

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

HOLZ BEARBEITUNG

NOTICE D'EMPLOI



COMBINÉE 2 OPÉRATIONS DÉGAUCHISSEUSE / RABOTEUSE HOB 410P

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



CONSERVER SOIGNEUSEMENT CETTE NOTICE POUR FUTURES RÉFÉRENCES.
ATTENTION: LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE EN MARCHÉ LA MACHINE.

Version: 2010 - Revision 01 - Français

Cher client

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de la Combinne 2 operations, Dégauchisseuse/raboteuse HOB410P.

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



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.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable.

Copyright

© 2009

Ce document est protégé par droits d'auteur.

Il en résulte garder les droits constitutionnels réservés! En particulier, l'accent, la traduction et la prise de photos et images sera poursuivie - la compétence est Rohrbach!

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 Caractéristiques techniques	5
1.2 Émission de bruit.....	6
1.3 Equipement électrique.....	6
2 SÉCURITÉ	7
2.1 Utilisation prévue	7
2.2 Utilisation interdite	8
2.3 Instructions générales de sécurité	8
2.4 Dispositifs de sécurité des HOB 410P	9
3 ASSEMBLAGE	¡ERROR! MARCADOR NO DEFINIDO.
3.1 Préparation	11
3.1.1 Le lieu de travail.....	11
3.1.2 Transport / déchargement de la machine.....	11
3.1.3 Préparation des surfaces.....	12
3.2 Montage des composants démontés pour le transport	13
3.2.1 Assemblage du guide de dégauchisseuse /fig. 4/	13
3.2.2 Le système d'aspiration	13
3.3 Raccordement électrique.....	14
3.3.1 Câbles rallonges	14
4 FONCTIONNEMENT	15
4.1 Dimensions des pièces	15
4.2 Démontage, montage et réglage des lames de l'arbre porte outils.....	16
4.3 Opération préparatoires	17
4.4 Fonctionnement de la dégauchisseuse en sureté.....	18
4.5 Le rabotage	19
4.5.1 Paramétrage de la machine de la machine en position raboteuse	19
4.5.2 Opération de rabotage.....	19
5 ENTRETIEN	20
5.1 Réglage des courroies	21
5.2 Vérification du système anti-retour.....	21
5.3 Lubrification	22
5.4 Nettoyage.....	22
6 DÉPANNAGE	22

7 ANNEXES	24
7.1 Connexions électriques	24
7.2 Disposition des composants	25
8 PIÈCES DÉTACHÉES	26
8.1 Commande des pièces détachées	36
9 CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	37
10 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES	38

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.1 Caractéristiques techniques

<u>Dégauchisseuse</u>	
Largeur max. de travail	410mm
Longeur des tables	1800mm
Profondeur max. de coupe	5mm
Guide de dégauchisseuse	1100x155mm
Inclinaison guide de dégauchisseuse	90°-45°
Diamètre de l'arbre	100mm
Numero de fers	4
Dimensions fers	410x35x3mm/HSS
Vitesse de rotation	4500 tr/min
Puissance moteur	4.0kW
<u>Raboteuse</u>	
Largeur de travail	406mm
Longeur de la table	700mm
Passe max.	4mm
Max. hauteur de travail	225mm
Min. hauteur de travail	4mm
Vitesse d'entraînement	8m/min
<u>Données techniques générales</u>	
Hauteur de la table de travail	850mm
Buse d'aspiration	120mm
Voltage	380V/50Hz
Longueur de la machine	1800mm
Largeur	740mm
Hauteur	1000mm
Poids net	420kg

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. Première niveau pondéré: pression acoustique dans le L_{pfA}
roue libre = 82 dB

Indéfini dans le K = 2 dB

2. / A / niveau de bruit pondéré de rendement au travail.

- Dégauchisseuse $L_{WA} = 111$ dB

- Raboteuse $L_{WA} = 110$ dB

Indéfini dans le K = 2 dB

dans 95% de fiabilité

1.3 Equipement électrique

↓ Frein électronique pour l'arrêt électrodynamique du moteur.

Il assure l'arrêt de rotation de l'outil en moins de 10 sec. après l'arrêt du moteur.

↓ Protection de tension minimale.

Lors d'une baisse de tension la machine s'arrête, mais lors de la normalisation de la tension elle reste arrêtée. Pour la remettre en marche il est nécessaire de procéder comme pour une mise en marche initiale de la machine.

↓ Bouton d'arrêt d'urgence sur le tableau de commande de la machine.

↓ Micro interrupteurs pour le contrôle de la cloche chasse copeaux, qui fonctionnent quand les tables de travail de la dégauchisseuse sont ouvertes.

Ils évitent la mise en marche la machine quand la cloche chasse copeaux n'est pas en place, et quand les tables de travail de la dégauchissage ne sont pas en position correspondante au travail (dégauchissage ou raboteuse).

↓ Mise a zéro de protection.

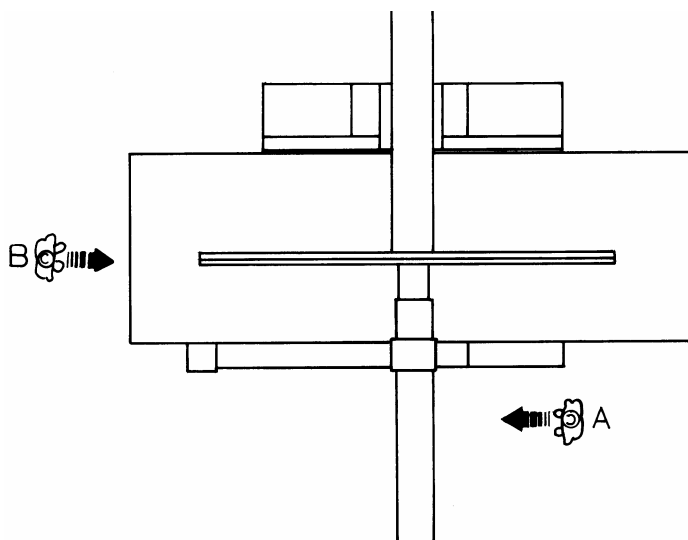
↓ Protection du moteur d'une surcharge (a travers des thermorelais).

↓ Niveau de protection de l'installation électrique IP54.

2 SÉCURITÉ

2.1 Utilisation prévue

La raboteuse/dégauchisseuse doit être utilisée en bon état et destinée à être utilisée avec sécurité et sans danger! Les problèmes qui peuvent affecter la sécurité doivent être résolus immédiatement!



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

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

A - Centre pour l'opération de la dégauchisseuse.

B - Centre pour l'opération comme une raboteuse.

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
Hauteur au-dessus du niveau des mers	max. 1000 m

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

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

Matériaux admissibles

Le HOB410P 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 démontage ou l'utilisation des dispositifs de protection est interdite.
- Interdit l'utilisation de machines avec des matériaux qui ne sont pas explicitement mentionnés dans ce manuel.
- Ne pas travailler des matériaux aux dimensions en dehors de la limite de ceux spécifiés dans ce manuel.
- Interdite l'utilisation d'outils qui ne sont pas adaptés pour une utilisation avec la HOB410P.
- Ne pas effectuer un changement de la conception de la machine.

Pour un usage différent ou supplémentaire 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 autocollants illisibles sur la machine doivent être remplacés par de nouveaux tout immédiatement!

Pour éviter tout mal fonctionnement, des dommages ou de blessures, il faut prendre en compte les éléments suivants:



Garder la zone de travail et autour de la machine propre en spécial d'huile, de graisse et de débris!

Assurer un éclairage suffisant dans l'espace de travail!

Ne pas utiliser la machine en plein air!

Il est interdit de faire fonctionner la machine en cas de fatigue, manque de concentration ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de drogues!



**Il est interdit de monter sur la machine!
Des chutes pourraient causer de graves blessures !**



Le HOB410P doit être utilisé uniquement par un personnel qualifié.

Les personnes non autorisées, en particulier les enfants et les personnes sans formation spécifique doivent être tenus à l'écart de la machine en fonctionnement!



Lorsque vous travaillez avec la machine . Evitez les vêtements flottants, cheveux longs ou des bijoux tels que colliers, etc, pas de manches longues qui puissent se prendre dans l'arbre porte outils.

Les éléments individuels peuvent être attrapés par les éléments mobiles de la machine et provoquer de graves dommages.



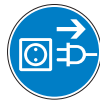
Porter un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec des machines (des lunettes de sécurité, chaussures de sécurité ...).



La poussière de bois peut contenir des produits chimiques qui ont un impact négatif sur la santé. Les travaux sur la machine dans un endroit bien aéré, et masque anti-poussière sont obligatoires!



Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant le travail. Débranchez la machine et attendez jusqu'à ce qu'elle 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 être faites que par des 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 clientèle.

2.4 Dispositifs de sécurité des HOB 410P

La combinée est équipée des dispositifs de sécurité suivants:

- ⇓ Micro interrupteur actionné pendant que la table de sortie de la machine est ouverte, qui arrête la machine lorsque vous travaillez en mode de dégauchisseuse.
- ⇓ Blocage des tables de la dégauchisseuse en position d'ouverture.
- ⇓ Micro interrupteur actionné alors que le capot aspirateur s'ouvre, qui arrête la machine lorsque vous travaillez dans le mode de rabotage.

