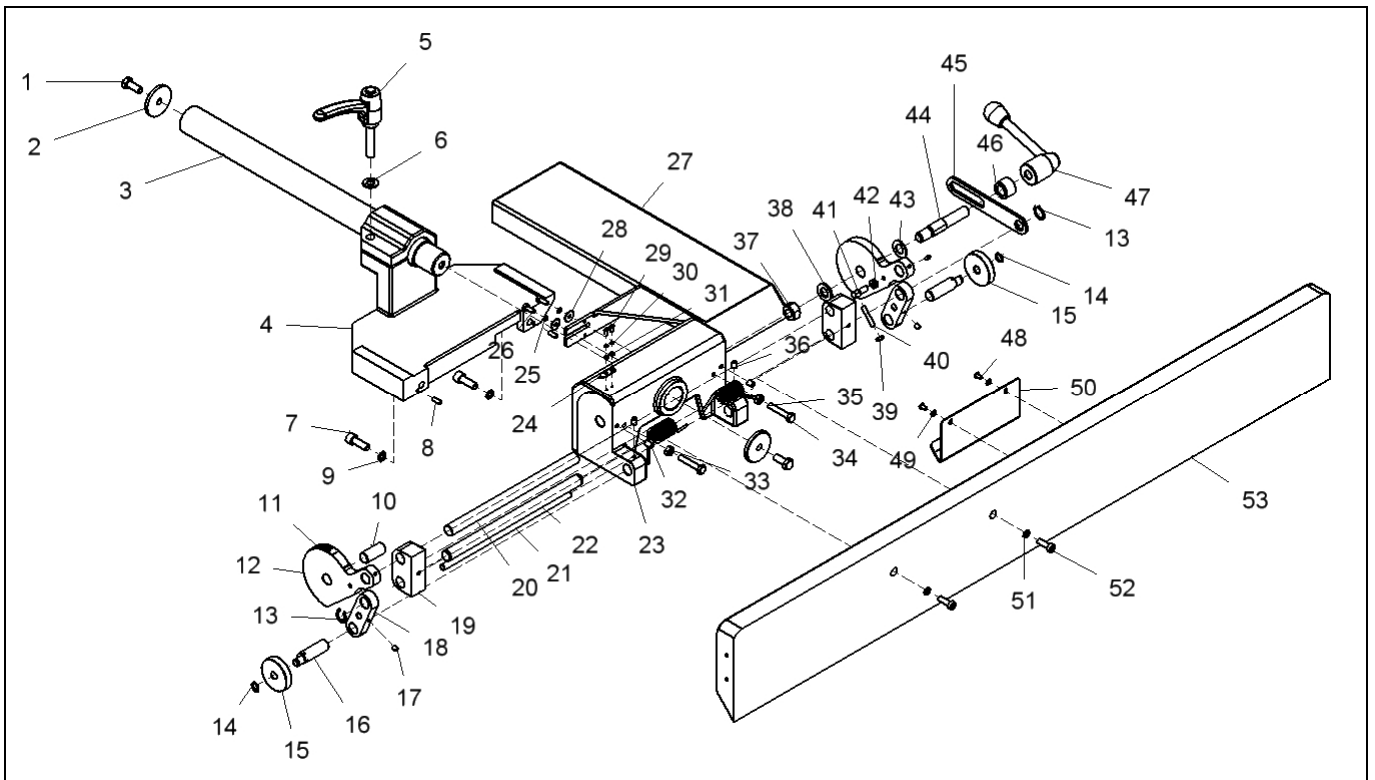
PF 41R.03.00.00.00 MESSERWELLE

1	DMA 53L.03.00.00.03	LAGERGEHÄUSE, RECHTS	1
2	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M12X45	4
3	DIN 7980	FEDERRING 2-12H	4
4	DIN 472	SICHERUNGSRING ø80	2
5		RILLENKUGELLAGER 6208-ZZ	2
6	DIN 471	SICHERUNGSRING ø40	2
7	DIN 471	SICHERUNGSRING ø35	1
8	DIN 6885A	PAßFEDER 8x7x28	1
9	FS32N.18.00.03	FEDER ø9x40xø1x3	2
10		DRUCKSCHRAUBE M10X12	5
11	PF 41R.03.02.00.01	KEILLEIST	1
12		HOBELMESSER HSS 410X35X3	1
13	PF 41R.03.00.00.01	MESSERWELLE	1
14	DMA 53L.03.00.00.04-01	LAGERGEHÄUSE, LINKS	1



DMA 41L.04.00.00.00-BG ANTRIEB C BG-MOTOR


1	DIN 913	GEWINDESTIFT M 8X10	1
2	DMA 53L.04.01.00.01	MOTORRIEMENSCHLEIBE 50 Hz	1
3	SPA	RIEMEN L=1272	2
4	DMA 53L.04.01.00.02	SPINDELRIEMENSCHLEIBE 50 Hz	1
5	DMA 53L.04.02.00.00	FLANSCH FÜR BG-112 MOTOR	1
6	AT112M-2 B5	MOTOR	1
7	DIN 125 A	SCHEIBE AM12	4
8	DIN 7980	FEDERRING 12H	8
9	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M12X35	4
10	DIN 7349	SCHEIBE M12	6
11	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M12X40	4
12	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M 12	1
13	DIN 933	SECHSKANTSCHRAUBE M12X120	1



