

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

HOLZ BEARBEITUNG

Mode d'emploi



PONCEUSE A BANDE ET A DISQUE BT 1220

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schüsslberg 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



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

*La société se réserve le droit de modifications techniques et
n'est pas responsable d'éventuelles erreurs!*

Cher client,

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de la machine BT 1220.

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.

Sujet à changement sans préavis!

En raison des progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peut être quelque peu différente. Toutefois, si vous trouvez une erreur, s'il vous plaît nous en informer en utilisant le formulaire de commentaires.

Copyright

© 2010

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 A-4020 Linz, Austria.

Contact service après vente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

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

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	5
1.1 Fiche technique BT 1220	5
1.2 Contrôles et composants	5
2 SÉCURITÉ	10
2.1 Utilisation correcte	10
2.2 Utilisation interdite	10
2.3 Instructions générales de sécurité	10
2.4 Instructions d'utilisation	12
3 MONTAGE	13
3.1 Préparation	13
3.1.1 Livraison de la machine	13
3.1.2 Assemblage du support (socle) de la machine	13
3.1.3 Assemblage de corps de la machine à socle	13
3.1.4 Montage de la butée.....	13
3.1.5 Montage de la table	13
3.2 Configuration de la machine	13
3.2.1 Changer l'angle de ponçage	13
3.2.2 Changer a position verticale de ponçage	14
3.2.3 Ajustement de la bande.....	14
3.3 3.2 Raccordement électrique	14
3.3.1 Schéma électrique	14
4 FONCTIONNEMENT	15
4.1 Ponçage horizontal.....	15
4.2 Ponçage des bords et des courbes.....	15
4.3 Ponçage vertical	15
4.4 Ponçage horizontal avec le disque.....	15
4.5 Ponçage à angle de 0°-45° de la table.....	15
4.6 Ponçage pivotant de 0° à 60° de gauche à droite	15
5 MAINTENANCE	16
5.1 Changement de la bande abrasive	16
5.2 Changement de papier de ponçage du disque.....	16
5.3 Changement de courroie	17
6 VUE ÉCLATÉE	18

6.1	Commande des pièces détachées	20
6.2	Garantie	20
7	CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	21
8	FORMULAIRE DE SUGÉRENCES	22

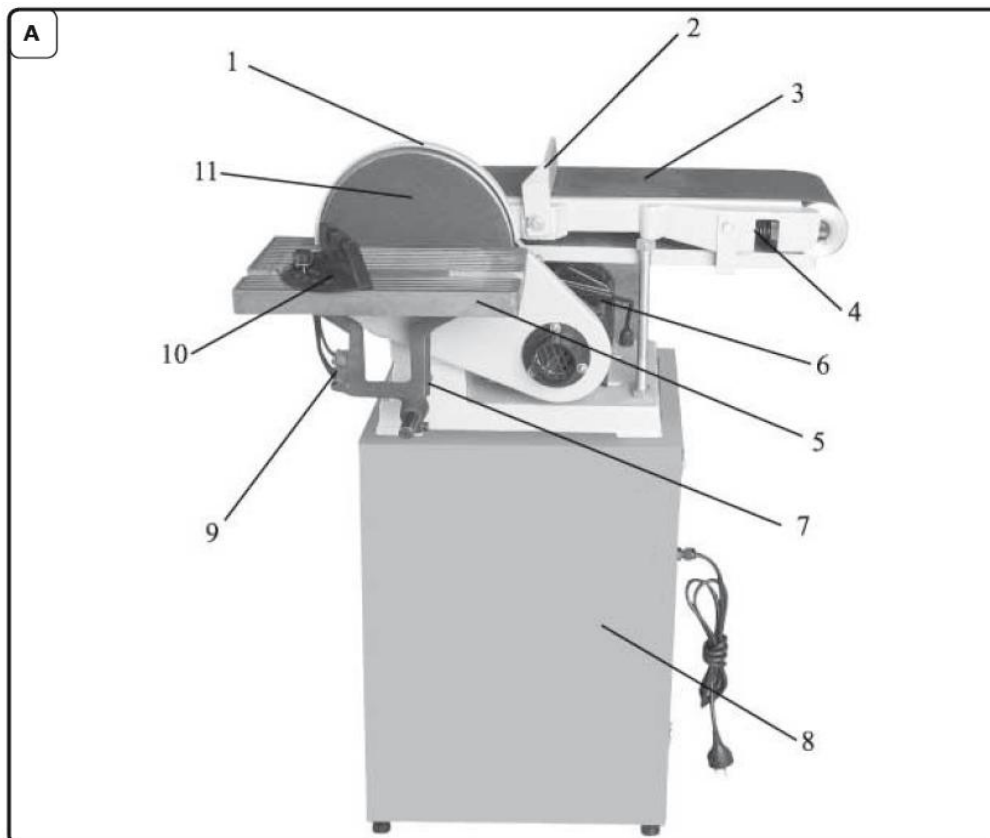
1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.1 Fiche technique BT 1220