- ⇓ La machine ne peut pas être utilisée si la table de la raboteuse et le capot aspirateur sont ouverts lorsque vous travaillez en mode dégauchisseuse et rabotage, respectivement.
- ⇓ **Aspiration**

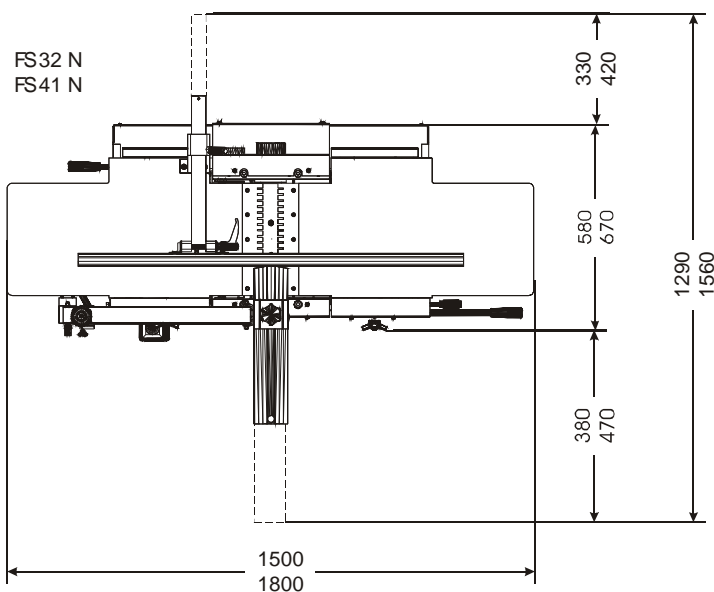
Recueille les copeaux libérés en cours de fonctionnement elle est équipée d'un embout de connexion pour une installation avec l'aspirateur. Le collecteur de copeaux couvre l'arbre porte outils pendant le fonctionnement en mode rabot et empêche l'accès à l'arbre porte outils ci-dessous en mode de dégau. Le collecteur de copeaux peut être fixé à deux positions, une pour la dégauchisseuse et une autre pour rabotage.
- ⇓ **Séparation entre l'arbre porte outils et le rouleau entraîneur (ou rouleau de sortie) qui empêche le contact entre eux ainsi que l'accès à l'arbre porte outils par le dessous.**

Il est possible régler les tables de la dégauchisseuse en vertical et fixer la position.
Une butée sur la table de sortie permet pas un réglage vertical de la table de travail inférieur, au point le plus haut que l'arbre porte outils
- ⇓ Les lèvres rainurées des extrémités des tables de dégauchissage proches à l'arbre porte outils qui réduisent le bruit, doivent être toujours à une distance de l'arbre de 1 à 5 mm.
- ⇓ **Système antiretour et contre coups lors du rabotage.**

Ce système se trouve à l'entrée du rabot devant le rouleau d'entraînement et couvre toute la largeur de travail.
Le dispositif anti-recul est composé de doigts individuels de 15mm de large séparés de 6mm, montés sur un arbre de 20mm de diamètre.
Ils sont positionnés 3 mm en dessous de l'arc de coupe des lames. Ils sont basculés par la pièce à raboter dans le sens de l'entrée et une fois la pièce passée, retombent à sa position initiale par son propre poids, qui ne permet pas leurs mouvements vers l'arrière et évite ainsi le recul de la pièce et les contrecoups.
- ⇓ Un limiteur de profondeur de coupe, situé à l'entrée du rabot, limite la passe maxi.
- ⇓ La table d'entrée peut être réglée en hauteur et bloqué à la position désirée.
- ⇓ Une butée limite le déplacement en hauteur de la table du rabot et évite le contact avec l'arbre porte outils, le rouleau entraîneur et le système anti-recul.
- ⇓ La table du rabot est équipée de supports latéraux pour limiter le déplacement latéral de la pièce et la guider lors du rabotage.
- ⇓ Protection du porte outils. Il couvre la largeur de l'arbre non utilisée pour le rabotage de la pièce en usinage et peut se régler de 0 et 75mm.
- ⇓ Guide pour raboter les bords. Il se comme un appui sûr et pour guider la pièce lors du rabotage. Son inclinaison peut être réglée entre 90° et 45°. Il peut être déplacé sur toute la largeur de la table de rabotage et fixé à la position désirée.
- ⇓ Protection de l'arbre porte outils derrière le guide. Elle se fixe au guide et se déplace avec.
- ⇓ Lames bien affûtées. Les lames usées et émoussées sont dangereuses, surchargent la machine au rabotage et donnent une mauvaise finition à la pièce.
- ⇓ L'arbre porte outils équilibré dynamiquement réduit les vibrations en tournant et fourni une bonne finition à la pièce.
- ⇓ L'arbre porte outils du rabot, s'arrête en même temps que le moteur.
- ⇓ Pour certaines opérations, il est conseillé l'utilisations d'outils et accessoires spéciales, Pour les pièces de faible épaisseur, utilisez un poussoir pour dégauchir votre pièce. N'introduisez pas de pièce dans la raboteuse qui soit plus courte que la largeur de rabotage.
- ⇓ Ces accessoires doivent être toujours disponibles près de la machine.
- ⇓

2.5 Préparation

2.5.1 Le lieu de travail



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

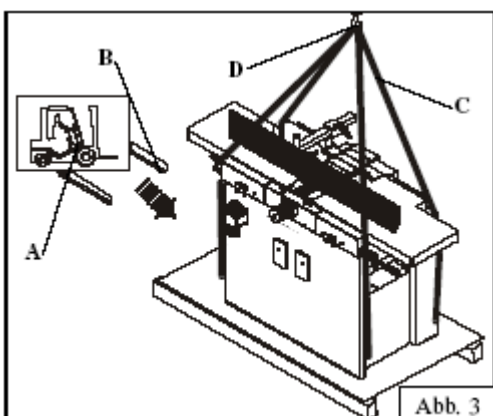
Le lieu choisi pour le positionnement de la machine devrait fournir pour une connexion aisée au réseau électrique et au dispositif d'aspiration de la poussière.

Vérifiez la capacité de charge du sol et assurez vous que la machine soit mise à niveau sur ses quatre points d'appui à la fois.

Prévoir une distance d'au moins 0,8 m autour de la machine.

Vous devez prévoir l'espace nécessaire à l'entrée et la sortie de la machine afin d'introduire et récupérer les pièces à la sortie.

2.5.2 Transport / déchargement de la machine



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

- Prévoir un chariot élévateur A avec la capacité de charge, adéquate

- Le B des fourches du chariot doit se placer sous la machine comme indiqué sur la figure. 3;

Si vous allez utiliser une grue ou équipement similaire, procédez comme suit:

- Préparez 2 sangles C d'une capacité de charge et longueur correcte.

- Accrocher les sangles à un crochet d'une capacité correspondante au poids de la machine.

Lever les sangles avec la grue et les accrocher aux quatre points de levage de la machine.

S'assurer de la bonne fixation des quatre points de levage ainsi que celle des sangles.

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

- Réglez correctement les sangles et si nécessaire déplacer la grue un peu pour obtenir un levage vertical et stable sans inclinaison de la machine.
- Soulever lentement la machine et faire attention afin d'éviter des secousses et des balancements de la charge.
- La machine doit être placée près de l'endroit choisi.
- Après avoir soulevé la machine environ 1 m Arrêter et enlever les plaques de fixation à l'emballage.
- Placez la sur son lieu de travail.
- Régler les pieds de nivelation pour obtenir une position stable.



AVERTISSEMENT



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

Vérifiez que les points d'accrochage de la machine.

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

2.5.3 Préparation des surfaces

Éliminer les produits de conservation, qui s'appliquent pour prévenir la corrosion des pièces sans peinture. Cela peut être fait avec les solvants habituels. Celles-ci ne pas utili-

NOTE

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

Par conséquent:

Lors du nettoyage, utiliser un détergent doux seulement

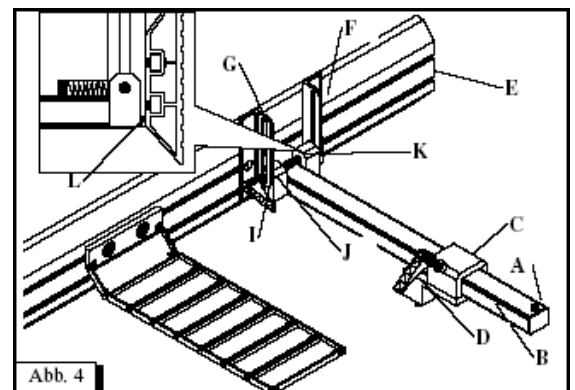
ser de solvants ou autres moyens similaires au nitro et en tout cas, de l'eau.

2.6 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.

2.6.1 Assemblage du guide de dégauchisseuse /fig. 4/

- ↓ Desserrer les vis **A**
- ↓ Installer le **B** et **C** coulissantes
- ↓ Fixer avec la vis de poignée **D** et **A**
- ↓ Le maître **E** avec le soutien installé à gauche **G** et à droite **F** sont fixés à la **B** curseur à travers le boulon de fixation **K, J** et la rondelle **I**.



2.6.2 Le système d'aspiration

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

Le dispositif d'aspiration doit être mis en marche simultanément avec le moteur de la machine. La machine est équipée d'un capot d'aspiration de copeaux, qui peut être utilisé pendant le fonctionnement de la raboteuse.

Le capot d'aspiration de copeaux est équipé d'une connexion pour raccorder le capot d'aspiration avec l'aspirateur afin d'aspirer à la poussière et les copeaux. Raccorder le capot d'aspiration au moyen de 120 mm tuyau à l'appareil d'aspiration des poussières et des copeaux.

2.7 Raccordement électrique



⚠ ATTENTION

Travailler avec une machine sans mise à terre: peut causer des blessures graves par électrocution en cas de malfunction

Par conséquent:

La machine doit être branchée à terre!

1. Le raccordement électrique de la machine **HOB 305PRO** est conçu pour fonctionner avec prise avec terre!
2. La fiche doit être connectée à une prise de courant et mise à la terre!
3. La fiche ne doit pas être changée. Si la fiche ne rentre pas ou est défectueuse, seul un électricien qualifié peut modifier la fiche ou la réparer.
4. La mise à terre est le vert-jaune!
5. Dans le cas de réparation ou de remplacement, le câble de terre ne peut être relié à une prise électrique!
6. Consultez un électricien qualifié ou un service, afin de s'assurer que les instructions sont bien comprises et la machine est correctement mise à la terre.

7. Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement!

Vérifiez si la tension et le courant correspondant à la plaque de fréquences données. 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).

