

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

HOLZ BEARBEITUNG

MODE D'EMPLOI



Dégauchisseuse AHM 530P

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schüsselberg 8
Tel 0043 (0) 7248 61116-0
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN
Schörghuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562-0
Fax 0043 (0) 7289 71562-4



CONSERVER SOIGNEUSEMENT CE MODE D'EMPLOI
POUR DE FUTURES QUESTIONS;
*ATTENTION: LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL
AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ !*

Ausgabe: 2010 – Revision 01 - FRANCAIS

Cher client

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation du Dégauchisseuse AHM530P.

Ce manuel doit être soigneusement gardé avec la machine. Ayez le toujours disponible pour pouvoir le consulter.



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.

Si vous trouvez des erreurs, s'il vous plaît nous le faire savoir. Sujet à changement sans préavis!

Copyright

© 2009

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 Rohrbach, en Autriche!

Contact service après vente

**HOLZMANN MASCHINEN
Schörgenhuber GmbH**

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

**HOLZMANN MASCHINEN
Humer GmbH**

A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8
Tel 0043 7248 61116 - 0
Fax 0043 7248 61116 - 6

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	5
1.1 Fiche technique	5
1.2 Émission de bruit.....	5
1.3 Equipement électrique.....	6
1.4 Contrôles et composants	6
1.4.1 Console de contrôle.....	7
2 SÉCURITÉ	8
2.1 Utilisation prévue	8
2.2 Utilisation interdite	9
2.3 Instructions générales de sécurité	9
2.4 Dispositifs de sécurité des AHM530P	10
3 ASSEMBLAGE	12
3.1 Préparation	12
3.1.1 Le lieu de travail.....	12
3.1.2 Transport / déchargement de la machine	12
3.1.3 Préparation des surfaces.....	13
3.2 Montage des composants démontés pour le transport	14
3.2.1 Assemblage du tableau de côneôle	14
3.2.2 Le système d' extraction.....	14
3.3 Raccordement électrique.....	14
3.3.1 Câbles rallonges	16
4 FONCTIONNEMENT	17
4.1 Dimensions des pièces	17
4.2 Démontage, montage et réglage des couteaux à l'arbre de coupe.....	17
4.3 Activités de préparation	18
4.4 Mode de fonctionnement en sécurité.....	19
5 MAINTENANCE	21
5.1 Serrer la courroie	22
5.2 Lubrification	22
5.3 Nettoyage.....	22
6 DÉPANNAGE	23
7 ANNEXES	24

7.1 Schéma électrique	24
7.2 Disposition des composants	25
8 VUES ÉCLATÉES	26
8.1 Commande des pièces détachées	34
9 CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	35

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.1 Fiche technique

Largeur max.	530mm
Dimensions de la table de travail	2900x540mm
Profondeur de coupe maximum	8mm
Dimensions de guide parallèle	1500x155mm
Inclination	90°-45°
Diamètre de l'arbre de coupe	125mm
Nombre de couteaux	4
Dimensions de couteaux	540x35x3mm/HSS
Vitesse de rotation	5000 tr/min.
Puissance de motor	5.5 kW
<u>Données techniques générales</u>	
Diamètre de la buche d'aspiration	160mm
Tension	380V/50Hz
Dimensions de l'emballage	3000x1200x1240mm
Poids net/brut	700/835kg

1.2 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:

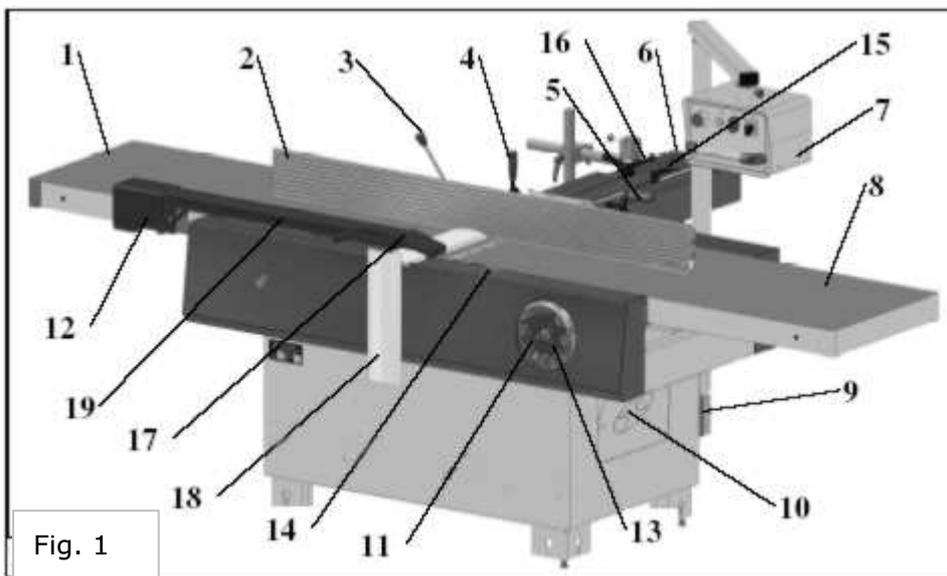
1. /A/ niveau sonore mesuré sans charge = 82 dB
Valeur indéfinie K = 2 dB

2. /A/ niveau sonore mesuré au cours de travail.
- Dégauchisseuse - $L_{wA} = 110$ dB
Valeur indéfinie K = 2 dB
Sous 95% de probabilité confidentielle

1.3 Equipement électrique

- ↓ Frein électronique pour l'arrêt électrodynamique du moteur.
Il assure l'arrêt de rotation de l'instrument pour un temps de moins de 10 sec. après le déclenchement du moteur.
- ↓ Protection de tension minimale.
Lors de la baisse de tension la machine s'arrête de travailler, mais lors de la restauration de la tension elle reste en calme. Pour la mettre a nouveau en marche il est nécessaire de procéder comme pour une mise en marche initiale de la machine.
- ↓ Mise a zéro de protection.
- ↓ Niveau de protection de l'installation électrique IP54.
- ↓ Protection du moteur d'une surcharge (a travers des thermorelais).

1.4 Contrôles et composants

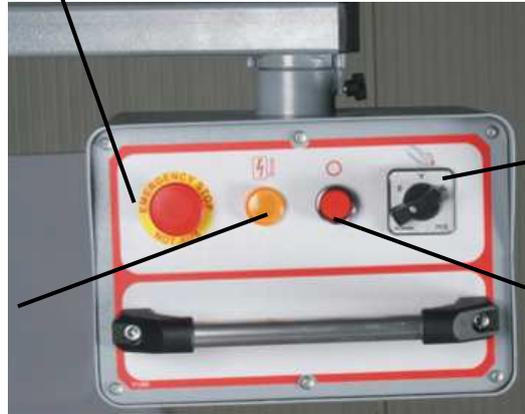


1. Table de sortie
2. Guide inclinable
3. Levier mortaiseuse
4. Poignée pour régler l'angle d'attaque de clôture
5. Clôture de l'angle de fixation
6. Capot de protection
7. Panneau de configuration
8. Table d'entrée
9. Interrupteur principal
10. Buche d'aspiration
11. Roue de profondeur de coupe
12. Dispositif de protection par brevet CPS
13. Fixation de la roue de la profondeur de coupe
14. Échelle de profondeur de coupe
15. Poignée pour serrer à déplacer la règle
16. Poignée pour le déplacement de la règle
17. Levier pour visser le couvercle de l'arbre de coupe
18. Couverture de l'arbre de coupe
19. Poignée de réglage de la reprise de l'arbre de coupe

1.4.1 Console de contrôle

Arrêt d'urgence

**Lampe
d'alarme**



**Interrupteur
Y - Δ**

Bouton d'arrêt

Le voyant s'allume lorsque l'interrupteur principal est sur le dos de la machine. La machine est fournie avec l'électricité.

Démarrage de la machine

Avant la mise toujours vérifier les dispositifs de sécurité!
Respectez les consignes de sécurité du travail selon le manuel d'entretien!

Mettez le commutateur Y - Δ en cours d'exécution dans la position 0!
Mettez l'interrupteur principal à l'arrière de la machine.
Le lampe d'alarme s'allume.
Activez le commutateur Y - Δ en position Y.
Attendre que le moteur atteinte sa maximale tourne, puis mettez le commutateur dans la position delta.

Arrêt de la machine

L'arrêt normal de la machine est effectué en appuyant sur le bouton rouge (bouton d'arrêt) qui comprend un arrêt dynamique du moteur.
Après que le moteur a cessé, mettre en position 0 l'interrupteur Y - Δ.

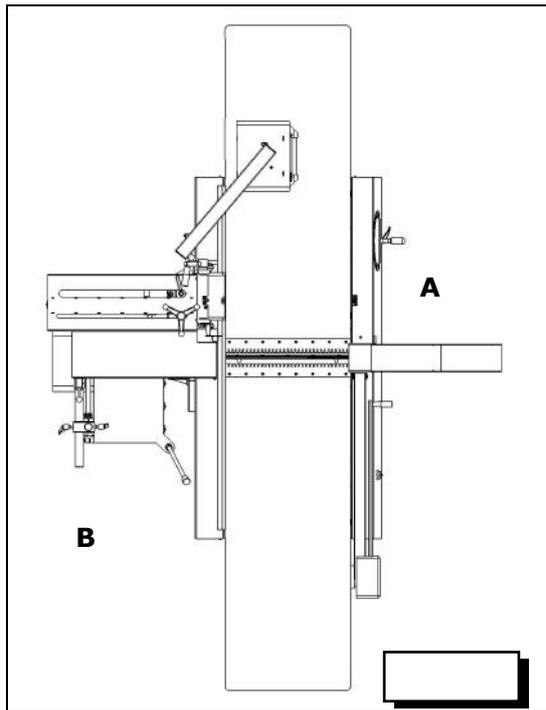
Arrêt d'urgence

Si vous utilisez le commutateur d'arrêt d'urgence, le moteur est freiné de manière plus dynamique.