PF 41R.06.00.00.00 FÜGEANSCHLAG

1	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M10X25	2
2	PF 53R.06.00.00.09	SCHEIBE	2
3	PF 41R.06.00.00.07	BALKEN	1
4	PF 53R.06.00.00.19	KÖRPER	1
5	A583-108-M12-60	KLEMMHEBELGRIFF M12x60	1
6	DIN 125 A	SCHEIBE AM12	1
7	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10X30	2
8	DIN 913	GEWINDESTIFT M6X16	2
9	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	2
10	PF 53R.06.00.00.03	STIFT	1
11	PF 53R.06.00.00.23	SKALA	1
12	PF 53R.06.00.00.17	ARM	2
13	DIN 471	SICHERUNGSRING Φ 18	2
14	DIN 471	SICHERUNGSRING Φ 12	2
15	PF 53R.06.00.00.11	ROLLE	2
16	PF 53R.06.00.00.02	EXZENTER	2
17	DIN 913	GEWINDESTIFT M6X8	4
18	PF 53R.06.00.00.18	LASCHE	2
19	PF 53R.06.00.00.20	TRÄGER	2
20	PF 53R.06.00.00.06	ACHSE	1
21	PF 53R.06.00.00.04	ACHSE	1
22	PF 53R.06.00.00.08	ACHSE	1
23	PF 53R.06.00.00.16	KÖRPER	1
24	PF 53R.06.00.00.15	ZEIGER	1
25	DIN 7980	FEDERRING 2-6H	2
26	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M 6x16	2
27	PF 41R.06.01.00.00	SICHERUNG	1
28	DIN 9021 A	SCHEIBE M6	2
29	ISO 7380	LINSENSCHRAUBE M4X10	2
30	DIN 7980	FEDERRING 2-4H	2
31	DIN 125A	SCHEIBE AM 4	2
32	DIN 914	GEWINDESTIFT M 8X16	1
33	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M8	2
34	DIN 933	SECHSKANTSCHRAUBE M 8x45	2
35	PF 53R.06.00.00.24	FEDER	2
36	DIN 913	GEWINDESTIFT M 8X10	3
37	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M16	1
38	DIN 125A	SCHEIBE M16	1
39	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M6	1
40	DIN 913	GEWINDESTIFT M 6X35	1
41	PF 53R.06.00.00.12	SCHRAUBE	1
42	DIN 439	SECHSKANTMUTTER M 8	1
43		AXIALSCHEIBE AS 1730	1
44	PF 53R.06.00.00.05	GEWINDEBOLZEN	1
45	PF 53R.06.00.00.13	ARM	1
46	PF 53R.06.00.00.10	BUCHSE	1
47	W501.140.SN1601	KLEMMHEBEL M16	1
48	ISO 7380	LINSENSCHRAUBE M 5x10	2
49	DIN125A	SCHEIBE AM5	2
50	PF 53R.06.00.00.14-01	PROFIL	1
51	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	2
52	DIN 6912	ZYLINDERSCHRAUBE M 8X25	2
53	PF 53R.06.00.00.21	ANSCHLAG	1

12 CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	Bezeichnung / Nom
	Dégauchisseuse
Typ / Modèle	
	AHM 410P
EG-Richtlinien / Directive(s) CE	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2006/42/EG ▪ 2006/95/EG ▪ 2004/108/EG
Angewandte Normen / Normes appliquées	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ EN ISO 12100:2011 ▪ EN 60204-1:2006/A1:2009 ▪ ISO 7960:2005 ▪ 859:2007+A2:2012

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.

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



Christian Eckerstorfer
 Techn. Dokumentation / documentation
 technique
 HOLZMANN-MASCHINEN
 4170 Haslach, Marktplatz 4



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

Klaus Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Directeur

Haslach, 26.08.2013
 Ort, Datum /lieu, date

13 GARANTIE ET SERVICE

(applicable à partir le 2015)

S'il vous plaît voir notre section dépannage pour la solution initiale de problèmes. N'hésitez pas à contacter votre revendeur ou notre service à la clientèle HOLZMANN.

Les réclamations de garantie fondées sur son contrat d'achat avec votre revendeur Holzmann, y compris leurs droits légaux ne sont pas affectées par cette déclaration de garantie.

HOLZMANN-MASCHINEN donne la garantie conformément aux conditions suivantes:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

DISPONIBILITE DU SERVICE ET DE PIÈCES DÉTACHÉES

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

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

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

Fax al +43 7289 71562 0

14 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

Nous surveillons la qualité de nos produits sous notre politique de contrôle de la qualité. Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. Merci de nous informer de vos impressions, suggestions pour amélioration, expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et à la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique à l'emploi.

Nous vous suggérons d'écrire ces expériences et observations, et de nous envoyer un fax aux numéros indiqués ci-dessous. Je vous remercie pour votre coopération!

Mes expériences:

Nom: Produit: Date d'achat: Acheté de: Mon email:
Merci pour votre collaboration!

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

SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

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

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

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

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

2. Geräteinformationen / tool information

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

2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

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

2.2 Problembeschreibung / problem description

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

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

3. Bitte beachten

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

VIELEN DANK!

/ Additional information

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

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!