2.7.1 Câbles rallonges

Évitez, si possible, l'utilisation de rallonges. Assurez-vous que la rallonge en d'être utilisée, est en bon état et adéquate à la transmission de puissance. Un câble de section inférieure provoque une perte de tension et le surchauffe dengereseument. Le tableau suivant indique la section approprié selon l'ampérage et la longueur.

Ampères	Cable de rallonge 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

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

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/.

Connexion au réseau électrique par fiche CEE (380V 16Amps) (L1, L2, L3, N, PE).

ATTENTION

Lorsque vous allumez et chaque fois que la connexion sur le système en trois phases convient d'examiner si le sens de rotation de l'arbre correspond au signe de direction déterminée. S'il y a un mauvais sens de rotation doit être le fils de phase de connexion L1 et L2 sont remplacés.

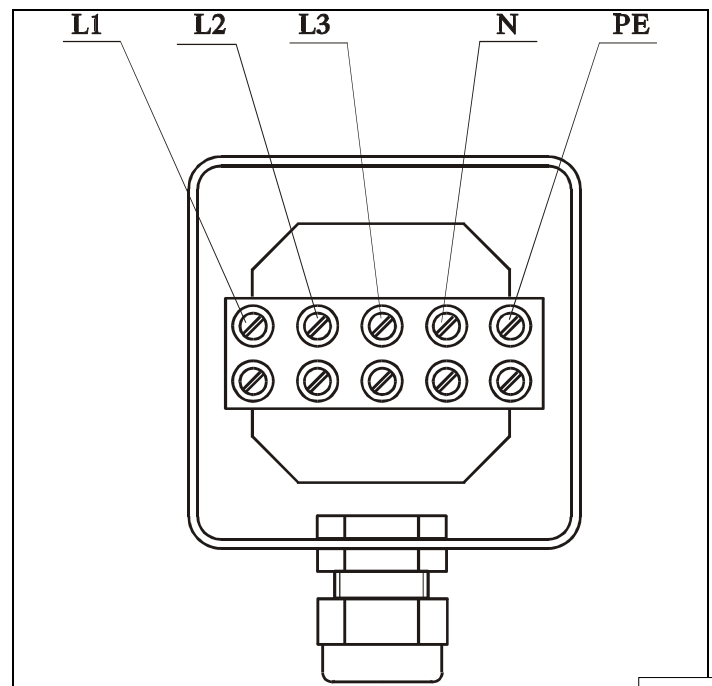


Abb. 5

3 FONCTIONNEMENT

3.1 Dimensions des pièces

Pendant le fonctionnement de la dégauchisseuse

Les dimensions maximum des pièces qui peuvent être façonnées sur le dégauchisseuse sont 1800x410 mm.

Si vous avez besoin de travailler des pièces plus longues, utiliser des servantes à rouleaux.

Les dimensions minimum des pièces sont 450x50x30. Pièces plus courts peuvent être traités uniquement avec des moyens appropriés, par exemple:

- Un outil auxiliaire approprié pour les pièces courtes, etc.
- Une pièce de bois supplémentaire pour pousser des petites pièces;
- Règle supplémentaire à l'appui, fixé à la règle de soutien pour rainurage etc., les pièces sont poussées sur l'porte outils que par les dispositifs supplémentaires.

Pendant le fonctionnement de la raboteuse

Les dimensions maximales des pièces qui peuvent être façonnées par le rabot sont 1800x406x225. Si vous avez besoin de traitement des pièces plus longues, devriez utiliser des servantes à rouleaux doivent être utilisé. Les dimensions minimum des pièces sont 300x20x4 mm.

3.2 Démontage, montage et réglage des lames de l'arbre porte outils

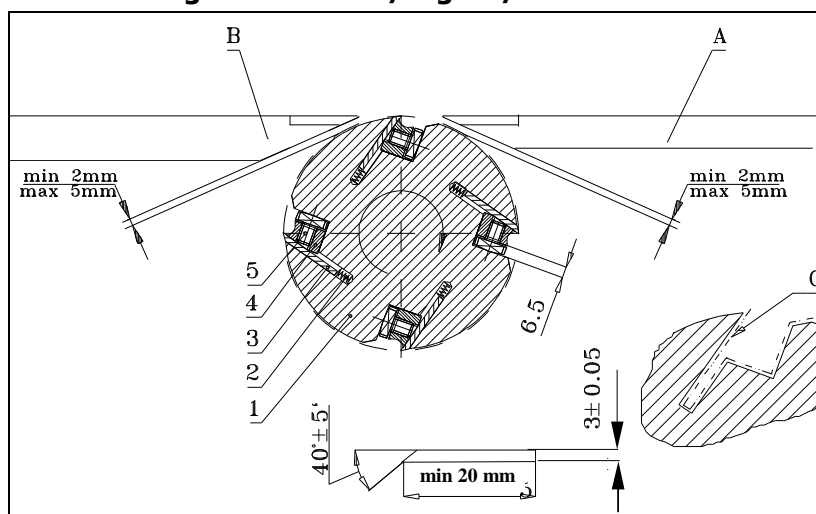


⚠ ATTENTION

Avant de commencer, le démontage, le montage ou le réglage des lames, s'assurer que la machine ne peut pas se mettre en marche..

- Débrancher la machine du réseau électrique.
- Mettre 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 lames / fig. 6 /



- ⇓ Desserrer les vis du support (**5**)(tourner vers la droite);
- ⇓ Retirer les lames (**3**);

⇓ Retirer les cales (**4**);

Montage des lames

Nettoyer soigneusement les pièces suivantes:

- Les rainures **C** dans l'arbre porte outils (**1**);
- les ressorts(**2**);
- Lames (**3**);
- Cales de pression **4** et vis **5**;

⇓ Placer les ressorts, les cales et les vis dans la gorge de chaque lame .

⇓ Vérifier le fonctionnement du ressort en appuyant légèrement sur la lame avec un morceau de bois.

⇓ La lame doit s'enfocer dans la rainure et revenir á sa position initiale en laissant d'appuyer

⇓ S'assurer que la lame dans placée dans la bonne position respect á la rotation de l'arbre.

⇓ Vérifier le bon placement de la lame selon la direction de la rotation de l'arbre porte outil;

⇓ Appuyez sur la lame avec un morceau de bois contre le ressort et serrer légèrement les vis de pression.

- Les lames ne doivent pas dépasser le corps l'arbre porte-outils de 1,0 mm.
- Les lames doivent émerger d'environ 0,2 mm au-dessus de la masse initiale.
- Les lames doivent être soigneusement examinées pour les fissures et les déformations.
- Les lames, qui sont plus étroites que 20 mm, ne l'utilisez pas.
- Utiliser seulement aiguisé couteau, sinon il ya danger de retour de la pièce.
- Bien serrer les vis de pression. Le couple est de 24 Nm.
- Au cours de montage, contrôlez le sens de rotation de l'porte outils..

3.3 Opération préparatoires

⇓ Suivre les conseils pour travailler avec la dégauchissage

⇓ Tenir en compte le sens de travail de la dégau.

⇓ Couvrir les lames avec le protecteur.

⇓ Ne pousser pas la pièce du bout des doigts ou avec les poings

⇓ Pour usiner des pièces courtes, utiliser les accessoires fournis.

⇓ Examiner les pièces en cas de défauts sur le bois: nœux, fissures, élément étranges: clous fil de fer etc.

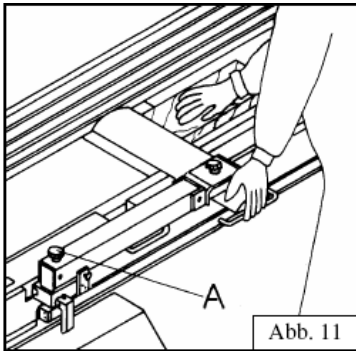
⇓ Comencer le dégauchissage de faces irrégulières. par des passes peu profondes.

La première passe laissera apparaître des zones d'enlèvement de matière plutôt situées aux deux extrémités de la pièce. Continuez l'usinage par passes successives, jusqu'à obtenir une face usinée sur toute la surface et parfaitement plane

⇓ Ne pas continuer á pousser la pièce si la machine s'arrête soudainement.(coupure de courant, courroie cassée etc..)

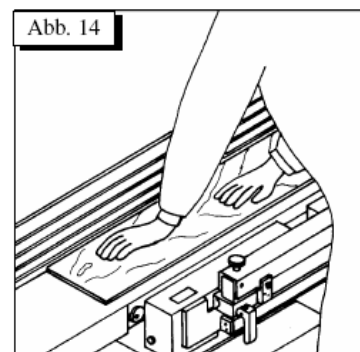
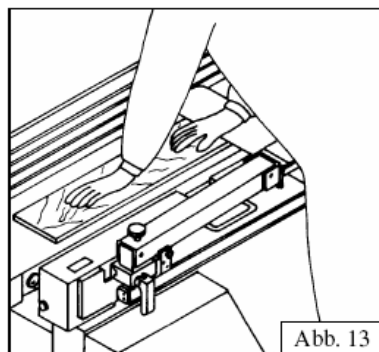
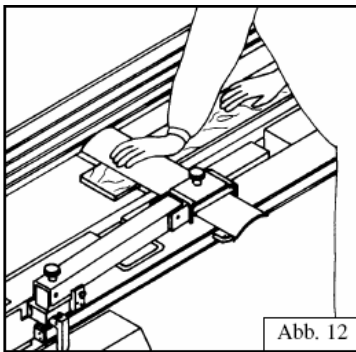
3.4 Fonctionnement de la dégauchisseuse en sureté

Usinage de pièces d'un épaisseur jusqu'à 65mm

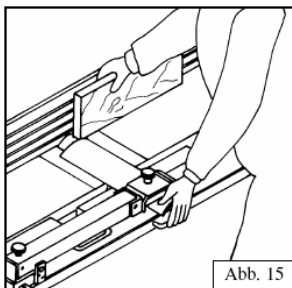


- ↓ Couvrir les lames avec le protecteur. La main gauche appuyée sur le guide parallèle, régler l'hauteur du bras du protecteur en fonction de l'épaisseur de la pièce. Le fixer avec **A**.
- ↓ Avec la main droite déplacer une extrémité de la pièce sous le protecteur de lames et laisser que la pièce dépasse le protecteur. Avec les deux mains en positions comme fig. 12, 13, 14, déplacer toute la pièce.