2 SÉCURITÉ

2.1 Utilisation prévue

La dégauchisseuse AHM530P doit être utilisée en bon état et destinée à être utilisée avec sécurité et sans danger! Les troubles qui peuvent affecter la sécurité doivent être retirés immédiatement!



Il est généralement interdit de changer l'équipement de sécurité de la machine.

La machine est conçue pour utilisation par une seule personne.

A –Lieu de travail de dégauchisseuse.

B –Lieu de travail par mortaiseuse.

Outils admissibles:

N'utilisez que des outils pour 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 à +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.

Matériaux admissibles

Le AHM530P est destiné 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.

2.2 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.
- L'utilisation de l'appareil à la manière et pour des activités qui ne sont pas expressément indiqué dans ces instructions, est interdit.

Pour un usage différent ou supplémentaire et entraînant des dommages matériels ou des blessures Holzmann-Maschinen ne prend pas aucune responsabilité ou garantie.

2.3 Instructions générales de sécurité

Les signes d'alerte et / ou des décalcomanies illisible sur la machine doivent être remplacés par de nouvelles tout de suite!

Pour éviter tout dysfonctionnement, de dommages ou de blessures doit prendre en compte les éléments suivants:



Garder la zone de travail et le plancher propre et exempt de graisse ou d'autres matériaux!

**Assurez-vous que votre espace de travail est bien éclairée!
Ne pas utiliser la machine à l'extérieur!**

Il est interdit d'utiliser la machine si vous êtes fatigué, ne pas concentré ou sous l'influence d'un médicament, alcool ou d'autre type de drogues.



**Il est interdit de grimper sur la machine!
Peut causer des blessures graves ou des chutes de vider la machine!**



Le AHM530P doit être utilisé uniquement par un personnel qualifié.

Les personnes non autorisées, en particulier les enfants et les personnes sans formation spécifique doit être tenu à l'écart de la machine en mouvement!



Lorsque vous travaillez avec la machine ne porte pas de vêtements amples, cheveux longs ou des bijoux tels que colliers, etc.

Les éléments individuels peuvent être couplés à des pièces mobiles de la machine et provoquer de graves dommages.



Porter un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec des machines (des lunettes de sécurité, chaussures de sécurité ...).



La queue peut contenir des ingrédients chimiques qui peuvent nuire à votre santé. Assurez-vous toujours de travailler dans des zones bien ventilées.



Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant le travail. Débranchez la machine et attendez jusqu'à ce qu'il s'arrête avant de quitter le lieu de travail.



Débrancher la machine du secteur avant tout entretien ou des activités similaires!

La machine n'a que quelques éléments qui ont besoin d'entretien.

Les réparations ne doivent faire que les professionnels!
Accessoires: Utiliser uniquement les accessoires recommandés par Holzmann.

Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez votre distributeur Holzmann ou notre Service à la clientèle.

2.4 Dispositifs de sécurité des AHM530P

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants:

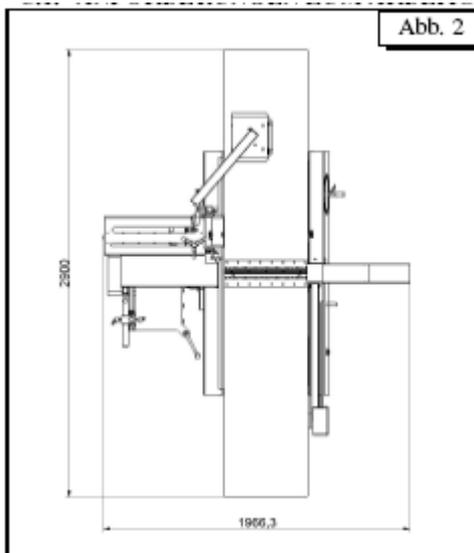
- ⇓ Micro interrupteur actionné pendant que la table de sortie de la machine s'ouvre, qui arrête la machine lorsque vous travaillez en mode de dégauchisseuse.
- ⇓ Limiteur pour l'ouverture de la table d'entrée de la dégauchisseuse avant l'ouverture de la table de sortie.
- ⇓ Option pour ajuster les tables de la machine par la taille et le blocage à la position fixe.
- ⇓ La table de sortie de la 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 guide de sustentions pour le jointage.
Couvre la partie non utilisée de l'arbre de coupe lors du travail de la 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 sustentions pour le jointage.
Sert à support fiable et correcte de guidage de la pièce au cours de l'opération du dégauchissage. 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 de la 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 du cylindre a lames impeccablement affûtées. Les instruments émoussés créent un risque de rejet du pièce, surcharger la machine lors du travail et donnent une mauvaise surface usinée.
- ⇓ Arbre de coupe dynamiquement équilibrée. Réduit les vibrations lors du fonctionnement et de présenter une bonne surface traitée.
- ⇓ 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.

3 ASSEMBLAGE

3.1 Préparation

3.1.1 Le lieu de travail



Choisissez un endroit approprié pour la machine; Note les exigences de sécurité du chapitre 2.

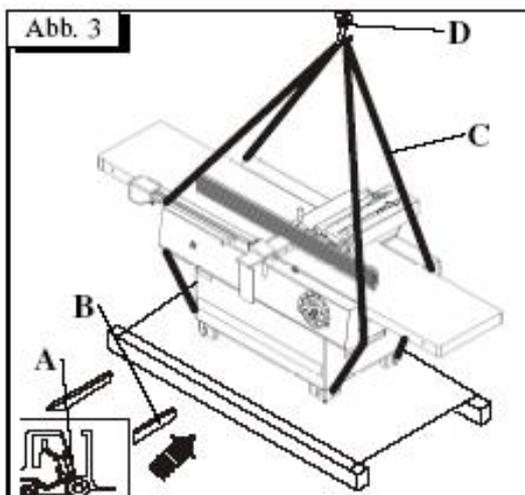
Le lieu choisi pour le positionnement de la machine devrait fournir pour une connexion aisée au réseau électrique et le dispositif d'aspiration de la poussière.

Vérifiez la capacité de charge du sol et garder à l'esprit que la machine doit être mis 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 pourvoir l'espace nécessaire pour la mise en ouvrage et pour la sortie de longues pièces.

3.1.2 Transport / déchargement de la machine



Pour le levage de la machine vous aurez besoin d'un chariot élévateur à fourche avec une fourchette à longueur d'au moins 1200 mm.

- Prévoir un chariot élévateur **A** avec la capacité de charge respectives, correspondant au poids de la machine;
- Les fourches du chariot **B** doit être placé sur la machine comme indiqué sur la figure 3.

Au cas où il serait possible de travailler avec une grue ou bien avec des machines de ce genre, faire comme suit:

- Préparer les 2 câbles ou de courroies **C** avec la capacité de charge et longueur nécessaire;
- Les cordes sont accrochées sur le crochet de la

grue **D** avec la capacité de charge respectifs et la longueur, correspondant au poids de la machine;

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

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

- Réglez correctement les cordes et si nécessaire la grue doit déplacer un peu pour obtenir de levage vertical et stable sans inclinaison de la machine.
- Les machines sont levées lentement et avec beaucoup d'attention afin d'éviter des secousses et de balancement de la charge.
- La machine doit être placée près de l'endroit choisi.
- Après le soulèvement de la machine à une hauteur d'environ 1 m arrêtez le soulèvement et démontez les 4 platines qui fixent la machine sur l'emballage.
- Après ceci mettez la machine sur la place choisie à l'aide de la grue.
- Mettez la machine à niveau à l'aide des quatre bases de nivelage pour obtenir une position stable.



AVERTISSEMENT



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

Vérifiez que les œillets sont attachés au corps de la machine ainsi.

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

3.1.3 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.

NOTE

L'utilisation des diluants à peinture, essence, produits chimiques corrosifs ou abrasifs à de résultats des dommages à la surface!

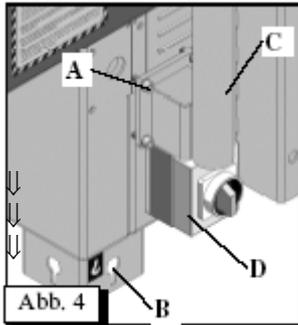
Par conséquent:

Lors du nettoyage, utiliser un détergent doux seulement.

3.2 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.

3.2.1 Assemblage du tableau de contrôle



2 personnes sont nécessaires pour l'installation du tableau.

- Desserrer les vis A avec les rondelles de leur corps B.
- Monter le tableau mobile C avec le commutateur principal D au corps B sur la machine à vis des vis A.

3.2.2 Le système d'extraction

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

Le dispositif d'aspiration doit être allumé simultanément avec le moteur de la machine.

La machine est équipée de collecteur de copeaux, qui peut être utilisé pendant le fonctionnement du dégauchissage ainsi que lors du travail de la raboteuse. Le collecteur de copeaux est équipé de pointe pour le raccordement au dispositif d'aspiration afin d'aspirer à la poussière et les copeaux. Raccorder le collecteur à puce au moyen de 160mm tuyau à l'appareil d'aspiration des poussières et des copeaux.

3.3 Raccordement électrique

ATTENTION



Lorsque vous travaillez avec une machine sans fondement: blessures graves peuvent entraîner un choc électrique si le mauvais fonctionnement trique!

Par conséquent:

La machine doit être mise à la terre!

- Le raccordement électrique de la machine est conçue pour fonctionner avec prise au mise à terre!
- La mise à terre est le vert-jaune!
- En cas de réparation ou de remplacement du câble à partir du la mise à terre ne peut pas se connecter à une basse tension!
- Consultez un électricien qualifié ou un service, faire en sorte que les instructions de terre soient bien compris et la machine est correctement mise à la terre!
- Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement!