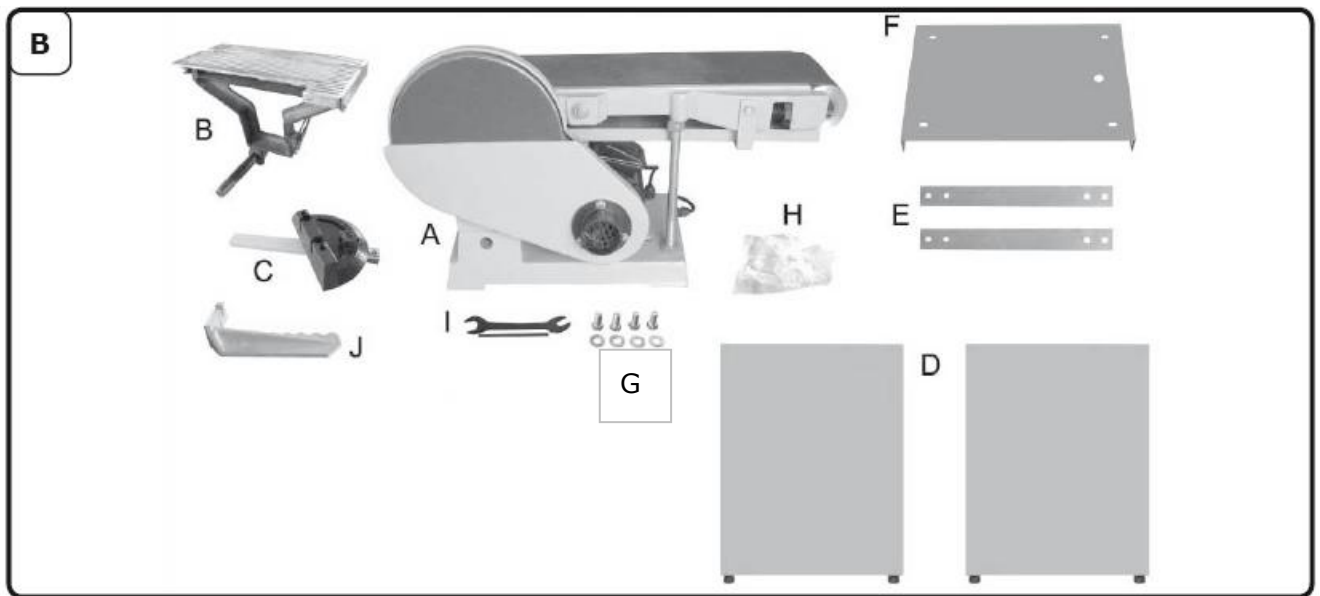
Dimensions table	310x190mm
Diamètre disque	228mm
Dimensions bande	1220x150mm
Inclinaison de la table	0-45°
Inclinaison bande	0-90°
Puissance du moteur (S1)	0,75 HP, 230V
Poids	54 kg

1.2 Contrôles et composants

Le ponceuse a bande et a disque BT1220 se compose des éléments suivants:

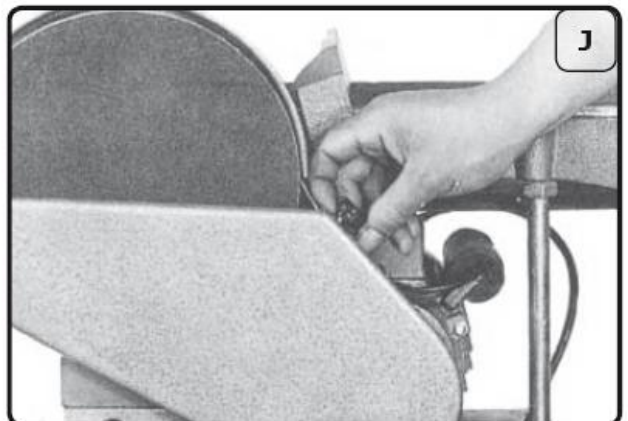
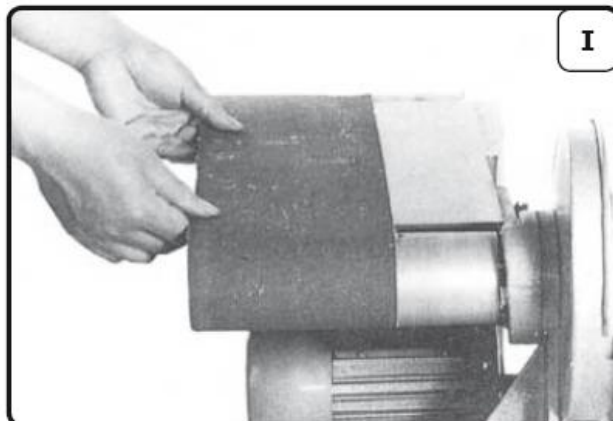
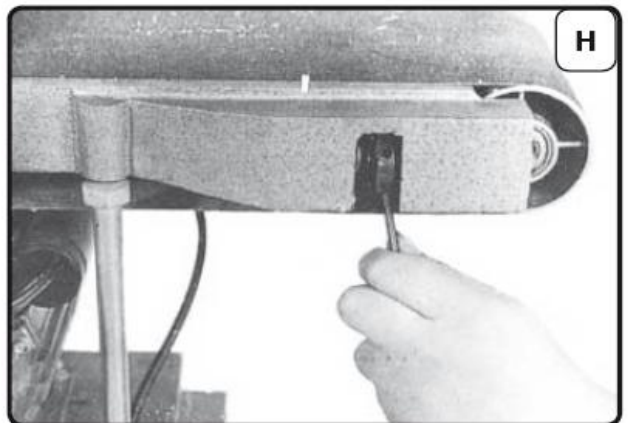
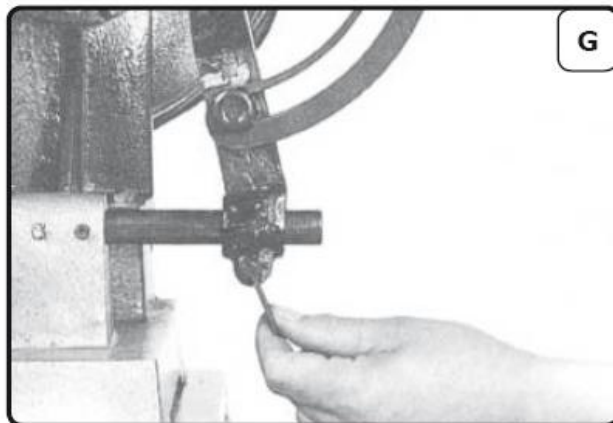
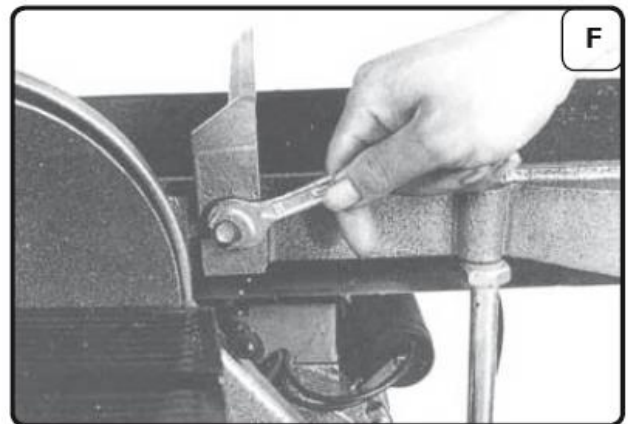


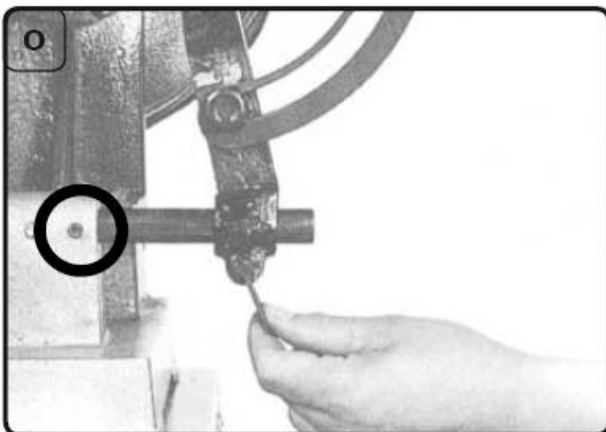
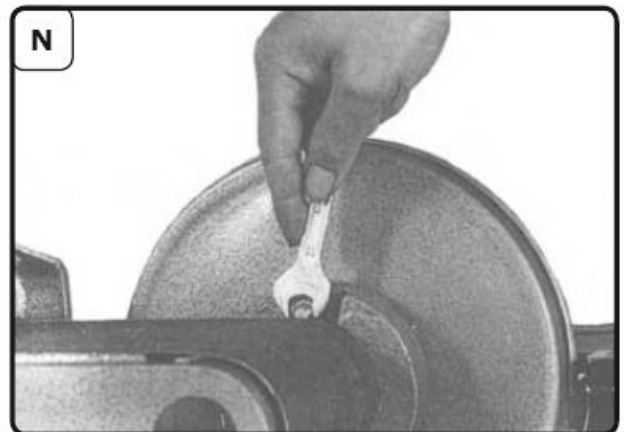
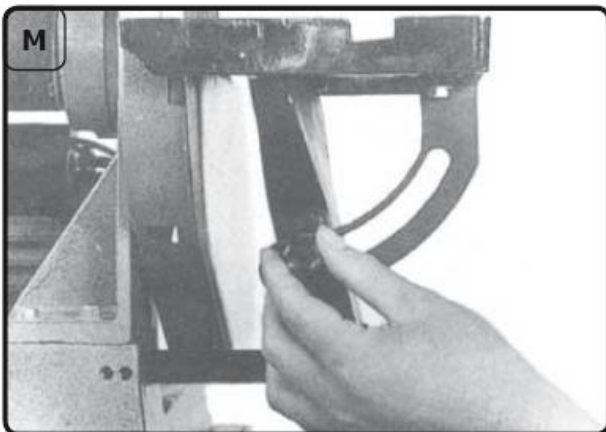
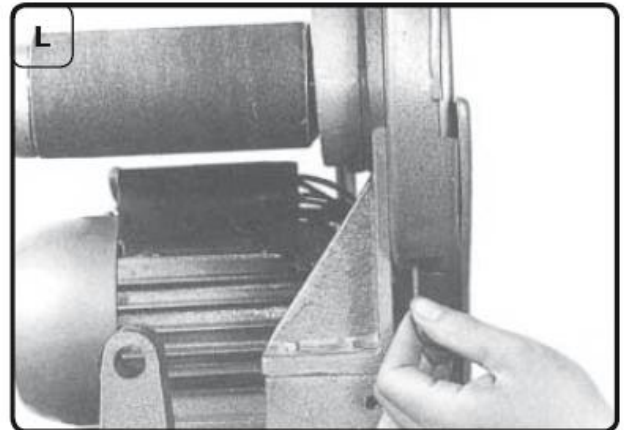
- | | |
|----------------------------|-------------------------------|
| 1. Couvercle de protection | 7. Support de table |
| 2. Butée | 8. Socle |
| 3. Bande abrasive | 9. Vis de blocage de la table |
| 4. Vis de réglage | 10. Guide d'angle |
| 5. Table | 11. Disque de ponçage |
| 6. Moteur | |