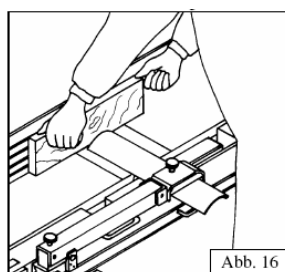
Dégauchissage (Fig. 12, 13, 14)



Dégauchissage du chant (Fig. 15)

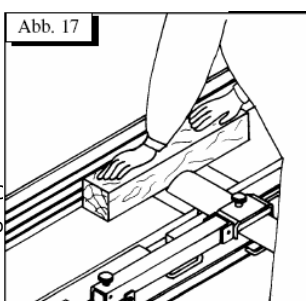


- ↓ Opération de dégauchissage du chant (ou dressage du chant). La face usinée précédemment devient face de référence et surface d'appui. Contrôler la parfaite perpendicularité du guide vertical.

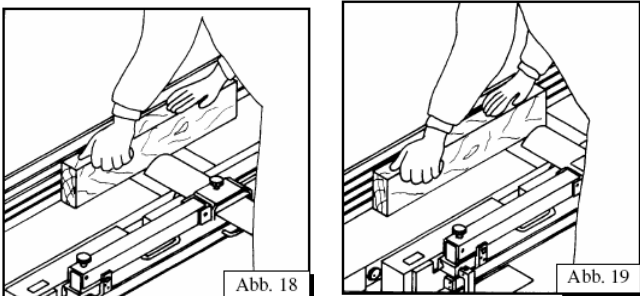


Régler le protecteur en fonction de la largeur de la pièce à usiner. Avec la main gauche déplacer la protection de lames jusqu'à la pièce à usiner avec la main gauche, plaquer bien votre pièce contre le guide vertical, faire glisser la pièce vers l'avant et maintenez l'appui sur la pièce tout au long de l'usinage. (Fig 16)

Usinage de pièces de plus de 65mm



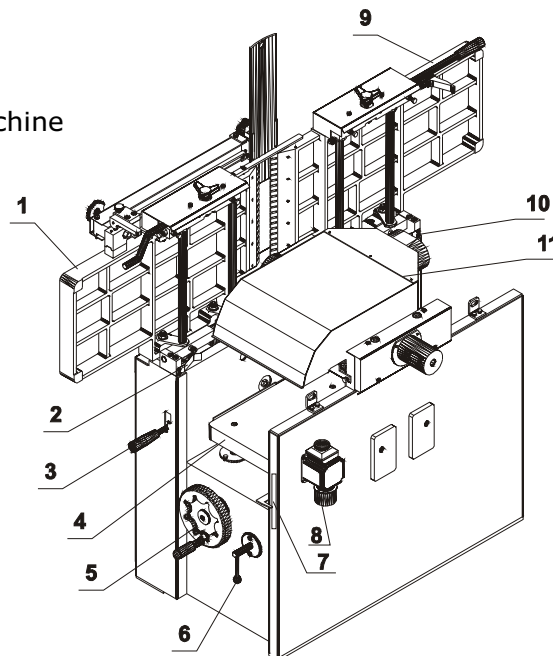
Dégauchissage /Fig. 17/



Usinage des chants /Fig. 18, 19/

3.5 Le rabotage

1. Table de sortie
2. Sureté de la table de la sortie
3. Levier de commutation de la machine
4. Table raboteuse
5. Volant de réglage de la hauteur
6. Levier de blocage
7. Échelle
8. Interrupteur
9. Table d'entrée
10. Sureté de la table d'entrée
11. Collecteur de copeaux



3.5.1 Paramétrage de la machine de la machine en position raboteuse

Avant de passer en position rabot, débrancher la machine.
Les deux tables relevées et verrouillées à cette position avec leur levier respectifs.
La hotte aspirante rabatu sur l'arbre porte outils.
Utiliser le volant pour régler la hauteur de travail souhaitée .

3.5.2 Opération de rabotage

- ↓ **Les pièces ayant une épaisseur différente aux deux extrémités, rentrer d'abord l'extrémité plus épaisse pour éviter le blocage de la pièce.**
- ↓ **Enclenchez la commande du cylindre entraîneur. Relevez la cote de hauteur de la pièce à raboter.**
- ↓ **Réglez la hauteur de la table à la valeur de la cote mesurée moins un à deux millimètres.**
- ↓ **Tenir en compte que le limiteur de la hauteur de la table est réglé à 4 mm.**

- ↓ Si la pièce se coince , réduire l'hauteur de la table d'environ 1 mm. L'épaisseur du dernier copeau doit être d'environ 2 mm pour obtenir une surface bien usiné.
- ↓ L'introduction de la pièce dans la raboteuse se fait manuellement, puis l'entraîneur prend la pièce en charge jusqu'au bout de l'usinage.
- ↓ L'entraîneur se charge de la faire avancer. Effectuez ainsi des passes successives jusqu'à l'obtention de la dimension souhaitée de votre pièce.
- ↓ Procédez par passes successives et commencez toujours par raboter le chant, et seulement ensuite la face.
- ↓ Effectuez des passes de 1 à 3 mm.
- ↓ Le tableau de la machine doit être nettoyé régulièrement.
- ↓ La résine doit être nettoyée avec une serviette mouillée de térébenthine.

- ↓ Ne pas recouvrir la table avec de l'huile ou de graisse. Ils s'infiltrent dans la pièce de bois et de le rendre impropre à la colle, de taches ou de polissage.
- ↓ Pour les pièces avec une longueur plus grande que le maximum, servantes de rouleaux devraient être utilisés.
- ↓ Respecter les dimensions des détails du manuel de maintenance.
- ↓ Vérifier les pièces pour les défauts /par ex. des clous, nœuds, fissures et autres objets/.
- ↓ Évitez de travailler des pièces avec une longueur inférieure à 300 mm.

4 ENTRETIEN



AVERTISSEMENT



Le Nettoyage et entretien avec la machine sous tension peuvent provoquer des dommages matériels et des blessures causées par une mise en marche accidentelle de la machine!

Par conséquent:
Avant l'entretien débrancher la machine!

La machine a besoin de peu d'entretien et ne contient pas beaucoup de pièces, qui doivent être entretenues .

Les éléments défectueux qui puissent affecter la sécurité de la machine, doivent être éliminés immédiatement.

Les opérations d'entretien doivent être effectuées par du personnel qualifié! Le nettoyage complet assure une longue vie a la machine et est une exigence pour la sécurité.

Vérifiez régulièrement que tous les avertissements et consignes de sécurité sont lisibles et disponibles.

Vérifiez avant l'opération l'état des dispositifs de sécurité.

Avant chaque utilisation, vérifiez l'état des lames. Portez une attention particulière aux fissures, bosses et déformations. Les lames endommagées doivent être remplacées immédiatement!

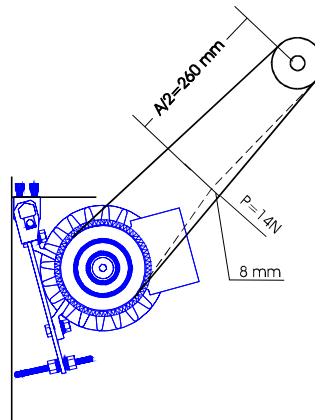
La machine ne peut pas être stockée dans un environnement humide et doit être protégé contre les intempéries.

Avant la première utilisation, puis après 500 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).

**L'élimination des éléments défectueux doit être faite par le distributeur.
Les réparations doivent être effectuées par du personnel qualifié!**

Réglage des courroies

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



- ↓ **La courroie ne doit pas être trop tendue pour éviter d'endommager les roulements et la chaleur excessive.**
- ↓ **Au moins une fois par mois vérifier la tension de la courroie et la chaîne et si nécessaire, tendre.**

Après six mois de fonctionnement, vérifier à nouveau la tension de la courroie.

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 sécher à l'aide d'une brosse fine ou d'un tissu de laine ou de papier. Ne pas utiliser de solvants ou de produits similaires et surtout jamais de l'eau.

4.2 Vérification du système anti-retour

- ↓ Chaque linguet doit pouvoir basculer vers le haut et retomber de son propre poids, à la position initiale.
- ↓ Les linguets sales de résine ou avec peu de mobilité doivent être nettoyés et séchés à l'air comprimés.
- ↓ Si un linguet est endommagé, il devra être remplacé immédiatement.

4.3 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.

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.

4.4 Nettoyage

Nettoyer le corps de machine avec un chiffon humide et un détergent commercial. Imprégner des surfaces brillantes de la machine contre la corrosion (par exemple, avec l'anti-rouille WD40).

5 DÉPANNAGE

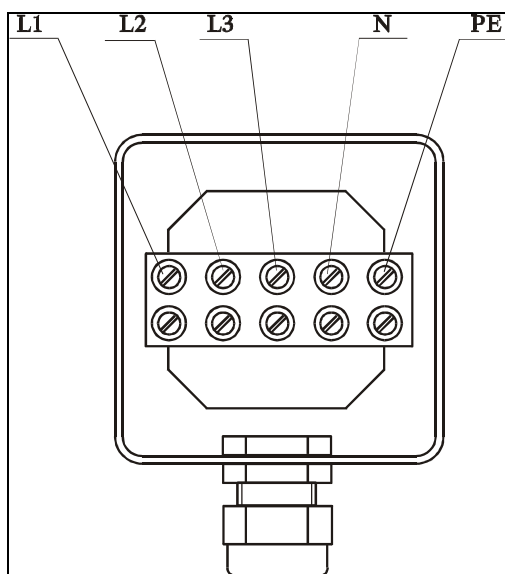
Avant de commencer tout travail de réparation couper l'alimentation électrique de la machine.