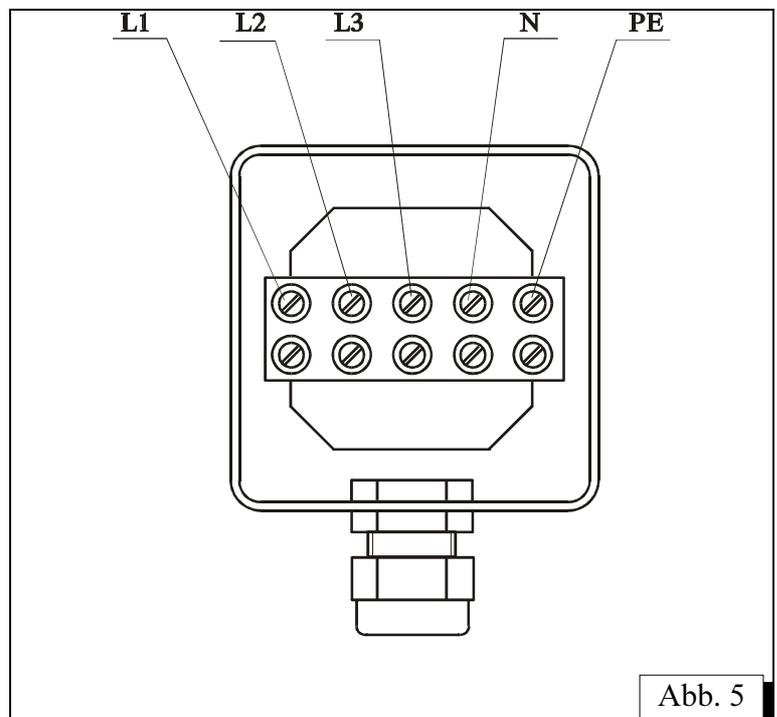
La connexion de la machine au réseau électrique et les essais complémentaires suivants peuvent être effectuée que par un électricien qualifié.

<i>Courant électrique (A)</i>	<i>Section du câble</i>	<i>Fusible</i>
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), qui ont pris des mesures pour protéger contre les dommages mécaniques sont prises.
- Branchez le câble d'alimentation aux bornes respectives de la zone d'entrée (L1, L2, L3, N, PE). / Fig. 5. /
- Dans le réseau électrique de la machine doit être présenté une mèche courte.
- Si une fiche CEE (380V; 16A) est présent, la connexion au réseau par un couplage CEE correctement alimenté (L1, L2, L3, N, PE).

ATTENTION

Lors de la mise en marche initiale et lors de chaque changement de la connections au réseau triphasé, vérifiez si la direction de rotation de l'arbre correspond à celle indiquée par un panneau. Si la direction est inversé, il faut changer les places de connections des conducteurs de phases L1 et L2.


Abb. 5

3.3.1 Câbles rallonges

Assurez-vous que la rallonge est en bon état et propre à la transmission de puissance. Un câble inférieur réduit le transfert de l'énergie et de la chaleur jusqu'à considérablement. Le tableau suivant indique le calibre approprié selon le débit et la longueur.

Ampères	Rallonge de câble en mètres					
	8	16	24	33	50	66
< 5	16	16	16	14	12	12
5 à 8	16	16	14	12	10	p.r.
8 à 12	14	14	12	10	p.r.	p.r.
12 à 15	12	12	10	10	p.r.	p.r.
15 à 20	10	10	10	p.r.	p.r.	p.r.
20 à 30	10	p.r.	p.r.	p.r.	p.r.	p.r.

p.r. = pas recommandée

4 FONCTIONNEMENT

4.1 Dimensions des pièces

Les dimensions maximales des pièces qui peuvent être traitées sur la dégauchisseuse sont 2800x530 mm.

Si vous avez besoin de traitement des pièces plus longues, alors vous devriez utiliser des supports à roulettes pour maintenir la pièce.

Les dimensions minimales des pièces sont 450x50x30mm. Morceaux plus courts peuvent être généralement traités uniquement par des moyens appropriés, par exemple:

- Dispositif de lissage pour les pièces courtes, etc.
- Poussant bloc de bois pour la fluidité des pièces minces;
- Règle supplémentaire à l'appui, fixé à la règle de soutien pour rainurage etc.

Les pièces sont poussées sur l'arbre de coupe que par les dispositifs supplémentaires

4.2 Démontage, montage et réglage des couteaux à l'arbre de coupe

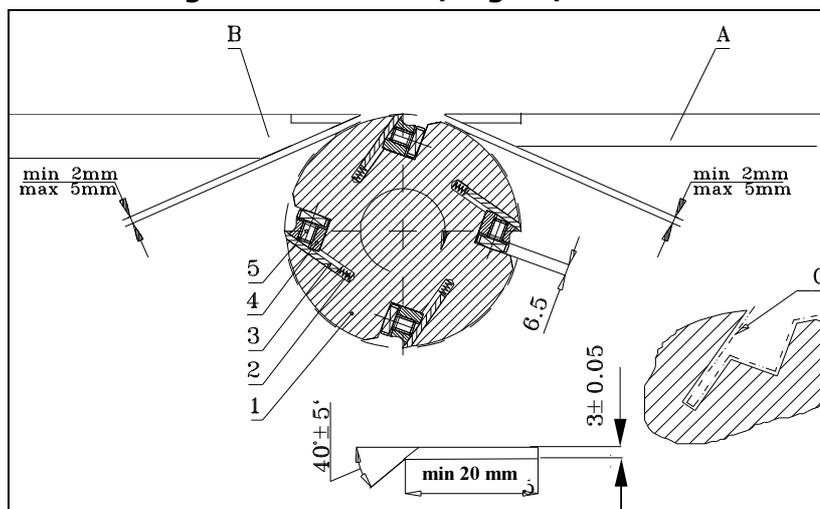
ATTENTION



Avant de commencer le montage, le démontage ou de réglage des couteaux de s'assurer que la machine ne peut pas être mise en marche.

- Débranchez la machine du réseau électrique.
- Mettre l'interrupteur principal en position "0" et le verrouiller;
- Lors du démontage et montage des couteaux toujours utiliser, chaque fois que possible, des gants de protection.

Le démontage des couteaux / fig. 6 /



- ⇓ Desserrez les vis de serrage **5** (tourner vers la droite);
- ⇓ Retirez les couteaux **3**;
- ⇓ Sortez les coins de serrage **4** ;
- ⇓ Sortez les ressorts **2**;

Assemblée du couteau

Nettoyez à fond les parties suivantes:

- Les rainures **C** /fig. 6/ dans le cylindre à lames **1**;
- Les ressorts **2**;
- Les lames **3**;
- Les coins de serrage **4** et les vis **5**;

- ⇓ Mettez les ressorts, le coin de serrage avec les vis et la lame dans la rainure correspondante du cylindre à lames.
- ⇓ Vérifier le fonctionnement de la source en appuyant légèrement sur le couteau par le biais du bloc de bois.
- ⇓ Le couteau doit entrer dans la rainure de l'arbre de coupe et, après la libération, se remettre en position initiale.
- ⇓ Vérifier le bon placement de la lame selon la direction de la rotation de l'arbre de coupe;
- ⇓ Appuyez sur le couteau par le biais du bloc de bois contre le ressort et serrez légèrement les vis de pression (rotation antihoraire).

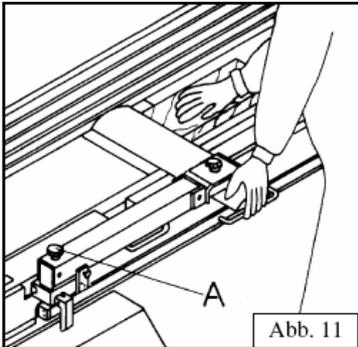
- **Les lames doivent apparaître au dessus du corps du cylindre à lames à une distance maximale de 1,0mm.**
- **Les lames doivent apparaître au dessus de la table de sortie d'environ 0,2mm.**
- **Les lames doivent être vérifiées avec attention pour la présence de fêlures et courbures.**
- **Des lames en mauvais état ne doivent pas être montés.**
- **Ne pas utiliser des lames plus étroites que 20mm.**
- **Utilisez des lames affûtées impeccablement, sinon vous risquez un réjet du 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 cylindre à lames.**

4.3 Activités de préparation

- ⇓ Suivez les modes de fonctionnement en sécurité de la dégauchisseuse.
- ⇓ Suivre la direction du travail de la dégauchisseuse.
- ⇓ Ne touchez pas le couvercle du cylindre à lames dans son côté inférieur.
- ⇓ Ne poussez pas la pièce du bout 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.

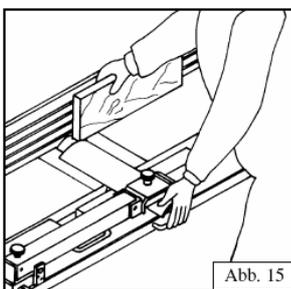
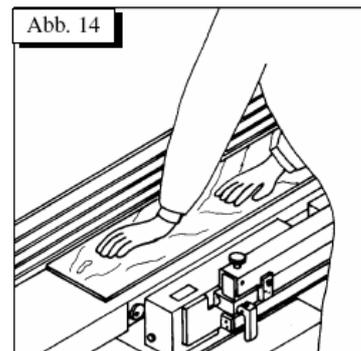
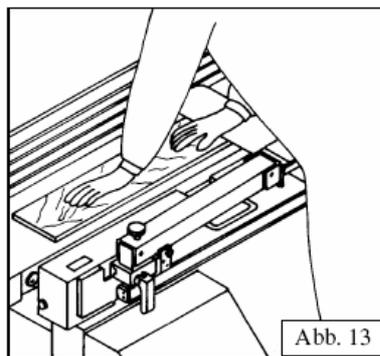
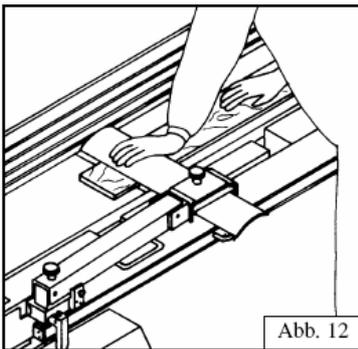
4.4 Mode de fonctionnement en sécurité

Dégauchissage et jointurage de détails avec épaisseur jusqu'à 65 mm



- ↓ Le protecteur de l'arbre de la lame qui se trouve sur la table de travail se pousse de la main gauche jusqu'au guider de sustentions de jointurage et il se règle en fonction de l'épaisseur du détail a l'aide de la manette **A**.
- ↓ A l'aide de la main droite le pièce se pousse légèrement sous le protecteur de l'arbre de la lame et ce dernier reste sur la pièce. Ensuite, la pièce est édité dans la Fig. 12/13/14.