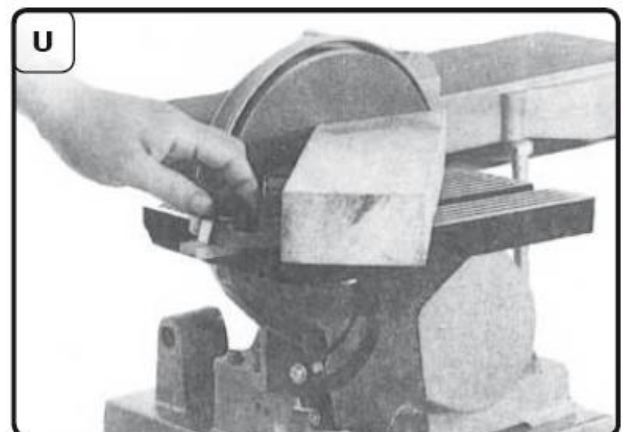
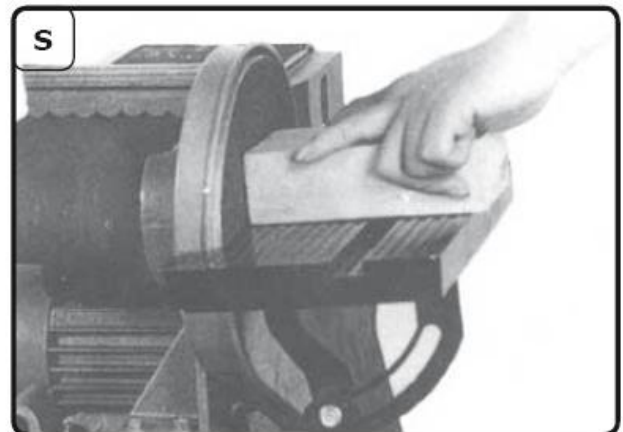
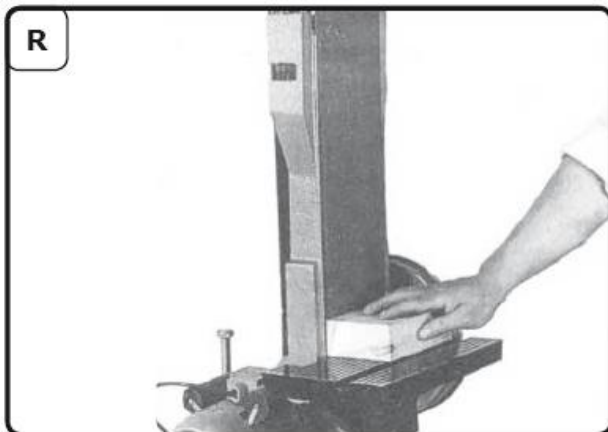
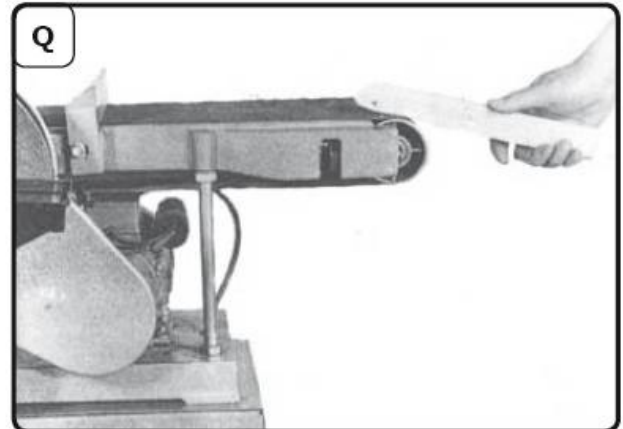
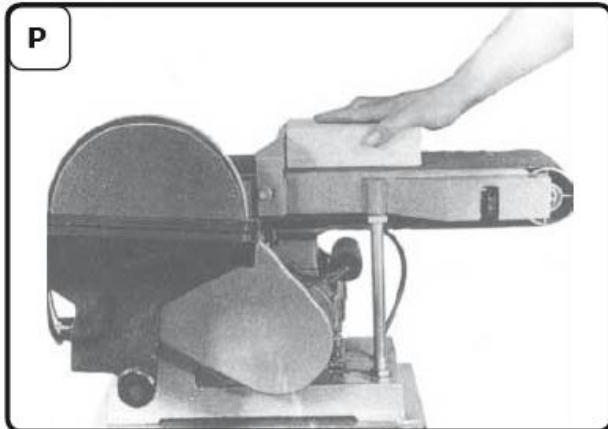