Défaut:

La machine ne démarre pas

Cause:

Pas d'alimentation dans le réseau électrique



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 L2L2.

Défaut:

La machine s'arrête pendant les travaux

Cause:

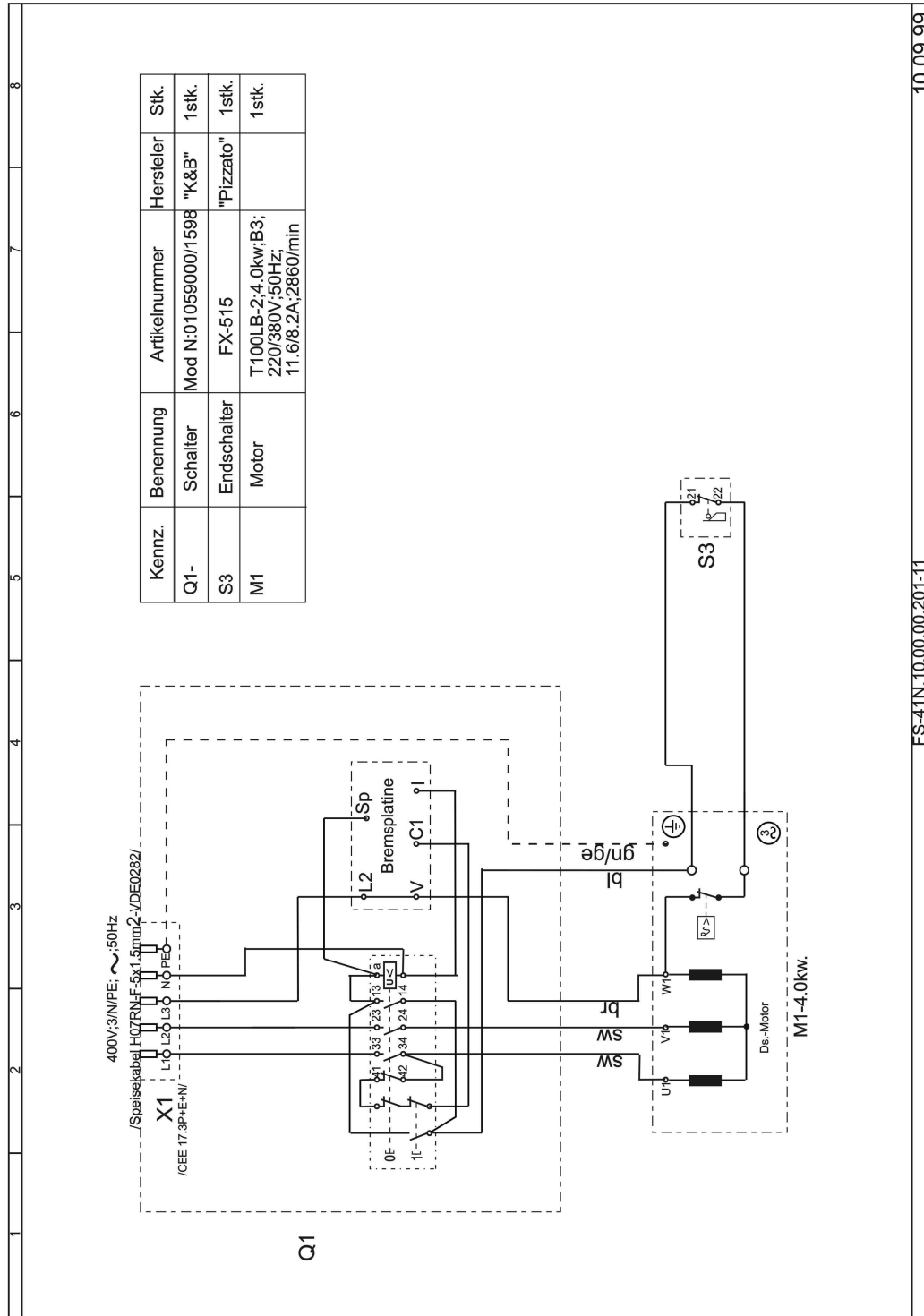
- Surchauffe du moteur, son thermo contact a débranché l'alimentation (utilisation incorrecte de la machine - la surcharge).
- Les courroies ne sont pas suffisamment tendues.
- Les courroies usées, entrent dans le fond des canaux des poulies.

Réparation:

- Éteignez complètement la machine. Attendez que le moteur refroidisse. Remettez sous tension à nouveau la machine en appuyant sur le bouton vert.
- Tendre les courroies.
- Remplacez-les par de nouvelles une fois que vous avez déjà nettoyé les rainures.