Fig. 12, 13, 14



Préparation de jointurage/ Fig. 15/

- ↓ Avec la main droite le détail se met sur le guide de sustentions de jointurage et il se pousse en avant sur la table de travail d'entrée approximativement jusqu'au bord d'avant de la barre découpée.
- ↓ Le protecteur de l'arbre de coupe est poussé par la main gauche jusqu'à ce qu'elle touche la pièce.

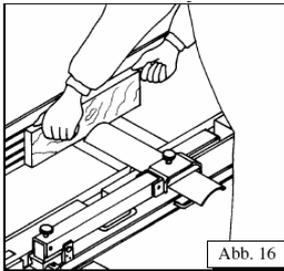


Abb. 16

Jointuration /Fig. 16/

- ⇓ La main gauche serrée en poing le pièce se presse contre le guider de sustentions et sur la table, et le pouce de la main se trouve sur le pièce.
- ⇓ La main droite, serrée en poing, le détail se pousse en avant, et le pouce de la main se trouve sur le détail.

Dégauchissage et jointuration de pièces avec épaisseur au dessus de 65 mm

Dégauchissage /Fig. 17/

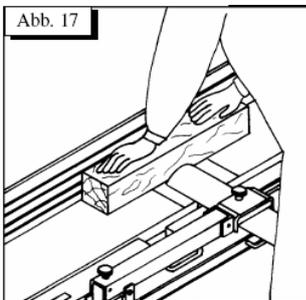


Abb. 17

- ⇓ Le protecteur de l'arbre de coupe doit être mis à table et poussé à la pièce.
- ⇓ La pièce se pousse en avant avec les paumes des deux mains sur la longueur du guide de sustentions pour le dégauchissage.

Jointuration /Fig. 18/

- ⇓ La pièce se pousse en avant avec les deux mains, tandis que la main gauche serrée en poing presse le pièce contre le guider et la table de travail.
- ⇓ Le pouce est placé sur la pièce.
- ⇓ Lors de la sortie du pièce de la machine la paume de la main droite doit aussi être couchée sur le pièce. (Fig. 19).

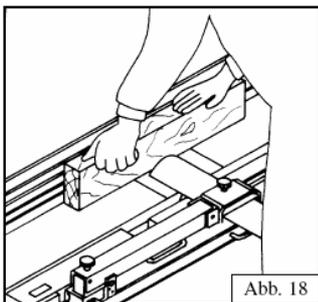


Abb. 18

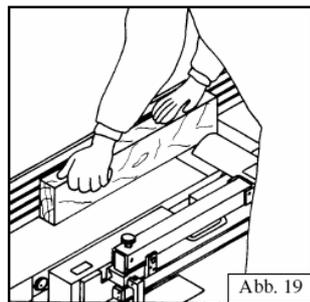


Abb. 19

5 MAINTENANCE

AVERTISSEMENT



Nettoyage et entretien avec une machine connectée:

Les dommages matériels et des blessures causées par une activation accidentelle de la machine!

Par conséquent:

avant l'entretien déconnecter la machines et l'alimentation

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

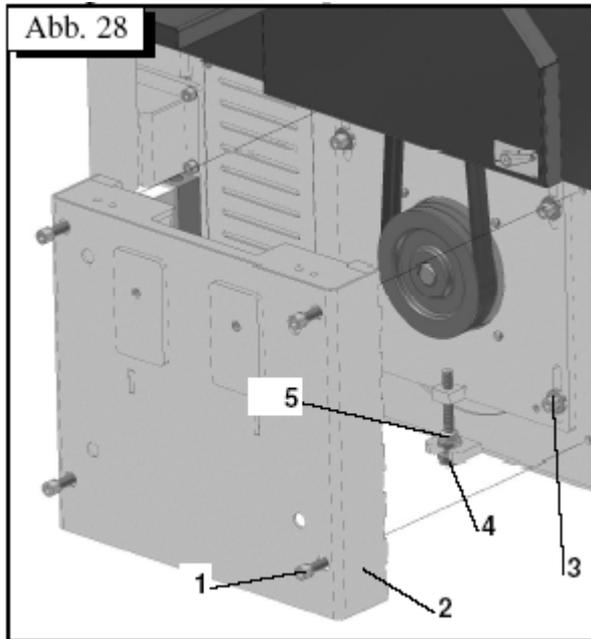
Fautes ou défauts qui peuvent affecter la sécurité de la machine, peut être éliminé immédiatement.

Activités de réparation peut être effectuée par du personnel qualifié! Le nettoyage complet assure une longue vie de la machine et est une dar exigence de sécurité.

Après chaque journée de travail la machine et tous ses parties doivent être nettoyées a fond. La poussière et les copeaux doivent être aspirés par l'installation d'aspiration, et tous les autres déchets doivent s'enlever a l'aide de l'air sous pression.

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

5.1 Serrer la courroie



Après les 10 premières heures, vous devez 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 serrée, serrez les vis 3 et l'écrou 5.
- ↓ Remettez le couvercle 2.

↓ **La courroie ne doit pas être trop serrée afin d'éviter des avaries des roulements et une surcharge.**

↓ **Après ceci vous devez vérifier au moins une fois par mois la tension des courroies et de la chaîne 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.

5.2 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.

Nettoyez la machine et toutes ses parties avec de l'air sous pression et lubrifiez finement toutes les liens mobiles de la machine.

Protégez les courroies et les rondelles des courroies pour éviter un salissement possible avec du lubrifiant.

5.3 Nettoyage

Nettoyer le boîtier de machine avec un chiffon humide et, si quoi que ce soit un détergent commercial.

Traitez-la avec un produit anticorrosif sur les guides, le canon de contre-pointe, l'arbre et les autres parties non peintes (par exemple, avec l'antirouille WD40).

6 DÉPANNAGE

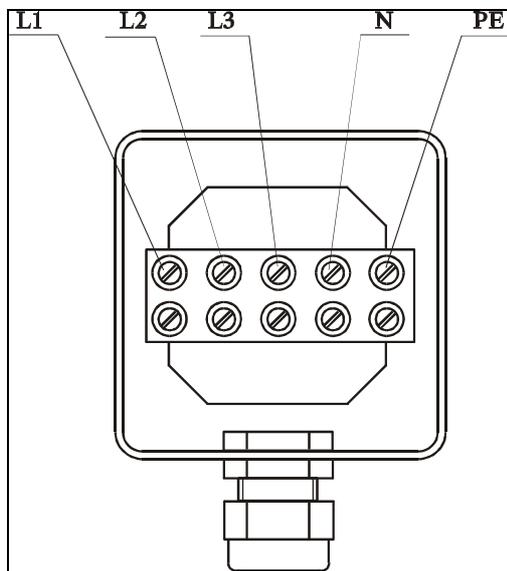
Avant de commencer tout travail de réparation couper l'alimentation électrique de la machine !

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, entrer dans le fond des canaux des poulies.

Réparation:

Vérifiez si les trois phases sont sous tension. Cochez 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:

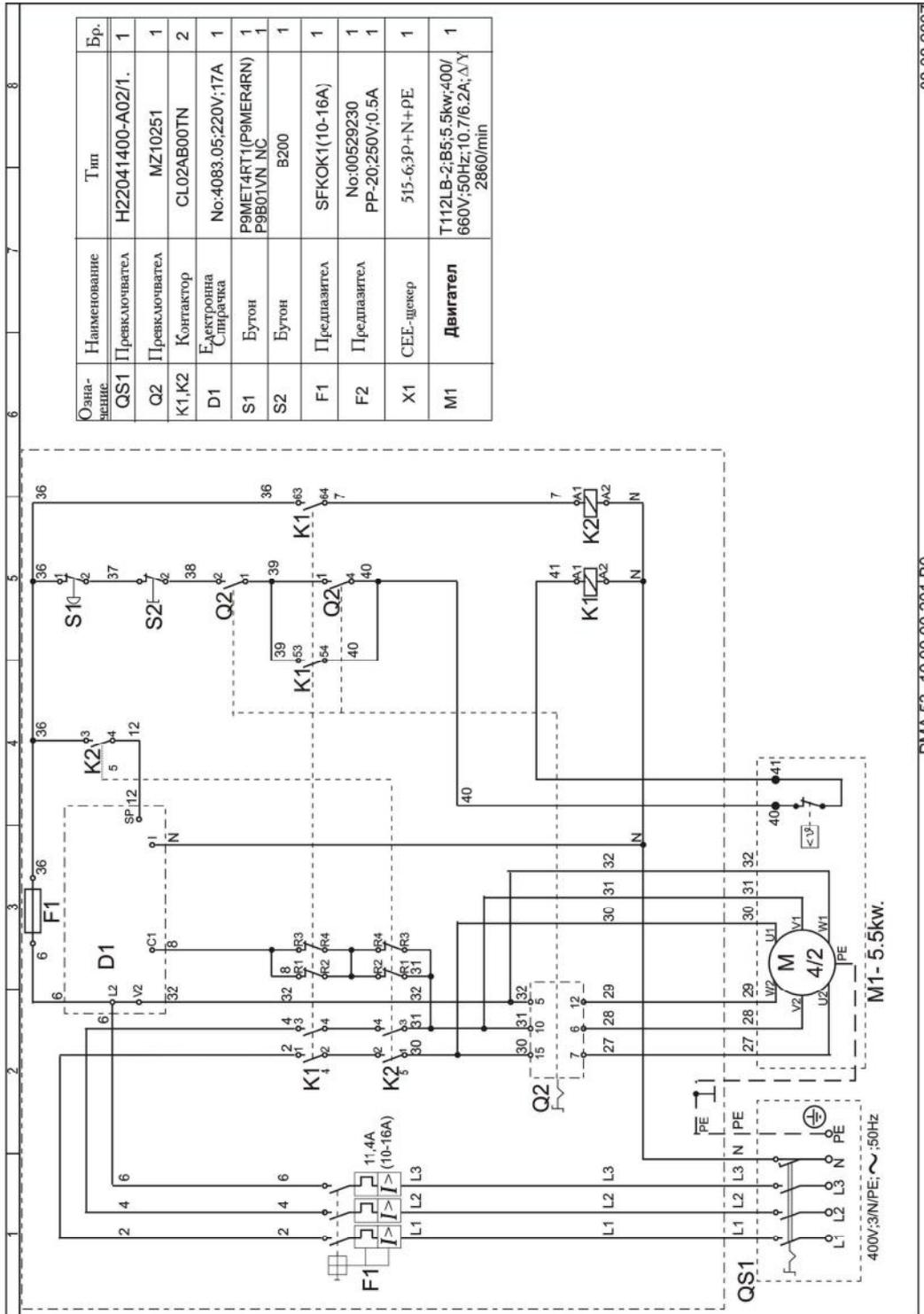
- L'absence d'une phase dans le dispositif d'alimentation.
- Fusible endommagé dans la boîte de distribution du dispositif d'alimentation.
- Câble dévissé L2.