A. Corps de la machine
B. Table
C. Guide d'angle
D. Plaque de socle
E. Supports

F. Couvercle
G. Boulons & rondelles
H. Paquet de pièces
I. Clé Allen
J. Butée







2 SÉCURITÉ

2.1 Utilisation correcte

La machine doit être en bon état et avec toutes les protections de sécurité fournis à l'achat. Tout changement dans les mesures de sécurité est la responsabilité du travailleur!

L'utilisation de la machine sans dispositifs de protection, et la suppression de tout ou partie de ces dispositifs est interdite!

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.
- Ne pas effectuer un changement dans la conception de la machine.

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:



Lire et comprendre le manuel et les étiquettes apposées sur la machine.

Apprenez les applications et les limites de la machine, et les dangers potentiels qui lui sont spécifiques.



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



Ne pas utiliser la machine dans des endroits humides ou mouillés, ou glissantes. Utilisez la machine en surfaces bien nivelées.

Gardez la zone de travail propre et bien éclairé.

Pour éviter de trébucher, ne pas laisser d'outils ou d'autres composants autour de la zone de travail.

Ne pas exposer la machine à la pluie. Ne pas utiliser dans les zones où les vapeurs de peinture, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel.



La BT1220 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.



Utiliser un équipement de protection. Utilisez des lunettes de sécurité. Portez un masque anti-poussière si les opérations produisent de la poussière.

En fonction de la lieu de travail, les niveaux de bruit de la machine ainsi que d'autres sources sonores peut atteindre un niveau qui peut endommager l'audition!

Par conséquent, nous vous recommandons d'utiliser des protections auditives.



Maintenez une bonne position et l'équilibre en tout temps!



Ne pas forcer la machine! Va faire le travail mieux et plus sûr avec la performance qu'il a été conçu.



Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant le travail. Débranchez la machine et attendre 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!



Vérifiez la machine avant de l'utiliser! Contrôler la machine et ses dispositifs de sécurité pour des dommages. Vérifier tous les écrous, boulons, etc. sont bien serrés. Vérifiez l'état des outils. Contrôler le fonctionnement du commutateur ON / OFF régulièrement.



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

Est recommandé de connecter la machine à un système d'aspiration.



Risque de choc électrique! Ne pas toucher les pièces électriques de la machine. Assurez-vous de faire fonctionner la machine uniquement avec un circuit d'alimentation appropriée. Il doit être mis à la terre et équipé d'une protection de court-circuit. Les spécifications électriques doivent correspondre aux spécifications requises de la machine (V / Hz / Phase).

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 Instructions d'utilisation

Règles générales

Avant de commencer, assurez-vous qu'il n'y a pas des outils tels que clés, etc. dans la bande, ou la table de ponçage.

Vérifiez que toutes les vis et les leviers sont bien serrés!

Vérifiez la pièce pour ne pas avoir toute matière étrangère tels que des clous, etc.

Alimentation de la pièce

Soutenir la pièce avec le butée ou la table.

Fixez la pièce, de sorte qu'il ne peut pas être expulsés des mains.

Alimenter la pièce à travailler contre la rotation de la ponceuse.

Bande de ponçage / disque

Laisser 1/16 pouces (environ 2 mm) maximale espace libre entre la table et la bande de ponçage ou de disque.

Pendant le fonctionnement, ne pas presser sur la bande. Trop de pression contre la bande n'est jamais nécessaire. Vous pouvez uniquement causer des dommages à la ceinture ou la pièce à travailler.

3 MONTAGE

3.1 Préparation

3.1.1 Livraison de la machine

Figure B.

- | | |
|------------------------|------------------------|
| A. Corps de la machine | F. Couvercle |
| B. Table | G. Boulons & rondelles |
| C. Guide d'angle | H. Paquet de pièces |
| D. Plaque de socle | I. Clé Allen |
| E. Supports | J. Butée |

3.1.2 Assemblage du support (socle) de la machine

Figure C: Quand vous commencer à assembler le stand des pieds, joindre les deux plaques de support (D) et les deux supports (E) d'abord, comme le montre la figure A. Les vis et les écrous peuvent être trouvées dans le paquet de matériel.

Ne pas serrer les vis dans un premier temps, va resserrer à la fin de l'assemblée.

Figure D: Placez le couvercle (F) dans le support et serrer toutes les vis.