6 ANNEXES

6.1 Connexions électriques



FS-41N.10.00.00.201-11

10.09.99

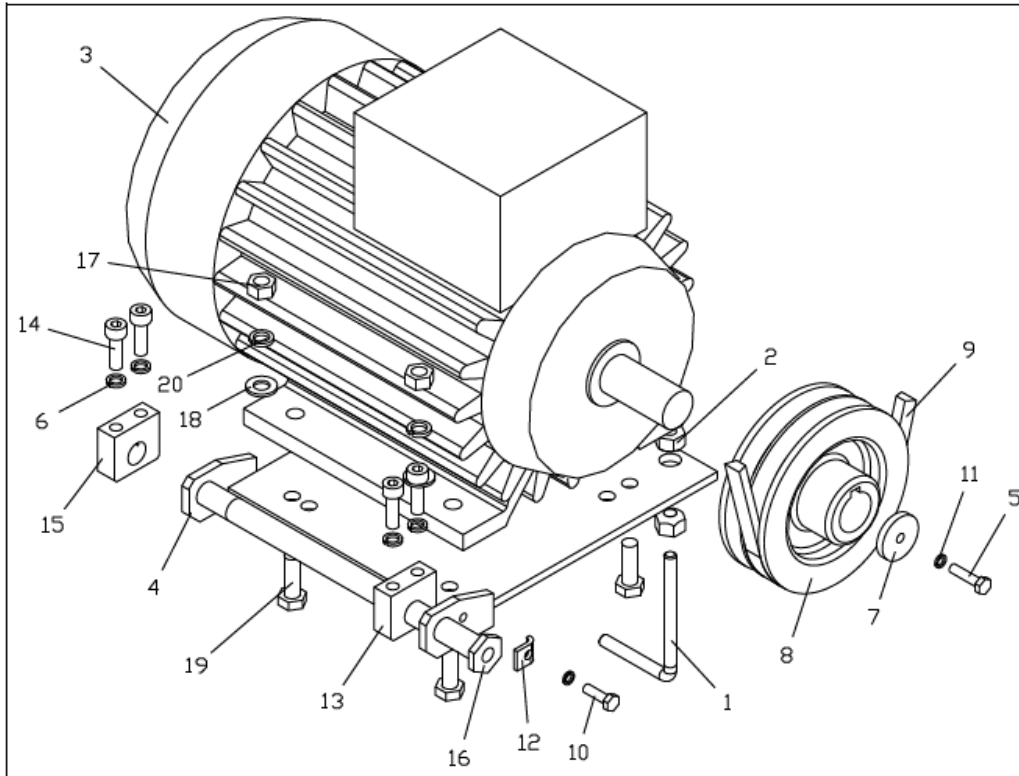
6.2 Disposition des composants



7 PIÈCES DÉTACHÉES

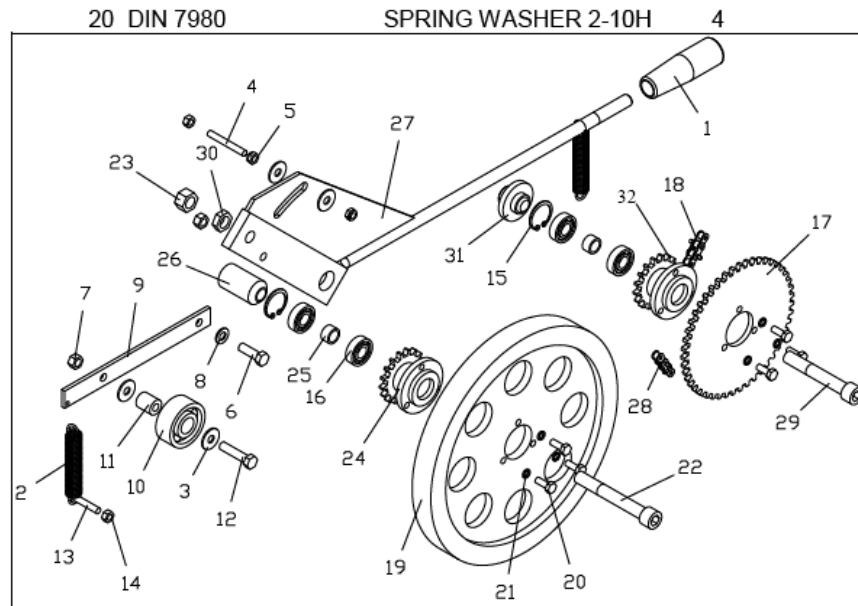
Ordre: Ref. N - Valeur - Nombre

Exemple: FS32N.11.00.01 - Tie-bar - 1 CFP



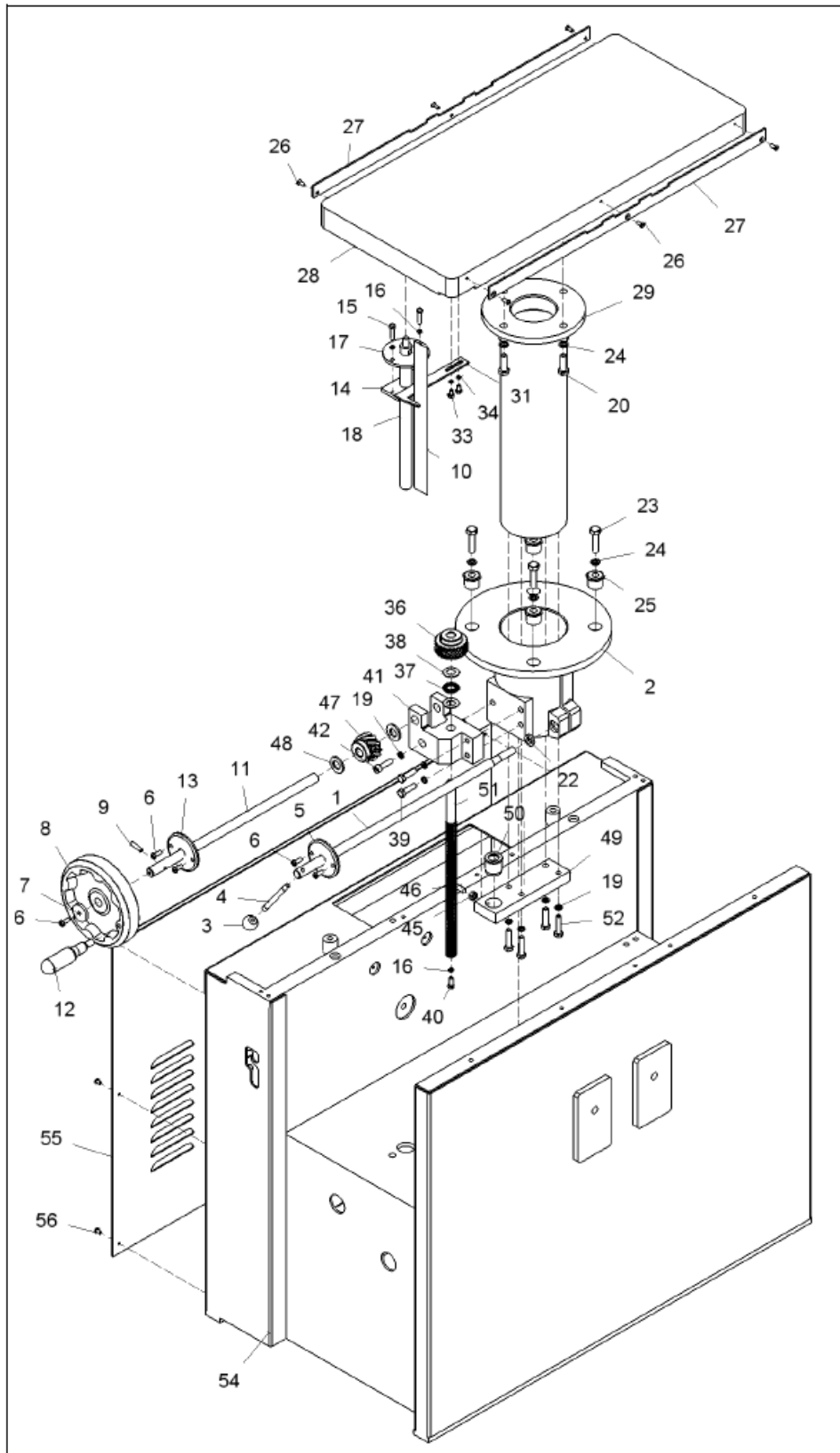
FS32N.11.00.00 MAIN GEAR

NO	REFERENCE	DENOMINATION	NUMBER
1	FS32N.11.00.01	TIE-BAR	1
2	FS32N.11.00.02	SELF-ADJUSTING NUT	2
3	T100L-2;B3;2880 MIN ⁻¹	ELECTRIC MOTOR 3KW	1
4	FS32N.11.04.00	BALANCE	1
5	DIN 931	BOLT M6X25	1
6	DIN 7980	SPRING WASHER 2-8H	4
7	-	WASHER $\phi 32 \times \phi 6,5 \times 5$	1
8	FS32N.11.00.08-01	BELT WASHER T-100	1
9		BELT A/13X8 L=1400	1
10	DIN 931	BOLT M6X20	1
11	DIN 7980	SPRING WASHER 2-6H	2
12	FS32N.11.00.12	TIGHTENING SQUARE	1
13	FS32N.11.00.13	EXTERNAL EAR	1
14	DIN 912	SCREW M8X25	4
15	FS32N.11.00.15	INTERNAL EAR	1
16	FS32N.11.16.00	AXLE	1
17	DIN 934	NUT M10	4
18	DIN 125A	WASHER AM10	4
19	DIN 931	BOLT M10X30	4



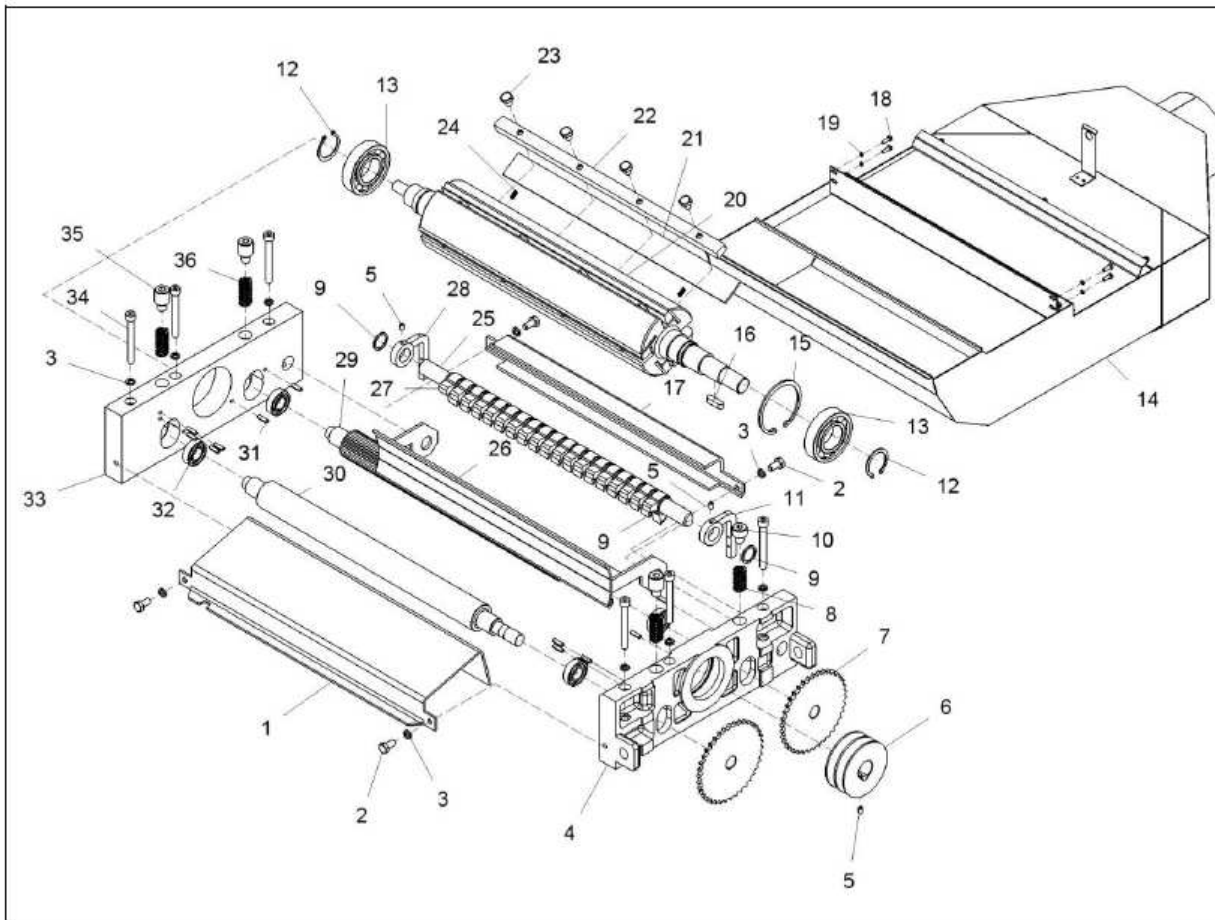
FS32N.17.00.00 FEEDING GEAR OF THE THICKENING MACHINE – FRICTION

1	GN519-28-M12	HANDLE	1
2	DM5-401.20.00.60	SPRING	2
3	FS32N.17.00.03	WASHER $\phi 22 \times \phi 8 \times 1.5$	4
4	DIN 913 45H	SCREW M6X50	1
5	DIN 985	NUT M6 DIN	2
6	DIN 931	BOLT M8X25	1
7	DIN 934	NUT M8	2
8	DIN 125A	WASHER AM8	1
9	FS32N.17.00.09	LEVER-TIE-BAR	1
10	-	BEARING 62303-2RS	1
11	FS32N.17.00.11	BUSHING	1
12	DIN 931	BOLT M8X35	1
13	DIN 931	BOLT M6X20	1
14	DIN 934	NUT M6	2
15	DIN 472	RING FOR HOLE $\phi 28$	2
16	-	BEARING 6001-2RS	4
17	FS32N.17.00.17	SPOCKET WHEEL Z=47	1
18	63, l=600.06	CHAIN 06B-1 T=9.525	1
19	FS32N.17.19.00	WASHER	1
20	DIN 931	BOLT M6X16	6
21	DIN 7980	WASHER 6H	6
22	FS32N.17.00.22	LONG SCREW	1
23	DIN 934	NUT M12	1
24	FS32N.17.00.24	SPOCKET WHEEL Z=17	2
25	FS32N.17.00.25	SPACER BUSHING	2
26	FS32N.17.00.26	BUSHING 1	1
27	FS32N.17.27.00	LEVER-COUPLING	1
28	101, l=962.025	CHAIN 06B-1 T=9.525	1
29	FS32N.17.00.29	SHORT SCREW	1
30	DIN 439	NUT M12-LOW	1
31	FS32N.17.00.31	SUPPORT BUSHING	1
32	t=9.525	CONNECTION DEVICE	2