Réparation:

- Débranchez entièrement la machine. Attendez que le moteur refroidisse. Mettez a nouveau la machine en marche a l'aide du bouton vert.
- Tendez encore les courroies.
- Remplacez les courroies après avoir nettoyé avec attention les canaux des rondelles a courroies.

7 ANNEXES

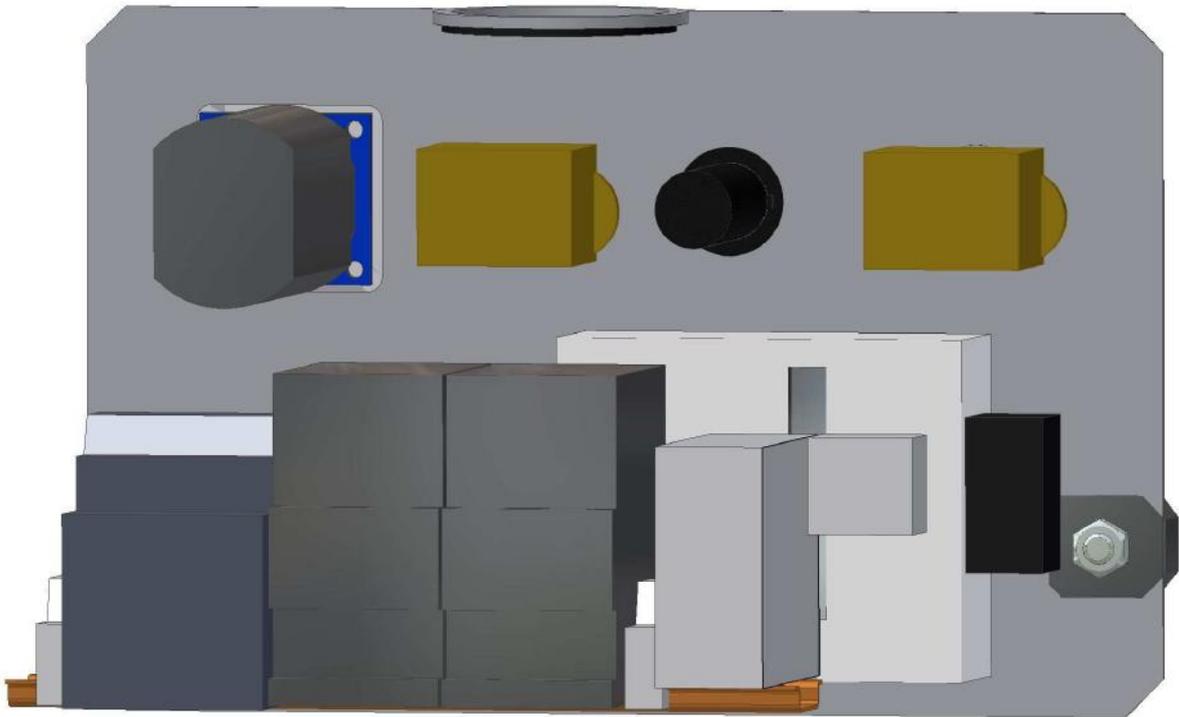
7.1 Schéma électrique



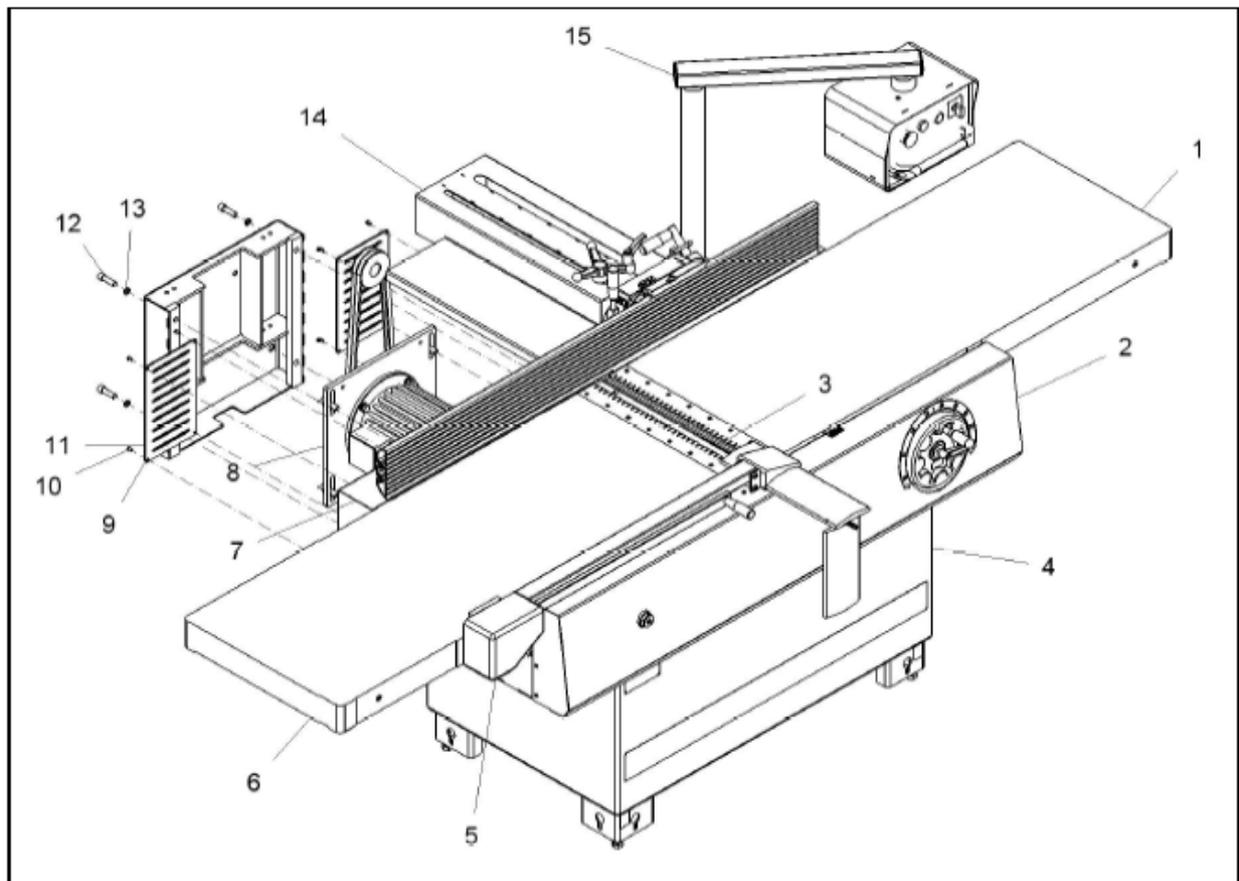
DMA 53 -10.00.00.201-B0

28.08.2007

7.2 Disposition des composants

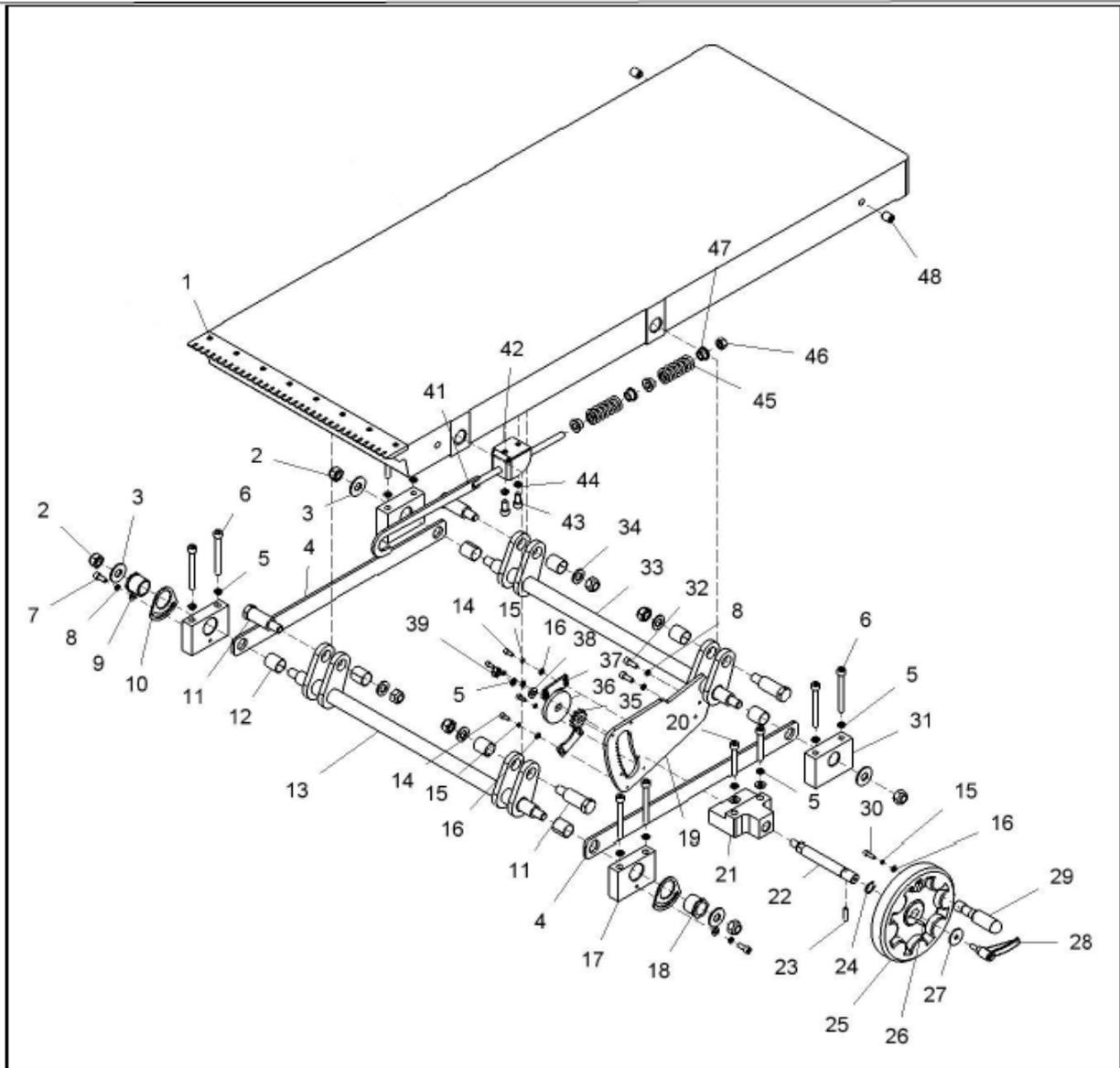


8 VUE ÉCLATÉE



DMA 53L.00.00.00.00 ABRICHTMASCHINE 530

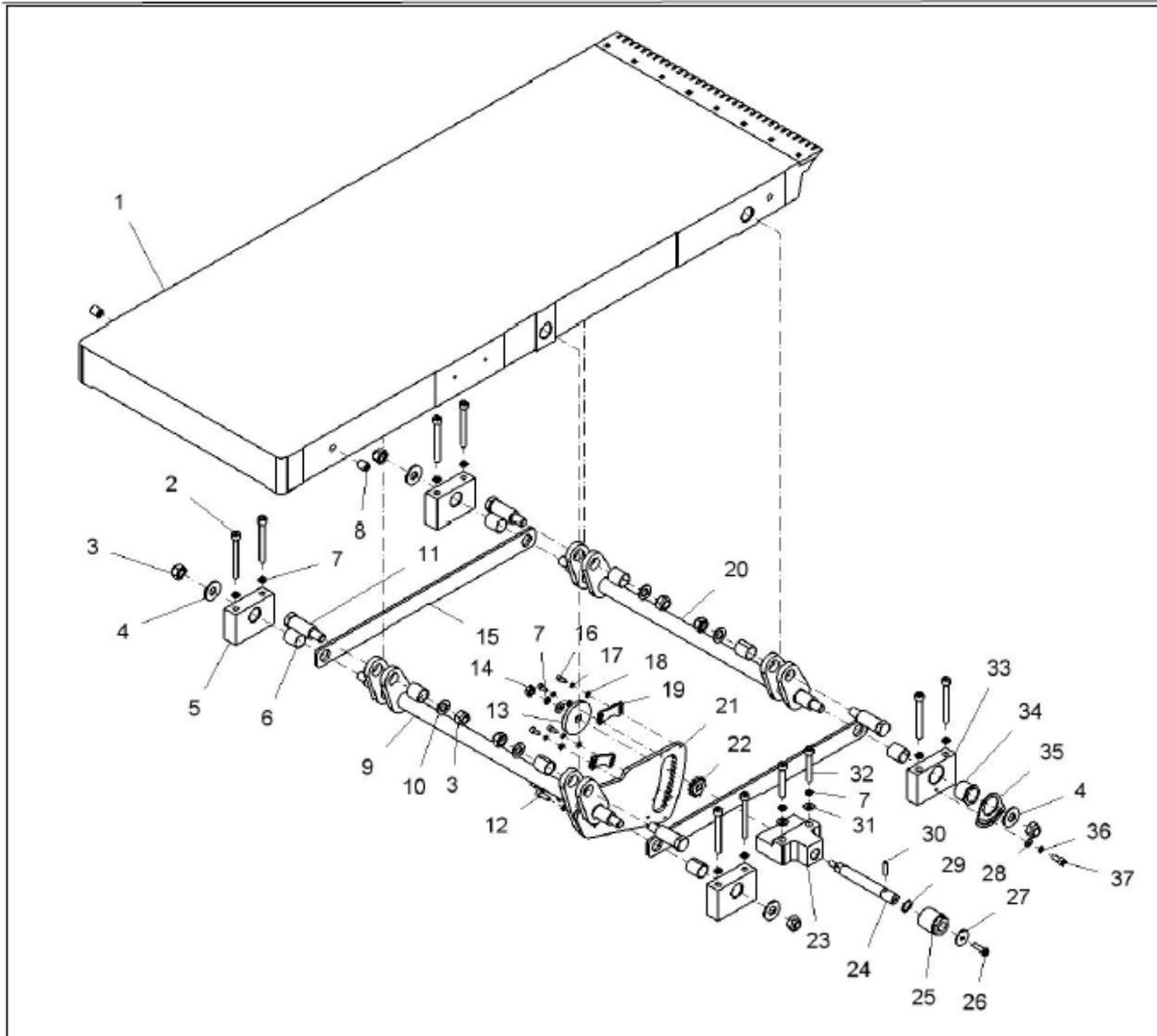
1	DMA 53L.01.00.00.00	ABNAHMETISCH	1
2	DMA 53L.08.02.00.00	VORDERDECKEL	1
3	DMA 53.03.00.00.00	MESSERWELLE	1
4	DMA 53L.05.00.00.00	MASCHINENSTÄNDER	1
5	DMA 53L.07.00.00.00	SICHERUNG FÜR ABRICHTMASCHINE	1
6	DMA 53L.02.00.00.00	AUFGABETISCH	1
7	DMA 53L.08.03.00.00	HINTERDECKEL	1
8	DMA 53L.04.00.00.00-BG	ANTRIEB BG-MOTOR	1
9	DMA 53L.00.00.00.21	HINTERDECKEL	2
10	ISO 7380	LINSENSCHRAUBE M 6X10	20
11	DMA 53L.08.01.00.00	DECKEL FÜR BOHRAPPARAT	1
12	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M12X40	4
13	DIN 7980	FEDERRING 12H	4
14	DMA 53L.06.00.00.00	FÜGEANSCHLAG	1
15	DMA 53L.11.01.00.00	HÄNGEND PULT	1



DMA 53L.01.00.00 ABNAHMETISCH

1	DMA 53L.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	SCHIENE	2
5	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	11
6	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10X90	8
7	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x20	2
8	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	4
9	DIN 125A	SCHEIBE AM 8	2
10	DMA 53L.01.00.00.05	REGULIRUERUNGSLACHE	2
11	DMA 53L.01.00.00.09	SCHRAUBE, KURZ	4
12	PAP	BUCHSE 2530 P10	8
13	DMA 53L.01.02.00.00	VORDERSCHARNIER	1
14	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 6x14	4
15	DIN 7980	FEDERRING 2-6H	5
16	DIN 125 A	SCHEIBE AM 6	5
17	DMA 53L.01.00.00.14	REGULIRUERUNGSOHR	2
18	DMA 53L.01.00.00.17	EXZENTERBUCHSE	2
19	DMA 53L.01.00.00.06	ZAHNKRANZ	1