3.1.3 Assemblage de corps de la machine à socle

Figure E: Mettre le corps de machine sur le support. N'oubliez pas que les quatre trous du couvercle doit être dans la position correcte pour se connecter avec les quatre trous filetés dans le corps de la machine. Enlever les vis et les rondelles (G) du paquet de matériel pour fixer le support sur le corps de la machine.

3.1.4 Montage de la butée

Figure F: Monter la butée sur la machine comme indiqué dans la figure F et serrer la vis. Ce butée sera pour votre sécurité lors du ponçage.

3.1.5 Montage de la table

Figure G: Desserrer la vis de réglage, insérer la tige dans le trou de la table, mais rappelez-vous que la surface plane de l'arbre se trouve en face de la vis.

Serrer la vis de réglage et notez que vous devez laisser un espace de 13mm entre la table et le disque de ponçage.

3.2 Configuration de la machine

3.2.1 Changer l'angle de ponçage

Figure M: Desserrez la molette et ajuster la table à l'angle désiré (de 0 ° -45 °). Serrez la molette.

3.2.2 Changer a position verticale de ponçage

Figure N: Desserrer les deux boulons comme illustré à la figure N (dans la figure ne peut voir un écrou, l'autre est en dessous du bas du couvercle du disque, suivez les instructions de la flèche). Après avoir desserré les écrous, pouvez tirer de la bande à position verticale et serrer les écrous à nouveau.

Figure O: Lorsque la bande est en position verticale, vous pouvez déplacer la table devant de la bande.

Tout d'abord, desserrer la vis et retirer la table avec la tige. Insérez la tige dans le support pour le ponçage verticale, fixer avec la vis de réglage et ajustez la position de la table comme le montre la figure O. N'oubliez pas de laisser 3mm d'espace entre la bande et la table.

3.2.3 Ajustement de la bande

Figure H: Réglage horizontal et de tension de la bande.

Si vous trouvez que la bande de ponçage est trop serré ou trop lâche ou même si elle n'est pas correctement aligné au niveau central, utilisez la clé Allen pour régler la vis de réglage à la tension appropriée.

3.3 3.2 Raccordement électrique

⚠ ATTENTION



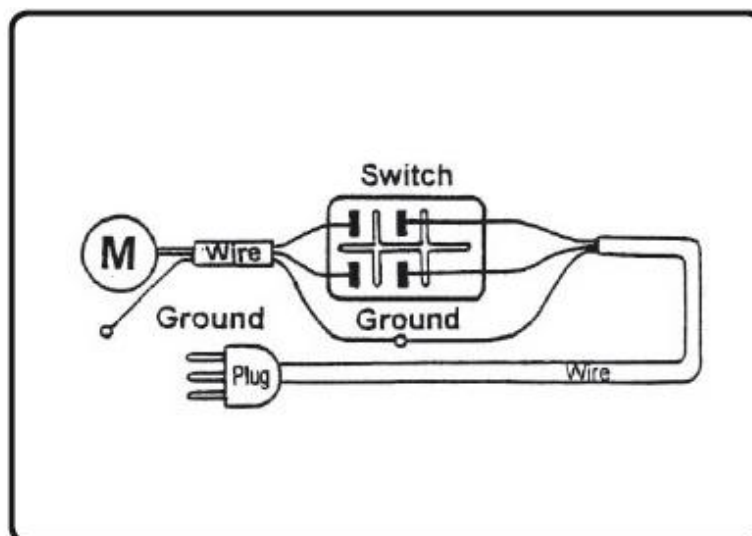
Lorsque vous travaillez avec une machine sans fondement: blessures graves peuvent entraîner un choc électrique si le mauvais fonctionnement trique!

Par conséquent:

La machine doit être mise à la terre.

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

3.3.1 Schéma électrique



4 FONCTIONNEMENT

4.1 Ponçage horizontal

Figure P: Posez votre pièce sur la bande et aidez-vous de la butée pour arrêter la pièce. Quand vous commencez cette opération, faites attention à vos mains. Ne pas pousser trop fort sur la pièce, car la bande marche mieux si on ne la force pas.

4.2 Ponçage des bords et des courbes

Figure Q: Utilisez le bout de la bande de ponçage pour vous aider à poncer des courbes, comme le montre la fig. Q.

4.3 Ponçage vertical

Figure R: Quand la bande est en position verticale, utilisez la butée pour tenir la pièce ou vous pouvez utiliser la position échangée de table comme le montre la Fig. O, pour aider votre ponçage. Référez vous à la fig R.

4.4 Ponçage horizontal avec le disque

Figure S: Mettre la pièce sur la table de travail comme le montre la fig. S. Commencer votre travail abrasif de manière droite. Ceci est valable pour les petites surfaces à poncer.

4.5 Ponçage à angle de 0°-45° de la table

Figure T: La table de travail peut poncer à un angle de 0 ° -45 °, comme montre la figure T. Après réglage de l'angle assurez-vous que les vis soient bien serrées pour un ponçage précis et votre sécurité.

4.6 Ponçage pivotant de 0° à 60° de gauche à droite

Figure U: Utilisez le guide d'onglet pour travailler avec la table et vous pouvez obtenir un angle de ponçage de 0° à 60°. Assurez-vous que la molette de réglage du guide d'onglet soit bien serrée.