FS32N.10.00.00 LIFTING OF THICKNESSING MACHINE BOARD

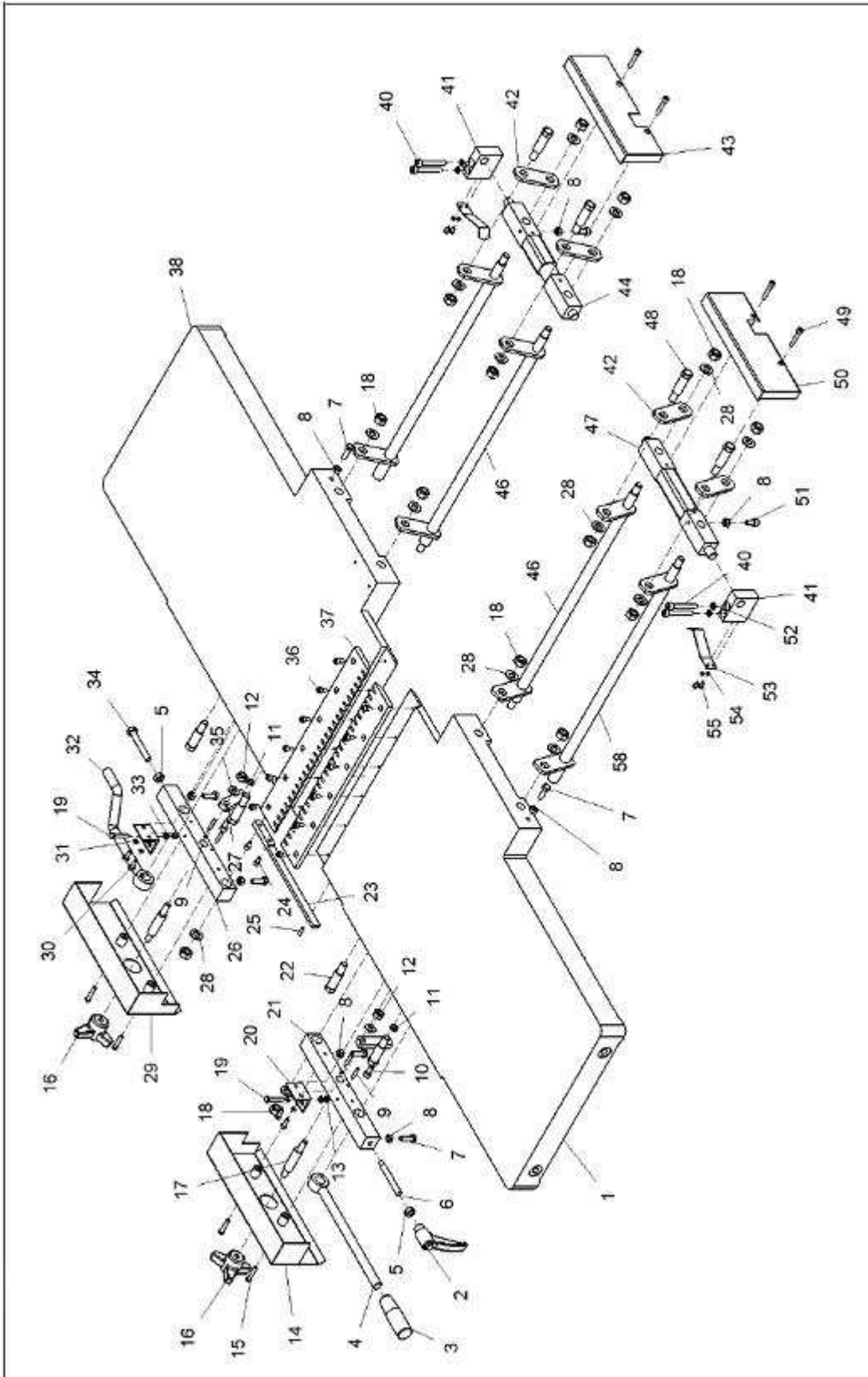
1	FS32N.10.00.01	FIXING AXLE	1
2	ADM410.30.00.02	LEADING CYLINDER	1
3	DIN 319	BALL 20	1
4	DM5-321.30.00.29	STUD	1
5	FS32N.10.00.05	FLANGE	1
6	DIN 7380	SCREW M6x16	5
7	-	WASHER $\phi 32 \times \phi 6.5 \times 5$	2
8	FS32N.10.00.08	FLYWHEEL $\phi 160 / \phi 16$	1
9	FS32N.10.00.09	PIN $\phi 6$	1
10	007	RULER	1
11	FS32N.10.00.11	SHAFT	1
12	GN598-KT-24-M10	HANDLE	1
13	FS32N.10.00.13	FLANGE	1
14	ADM320.30.00.28	STRAP	1
15	DIN 931	BOLT M6x25	2
16	DIN 7980	SPRING WASHER	3
17	DM5-321.30.00.09	FLANGE	1
18	FS32N.10.00.18	LEVER	1
20	DIN 931	BOLT M10x30	4
22	FS32N.10.00.22	WASHER	1
23	DIN 931	BOLT M10x40	4
24	DIN 7980	SING WASHER 2-10H	4
25	DM5-401.31.00.48	HOLLOW BOLT	4
26	DIN 963 A	SCREW 1A M5x10	6
27	ADM410.30.00.07	GUIDING BUS	2
28	FS32N.10.00.28	BOARD	1
29	FS32N.10.00.29	BARREL	1
31	FS32N.10.00.31	POINTER	1
33	DIN 931	BOLT M5x10	2
34	DIN 125 A	WASHER AM5	2
35	DIN 1481	SPRING PIN $\phi 5 \times 26$	2
36	FS32N.10.00.36	GEAR WHEEL $z=22$	1
37	DIN 5405	AXIAL ROLL BEARING AXK 1528	1
38	UN T 426	AXIAL WASHER AS 1528	2
39	DIN 931	BOLT M8x30	2
40	DIN 931	BOLT M6x16	1
41	FS32N.10.00.41	UPPER CANTILEVER	1
42	DIN 912	SCREW M8x30	1
45	DIN 934	NUT M8	1
46	DIN 553	FIXING SCREW M8x25	1
47	FS32N.10.00.47	GEAR WHEEL $z=11$	1
48	FS32N.10.00.48	WASHER	2
49	FS32N.10.00.49	LOWER CANTILEVER	1
50	FS32N.10.00.50	BRONZE WASHER	1
51	FS32N.10.00.51	SCREW Tr18x4	1
52	DIN 931	BOLT M8x35	4
53	DIN 7980	SPRING WASHER 2-12H	1
54	FS32N.05.00.00	BODY	1
55	FS32N.00.12.00	REAR COVER	1
56	DIN 84	SCREW M5x16	8



FS32N.16.00.00 SET OF SHAFTS

1	FS32N.16.00.32	SCREEN	1
2	DIN 933	BOLT M 8X16	4
3	DIN 7980	SPRING WASHER 2-8H	10
4	FS 32N.16.00.09	RIGHT SIDE PLATE	1
5	DIN 913	FIXING SCREW M6X8	3
6	FS 32N.16.00.11	BELT PULLEY	1
7	FS 32N.16.00.05	SPOCKET WHEEL Z=38	2
8	DM5-401.20.00.27	SPRING	1
9	DM5-321.20.00.34	WASHER	41
10	DM5-321.20.00.26	STOPPER	1
11	FS 32N.16.10.00	LEFT ARM	1
12	DIN 471	RING FOR SHAFT Φ 35	2
13		BEARING 6207-ZZ	2
14	FS32N.09.00.00	CHIP COLLECTOR	1
15	DIN 472	RING FOR HOLE Φ 72	1
16	DIN 6885A	COTTER 8x7x28	1
17	FS 32N.16.00.22	LIMITATION DEVICE	1
18	DIN 84	SCREW M 4X12	4
19	DIN 7980	SPRING WASHER 2-4H	4
20	FS32N.16.00.19	CUTTING SHAFT	1
21		KNIFE HSS 320X30X3	3

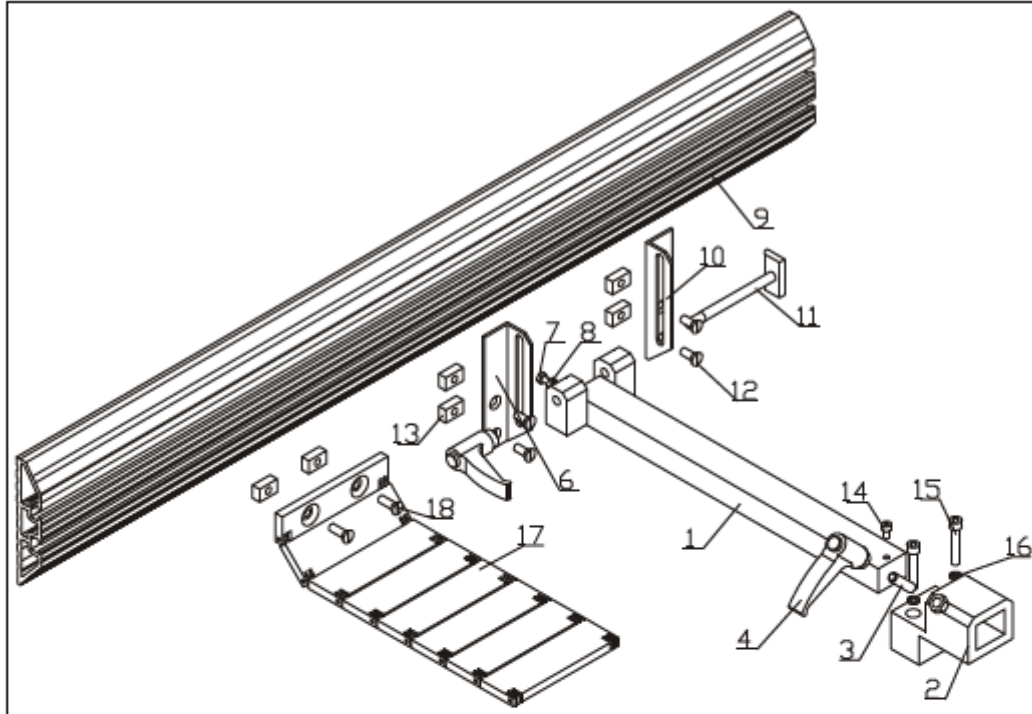
22	ADF321.20.60.03-02	WEDGE	3
23	DM2-501.01.00.11.04	TIGHTENING BOLT	12
24	DM5-321.20.60.05	SPRING	6
25	FS32N.16.00.08	AXLE	1
26	FS 32N.16.24.00	CURTAIN	1
27	DM5-401.20.00.36	WEDGE	15
28	FS 32N.16.17.00	RIGHT ARM	1
29	FS32N.16.00.35	TEETH SHAFT	1
30	FS32N.16.00.07	SMOOTH SHAFT	1
31	DIN 1481	SPRING PIN Φ 5X16	12
32		BEARING 6003-ZZ	4
33	FS 32N.16.00.18	LEFT SIDE PLATE	1
34	DIN 912	SCREW M 8X70	6
35	DM5-401.20.00.26	STOPPER	3
36	DM5-401.20.00.27-01	SPRING	3