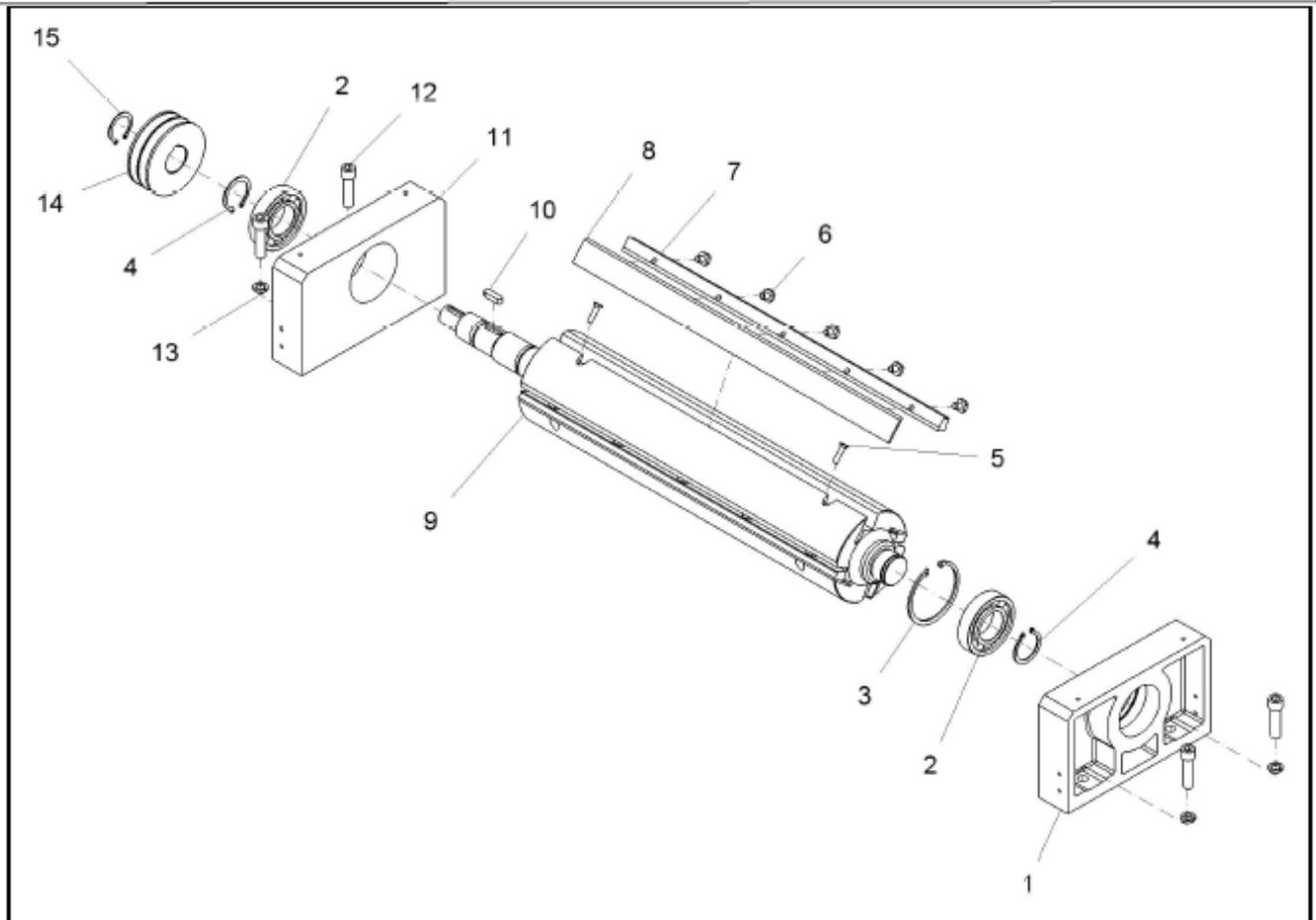
20	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10x65	2
21	DMA 53L.01.00.00.16	OHR FÜR HANDRAD	1
22	DMA 53L.01.00.00.11	ACHSE FÜR HANDRAD	1
23	DMA 53L.01.00.00.12	STIFT FÜR HANDRAD	1
24	DIN 471	SICHERUNGSRING 20	1
25	DMA 53L.01.00.00.18	HANDRAD Ø200	1
26	DIN 913	GEWINDESTIFT M 6x20	1
27	UN 732	SCHEIBE $\phi 35 \times \phi 9 \times 2,5$	1
28	BOTECO A583-65-M8-20	KLEMMHEBELGRIFF M8X20	1
29	M6 EFH.95 S.D.20 - C1	HANDGRIFF	1
30	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 6X20	1
31	DMA 53L.01.00.00.15	HAUPTOHR	2
32	DIN912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x20	2
33	DMA 53L.01.03.00.00	HINTERSCHARNIER	1
34	DIN 7980	SCHEIBE AM16	4
35	DMA 53L.01.00.00.13	ZAHNRAD	1
36	DMA 53L.01.00.00.07	SCHEIBE FÜR VERZÖGERUNG	1
37	DMA 53L.01.00.00.08	EINSCHRÄNKENDLEISTE	2
38	DIN 125A	SCHEIBE M10	3
39	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M10	1
40	DMA 53L.01.04.00.00	FEDERNHEBEN	1
41	DMA 53L.01.04.01.00	KLAMMER FÜR HEBEN	1
42	DMA 53L.01.04.00.02	LASCHE FÜR FEDER	1
43	DIN912	ZYLINDERSCHRAUBE M10x20	2
44	DIN 7980	FEDERING 2-10H	2
45	DMS 63-02.00.00.11	FEDER $\phi 30 \times \phi 5 \times 70$	2
46	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M 12	1
47	DMS 63-02.00.00.10	FAHRER FÜR FEDER $\phi 30 \times \phi 5 \times 70$	4
48	DIN 551	GEWINDESTIFT M 16X20	2



DMA 53L.02.00.00 AUFGABETISCH

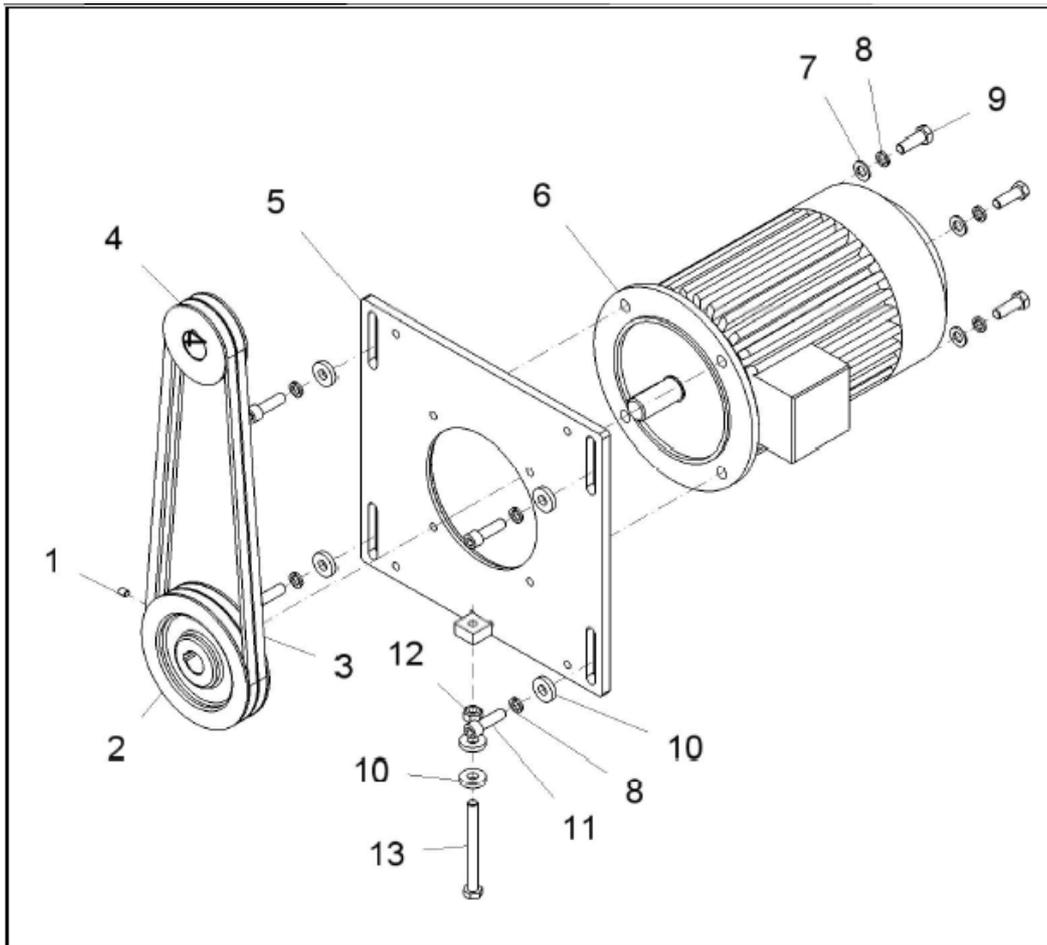
1	DMA 53L.02.01.00.00	AUFGABETISCH	1
2	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10X90	8
3	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M16	8
4	UN 737	SCHEIBE M16	4
5	DMA 53L.01.00.00.15	HAUPTOHR	3
6	PAP	BUCHSE 2530 P10	8
7	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	11
8	DIN 551	GEWINDESTIFT M 16X20	2
9	DMA 53L.01.03.00.00	HINTERSCHARNIER	1
10	DIN 7980	SCHEIBE AM16	4
11	DMA 53L.01.00.00.09	SCHRAUBE, KURZ	4
12	DIN912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x20	2
13	DMA 53L.01.00.00.07	SCHEIBE FÜR VERZÖGERUNG	1
14	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M10	1
15	DMA 53L.01.00.00.10	SCHIENE	2
16	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 6x14	4
17	DIN 7980	FEDERRING 2-6H	4
18	DIN 125 A	SCHEIBE AM 6	4
19	DMA 53L.01.00.00.08	EINSCHRÄNKENDLEISTE	2
20	DMA 53L.01.02.00.00	VORDERSCHARNIER	1
21	DMA 53L.01.00.00.06	ZAHNKRANZ	1
22	DMA 53L.01.00.00.13	ZAHNRAD	1

23	DMA 53L.01.00.00.16	OHR FÜR HANDRAD	1
24	DMA 53L.01.00.00.11	ACHSE FÜR HANDRAD	1
25	DMA 53L.02.00.00.02	SPEZIALBUCHSE	1
26	ISO 7380	LINSENSCHRAUBE M 8X30	1
27	DMA 53L.02.00.00.03	SPEZIALSCHEIBE	1
28	DIN 125A	SCHEIBE AM 8	1
29	DIN 471	SICHERUNGSRING 20	1
30	DMA 53L.01.00.00.12	STIFT FÜR HANDRAD	1
31	DIN 125A	SCHEIBE M10	3
32	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10x65	2
33	DMA 53L.01.00.00.14	OHR REGULIRUERUNGS	1
34	DMA 53L.01.00.00.17	EXZENTERBUCHSE	1
35	DMA 53L.01.00.00.05	REGULIRUERUNGSLACHE	1
36	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	3
37	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x20	1