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 á besoin de peu 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, doit 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.

Changer la bande et / ou le disque abrasif en cas d'usure.

5.1 Changement de la bande abrasive

Retirez la butée.

Desserrer la bande en utilisant le levier de tension de la bande du côté de la machine.

Figure I: Enlevez la bande usé et mettre un nouveau. Faire attention à installer la nouvelle bande, en fonction de la direction d'avance indiquée (flèche) à l'arrière de la bande de ponçage.

Finalemnt bien serrer la nouvelle bande en déplaçant le levier de tension de la bande à site et de vérifier le fonctionnement rectiligne de la bande à la main.

5.2 Changement de papier de ponçage du disque

HOLZMANN offre deux types de systèmes de disques de ponçage.

La première est le système standard, où il rejoint le papier abrasif, au disque avec colle:

Figure J: Desserrer la vis pour ouvrir le couvercle du disque.

Figure K: Démarrez le papier abrasif usée, nettoyer la colle restante sur le disque et mis le papier abrasif nouveau, traités avec la colle en spray sur le dos.

Fermer le couvercle du disque.

Deuxième système: De la figure J

Crochet et joint - Connectez la plaque du crochet dans le disque de ponçage.

Placez le papier abrasif du disque avec le joint dans la partie postérieure à la plaque de crochet - Ce fait!

Après l'installation de la plaque à crochet une fois dans le disque de ponçage dans le futur, il suffit d'ouvrir le couvercle du disque et de changer le disque du papier abrasif. Vous pouvez commander cet système de Holzmann.

Code du article, plaque à crochet: STKT_230AUF

Code des disques de ponçage: STK

5.3 Changement de courroie

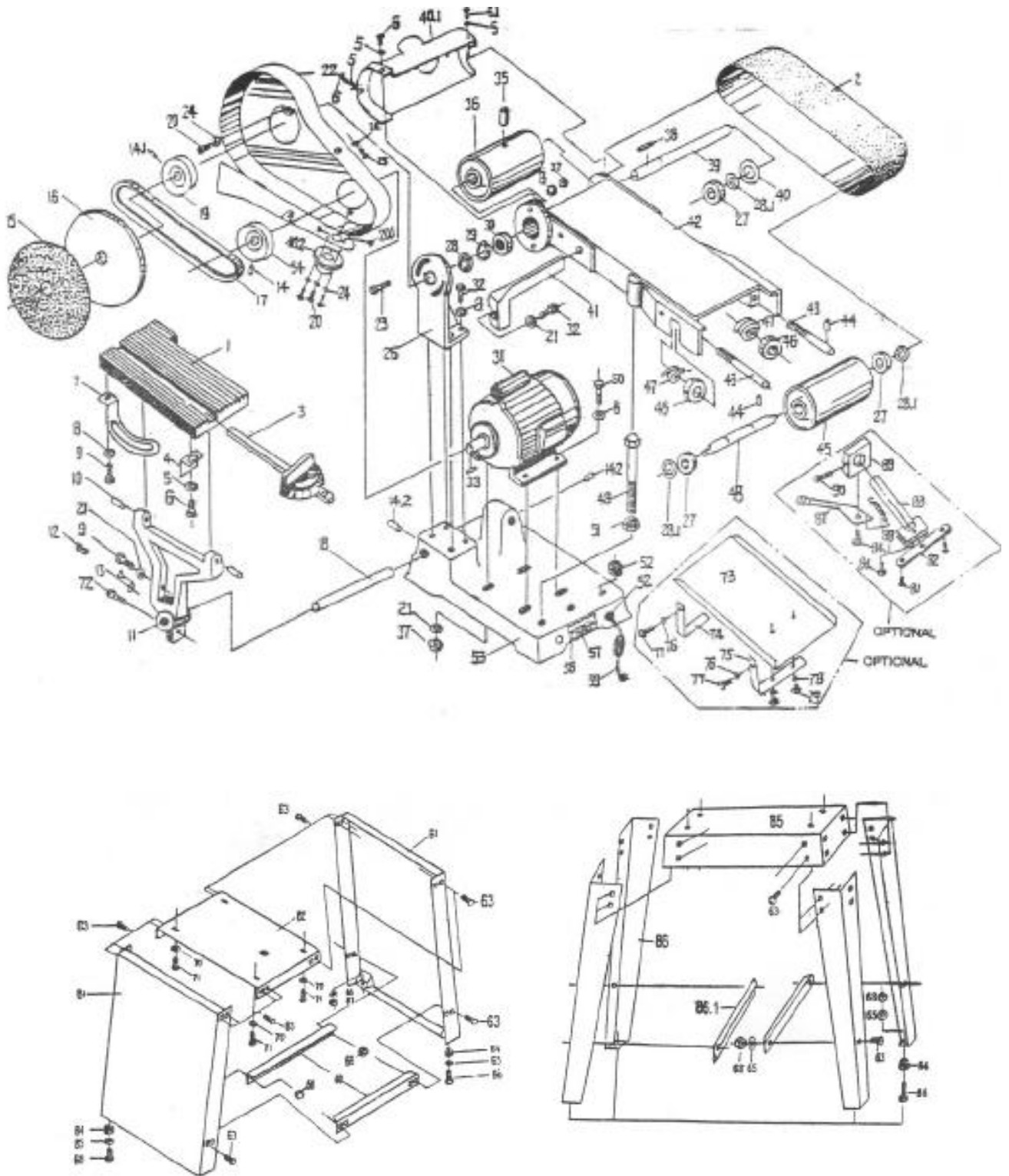
Vous devez vérifier la courroie en V tous les 3 mois. S'il est usé, remplacez le immédiatement.

Pour accéder à la courroie, doit ouvrir le couvercle du disque, comme indiqué dans la figure J.

Ensuite, vous devez retirer le plateau de ponçage comme le montre la Figure L.

Si nécessaire, changez la courroie, et montez le disque de ponçage et la couverture du disque à nouveau.

6 VUE ÉCLATÉE



<i>Parts No.</i>	<i>Description</i>	<i>unit</i>	<i>Parts No.</i>	<i>Description</i>	<i>unit</i>
1	Table	1	46	Knob	3
2	Sand belt 48"	1	47	Supporting shaft	1
3	Miter gauge	1	48	Idler roller shaft	1
4	Table mount	2	49	Support bolt m16 × 220	1
5	Washer 5mm	2	50	Screw m8 × 30	4
6	Pan screw m5×10	3	51	Nut m16	1
7	Angle gauge	1	52	Cord clamp	1
8	Washer 8 mm	13	53	Base	1
9	Screw m8×20	1	54	Pulley 16mm	1
10	Pin	2	55	Hex wrench	1
11	Table support bracket	1	56	Hex wrench	1
12	Knob m8 ×16	1	57	Switch	1
13	Pointer	1	58	P.H.Screw	1
14	Set screw m8×12	8	59	Power cord	1
15	Sand paper	1	60	Roller Adjust Body	1
16	Sand disc	1	61	Stand	2
17	V - belt A - 25	1	62	Stand plate	1
18	Support bar	1	63	Screw m8 × 12	16
19	Pulley 15mm	1	64	Rubber	4
20	Screw m8×12	3	65	Washer 8mm	8
21	Spring washer 8mm	9	66	Screw m8×10	4
22	Pulley cover	1	67	Nut m8	4
23	Screw m8×35	2	68	Nut m8	16
24	Washer 5mm	1	69	Frame	2
25	Knob m5×10	1	70	Washer 8mm	4
26	Bracket	1	71	Screw m8×12	4
27	Ball bearing 6201Z	3	72	Set screw m8	1
28	Retaining ring S15	4	73	Plate	1
29	C - snap ring S35	1	74	Support	1
30	Ball bearing 6202 ZZ	1	75	Support	1
31	Motor	1	76	Washer 8mm	2
32	Screw m8×25	5	77	Screw m8 ×12	2
33	Key 5×5×20	1	78	Washer 6mm	2
34	Tube	2	79	Knob	2
35	Set screw m8×20	2	80	Washer 5mm	2
36	Driving roller	1	81	Pan Screw M5 × 16	4
37	Nut m8	6	82	Rocky Shaft	1
38	Key B5×30	1	83	Rock Arm	1
39	Driving roller shaft	1	84	Knob	1
40	Safety Cover	1	85	Stand Plate	1
41	Back stop	1	86	Stand	4
42	Sand belt frame	1	87	Frame	2
43	Roller adjust bar	2	88	Nut m10	1
44	Spring pin φ5	2	89	Tube	1
45	Idler roller	1			

6.1 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.](#)

6.2 Garantie

Holzmann Maschinen fournit 1 an de garantie complète sur les pièces pour ce produit.

Pour les cas sous garantie, s'il vous plaît sauvegarder votre facture d'achat et le donnez à votre revendeur Holzmann.

Exclusions de garantie:

>> Les pièces d'usure en général,

>> Tout dommage causé par l'utilisation / manipulation incorrecte, le raccordement électrique ou un mauvais entretien.

7 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

Hereby we declare, that the below mentioned machine complies with all relevant safety and health requirements of the below stated directives. Any manipulation of the machine not explicitly approved by us renders this document null and void.

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend genannte(n) Maschine(n) den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EG-Richtlinien entspricht. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns schriftlich abgestimmt wurden.

Machine type / Maschinentype

belt and disc sander / Band- Tellerschleifer

model name / Modellbezeichnung

HOLZMANN BT 1220

parameters / Parameter

Rated input voltage	/	Nennspannung	230V, 50Hz
Rated input power	//	Nennstromaufnahme	550W
Protection class	///	Schutzklasse	I
Degree of protection	/	Schutzgrad	IP40

Directives / Richtlinien

2006/42/EC
 2004/108/EC
 2006/95/EC

tested according to / geprüft nach

EN ISO 12100-2/A1:2009
 EN 61029-1:2009
 EN 55014-1:2006
 EN 55014-2/A2:2008
 EN 61000-3-2:2006
 EN 61000-3-2:2008

Haslach 29.09.2010

 place/Ort date/Datum



Klaus Schörghenhuber CEO

8 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 GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4