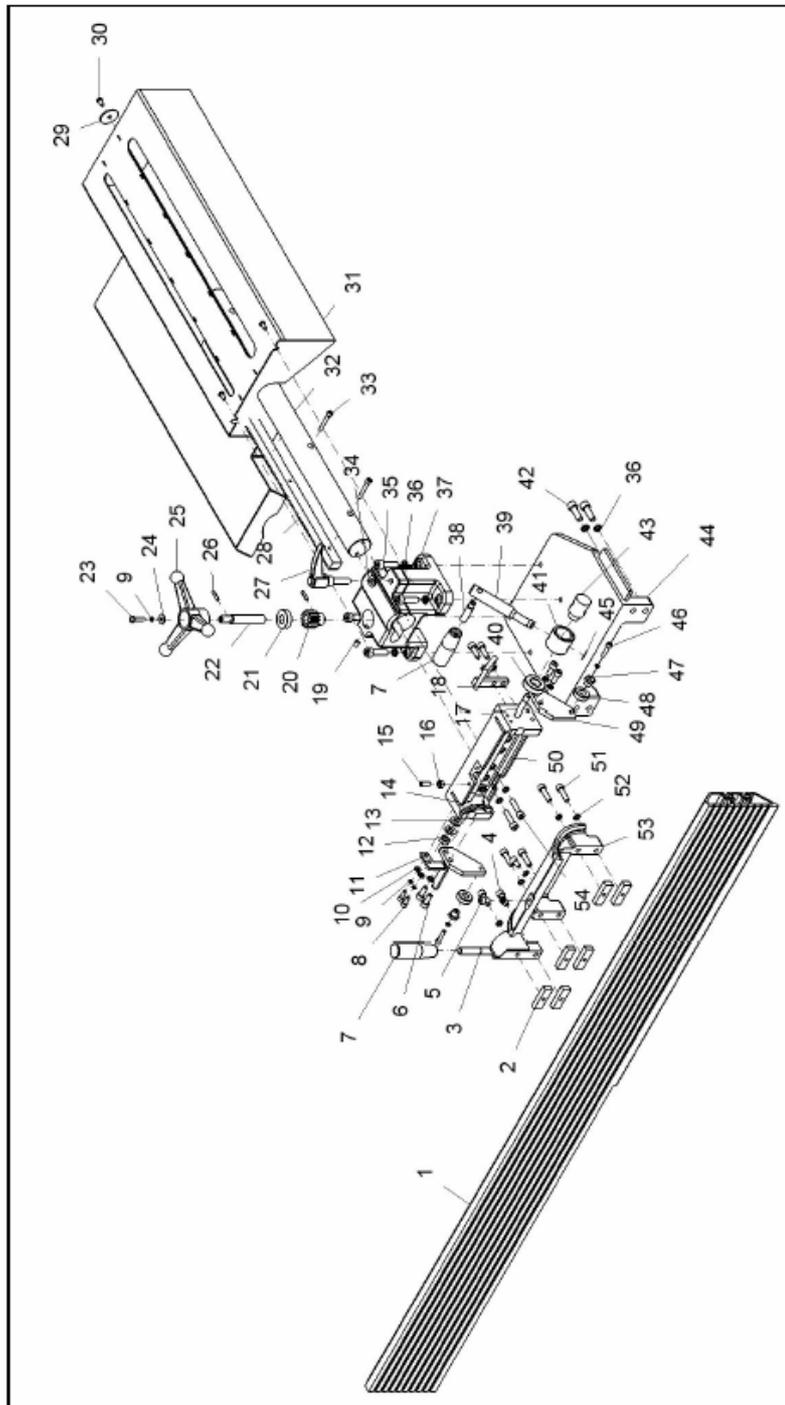
DMA 53L.03.00.00.00 MESSERWELLE

1	DMA 53L.03.00.00.04	LAGERGEHÄUSE, LINKS	1
2		RILLENKUGELLAGER 6208-ZZ	2
3	DIN 472	SICHERUNGSRING ø80	1
4	DIN 471	SICHERUNGSRING ø40	2
5	DIN 7991	SENKSCHRAUBE M 6X25	8
6	DM2-501.01.00.11.04	DRUCKSCHRAUBE	20
7	DMS 53.01.00.00.19	KEILLEISTE	4
8		HOBELMESSER HSS 540X35X3	4
9	DMA 53L.03.01.00.00	MESSERWELLE MIT BUCHSEN	1
10	DIN 6885A	PAßFEDER 8x7x28	1
11	DMA 53L.03.00.00.03	LAGERGEHÄUSE, RECHTS	1
12	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M12X45	4
13	DIN 7980	FEDERRING 12H	4
14	DMA 53L.04.01.00.02	SCHEIBE BPETEHHA 50 Hz	1
15	DIN 471	SICHERUNGSRING ø35	1



DMA 53L.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	FLASCH FÜR BG-112 MOTOR	1
6	T112MB-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



DMA 53L.06.00.00.00 FÜGEANSCHLAG

1	DMA 53L.06.00.00.03	ANSCHLAG	1
2	DM5-321.04.00.14GH	NUTENSTEIN	6
3	FS41N.08PC.01.00	TRÄGER FÜR SKALE	1
4	DIN912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x25	4
5	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x12	2
6	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x20	4
7	GN519-28-M12	HANDGRIFF	2
8	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 6X16	2

9	DIN 7980	FEDERRING 2-6H	5
10	DIN 125 A	SCHEIBE AM 6	2
11	FS41N.08 PC.00.47	ZAIGER	1
12	DIN 985	SICHERUNGSMUTTER M10	1
13	DIN 125 A	SCHEIBE AM 10	2
14	DIN 933	SECHSKANTSCHRAUBE M 8x25	1
15	DIN 913	GEWINDESTIFT M 8X20	1
16	DIN 934	SECHSKANTSMUTTER M8	2
17	FS41N.08P.00.01	GEWINDEBOLZEN M10X265	1
18	FS41N.08 PC.39.00	KLAMMER	1
19	DIN 913	GEWINDESTIFT M 8X10	1
20	B50.07.01.00.01	ZAHNRAD z=14 , m=2	1
21	B50.07.01.00.05	DISTANZBUCHSE	1
22	B50.07.01.00.04	ACHSE	1
23	DIN 933	SECHSKANTSCHRAUBE M6X25	1
24	DIN 9021 A	SCHEIBE M6	1
25	B50.07.00.00.07-01	HANDGRIFF	1
26	DIN 1481	SPANNSTIFT Ø 5X20	2
27	A583-80-M10-40	KLEMMHEBELGRIFF M10X40	1
28	DMA 53L.06.00.00.04	ZAHNSTANGE	1
29	UN 732	SCHEIBE Ø 7XØ35X2,5	1
30	ISO 7380	LINSENSCHRAUBE M6X12	3
31	DMA 53L.06.00.01.00	SICHERUNG FÜR ANSCHLAG	1
32	DMA 53L.06.00.00.02	BALKEN Ø45	1
33	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 6X40	4
34	DIN 125A	SCHEIBE M10	1
35	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10X35	4
36	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	8
37	DMA 53L.06.00.00.06	KÖRPER FÜR ZAHNSTANGE	1
38	FS41N.08P.00.09	GEWINDEBOLZEN M10-M12X65	1
39	FS41N.08P.00.10	KLEMMHEBEL	1
40	FS41N.08P.00.14	RING Ø20Ø40X12	1
41	FS41N.08P.00.12	BUCHSE TP 42X6	1
42	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10x30	4
43	FS41N.08P.00.11	KLEMMSTÜCK	1
44	DMA 53L.06.00.00.05	WINKEL	1
45	DIN 471	SICHERUNGSRING FÜRBAJ 15	1
46	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 6X25	2
47	FS41N.08P.00.32	EXZENTERBUCHSE	2
48	S315.18.00.00.08	ROLLE	2
49	FS41N.08P.00.34	ROLLENTRÄGER	2
50	FS41N.08P.00.04	TRÄGER	1
51	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8x30	4
52	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	16
53	FS41N.08P.00.05	TRÄGER FÜR ANSCHLAGLINEAL	1
54	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M 8X35	2

8.1 Commande des pièces détachées

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

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 l'échange de composants et l'utilisation des pièces détachées originales.

Pour toute question nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.

9 CERTIFICAT DE CONFORMITÉ



HOLZMANN MASCHINEN AUSTRIA
Humer GmbH
Gewerbepark Schlüsslberg 8, 4710 Grieskirchen
AUSTRIA
Tel.: +43/7248/61116-0; Fax.: +43/7248/61116-6
www.holzmann-maschinen.at

CE – KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

Certificat de conformité

gemäß

EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EWG

EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG

EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG

Conformément à

Directive CE 98/37/CEE

Directive CE 73/23/CEE

Directive CE: 89/336/CEE

Austellungsbehörde / Société de certification: TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg

Prüfbericht Nr. / N° de rapport d'audit:

03/160/35

Konformitätsprüfung gemäß /

Anhang I der Richtlinie 98/37/EG

audit en conformité avec:

L'annexe I de la directive 98/37/CE

Bezeichnung:

Abrichthobelmaschine

Nom:

Dégauchisseuse

HOLZMANN Type

AHM 530P

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

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

Grieskirchen, 05/01/2011

Ort/Datum *Lieu/date*

MANN Holzmann Maschinen
Humer GmbH
Gewerbepark Schlüsslberg 8
A-4710 Grieskirchen
Tel. +43.7248.61116 Fax Dw. 6
www.holzmann-maschinen.at

Unterschrift / Signature

Formulaire de sugérences

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

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

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

HOLZMANN MASCHINEN
Schörgenhuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4

HOLZMANN MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8
Tel 0043 7248 61116 - 0
Fax 0043 7248 61116 - 6