FS32N.15.00.00 FRONT BOARD – REAR BOARD

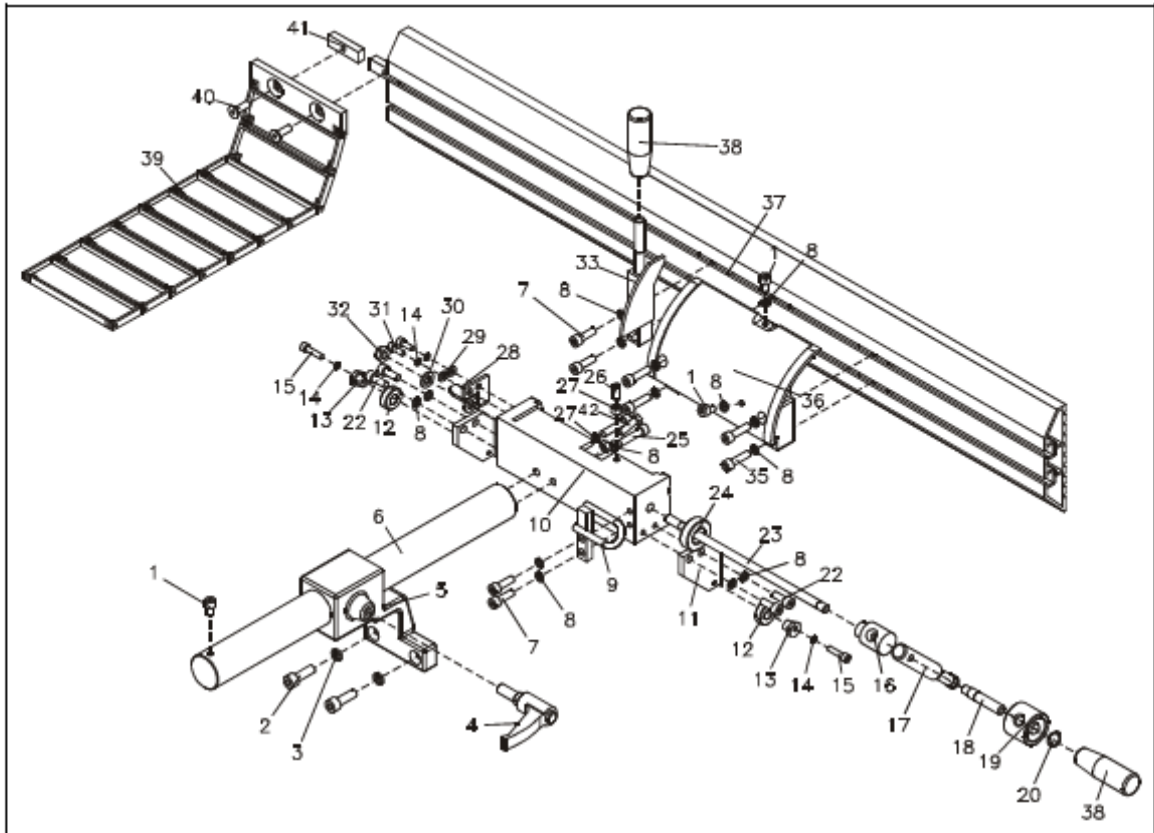
FS32N.15.00.00 FRONT BOARD – REAR BOARD

1	FS32N.07.19.01	FRONT BOARD	1
2	A583-78-M10-DGN	HANDLE M10	1
3	GN519.1-28-M16	HANDLE	1
4	FS32N.07.42.00	FRONT LEVER	1
5	DIN 934	NUT M10	2
6	FS32N.07.00.39	STUD M10X80	1
7	DIN 933	BOLT M 8x25	6
8	DIN 934	NUT M8	8
9	DIN 1481	SPRING PIN ϕ 5X24	4
10	FS32N.01.00.21	AJUSTING ECCENTRIC	2
11	DIN 439	NUT M 8 LOW	2
12	DIN 985	NUT M10	2
13	DIN 934	NUT M6	2
14	FS 32N.06.00.00	LEFT FRONT COVER	1
15	ISO 7380	SCREW M 6X30	4
16	GN5330-80-M10-E P	HANDLE	2
17	FS32N.01.00.23	TIGHTENING ECCENTRIC	2
18	DIN 985	NUT M 12	14
19	DIN 931	BOLT M6X35	2
20	FS32N.01.00.30	LIMITING SQUARE	2
21	FS32N.07.00.09	FRONT STRAP	1
22	FS32N.01.00.12	SHORT BOLT	4
23	FS32N.01.00.05	HOLDING STRAP	1
24	DIN 912	SCREW M 6X10	2
25	DIN 1481	SPRING PIN ϕ 5X16	1
26	FS32N.01.00.13	REAR STRAP	1
27	FS32N.01.00.22	TIGHTENING STRAP	2
28	DIN 125 A	WASHER AM12	14
29	FS 32N.03.00.00	REAR LEFT COVER	1
30	DIN 931	BOLT M 6x16	4
31	DIN 7980	SPRING WASHER 2-6H	4
32	FS32N.01.44.00	REAR LEVER	1
33	DIN 985	NUT M 6	2
34	DIN 931	BOLT M10X70	1
35	DIN 125 A	WASHER AM 10	2
36	DIN 912	SCREW M 6x12	12
37	DM5-321.20.20.02	THROUGH STRAP	2
38	FS32N.01.06.01	REAR BOARD	1
40	DIN 912	SCREW M 8X55	4
41	FS32N.01.00.38	EAR	2
42	FS32N.01.00.10	RIGHT STRAP	4
43	FS 32N.15.00.00	REAR RIGHT COVER	1
44	FS32N.01.00.11	REAR AXLE	1
46	FS32N.01.16.00	FRONT HINGE	2
47	FS32N.07.00.22	FRONT AXLE	1
48	FS32N.01.00.07	LONG BOLT	4
49	DIN 912	SCREW M 6X35	4
50	FS32N.13.00.00	FRONT RIGHT COVER	1
51	DIN 912	SCREW M8x16	2
52	DIN 7980	SPRING WASHER 2-8H	4
53	FS32N.01.00.41	SPRING-LOCKER	2
54	DIN 7980	SPRING WASHER 2-5H	4
55	DIN 84	SCREW M 5X 8	4
58	FS32N.01.15.00	REAR HINGE	2



FS32N.08.00.00 RULER FOR SMOOTHING PLANER

1	FS32N.08.01.00	SLIDER	1
2	FS32N.08.02.00	SUPPORT	1
3	FS32N.08.00.03	STUD M10x45	1
4	A583-80-M10	HANDLE	2
6	ADF410.01K.00.04	LEFT SQUARE	1
7	DIN 931	BOLT M6x20	1
8	DIN 934	NUT M6	1
9	FS32N.08.00.09	RULER	1
10	ADF410.01K.00.05	RIGHT SQUARE	1
11	FS32N.08.11.00	TIGHTENING BOLT	1
12	DIN 963 A	SCREW M8x16	4
13	DM5-321.04.00.14GX	COTTER	6
14	DIN 912	SCREW M6x10	1
15	DIN 912	SCREW M8x45	2
16	DIN 7980	SPRING WASHER 2-8H	2
17	Mod.462	PROTECTOR	7
18	DIN 963 A	SCREW M8x20	2



FS32N.08P.00.00 RULER FOR SMOOTHING PLANER - PROFESSIONAL

1	DIN 912	SCREW M8X12	3
2	DIN 912	SCREW M10X30	2
3	DIN 7980	SPRING WASHER 2-10H	2
4	A583-75-M10-30	HANDLE	1
5	FS41N.08P.00.26.	CONSOLE	1
6	FS32N.08P.00.25.	GUIDE $\Phi 45 \times 410$	1
7	DIN 912	SCREW M8X25	4
8	DIN 7980	SPRING WASHER 2-8H	16
9	FS41N08P.44.00	CLAMP	1
10	FS41N.08P.00.04.	SUPPORT	1
11	FS41N.08P.00.34.	PLATE FOR ROLLER	2
12	S2300.16.00.00.03	ROLLER	2
13	FS41N.08P.00.32	ECCENTER BUSHING	2
14	DIN 7980	SPRING WASHER 2-6H	4
15	DIN 912	SCREW M6X25	2
16	FS41N.08P.00.11	BINDER	1
17	FS41N.08P.00.10	TIGHTEN LEVER	1
18	FS41N.08P.00.09	STUD M10-M12X65	1
19	FS41N.08P.00.12	BUSHING TP42X6	1
20	DIN 471	RING FOR SHAFT $\Phi 15$	1
22	DIN 912	SCREW M8X20	4

23	FS41N.08P.00.01	STUD M10X265	1
24	FS41N.08P.00.14	RING $\Phi 20\Phi 40 \times 12$	1
25	DIN 912	SCREW M8X35	2
26	DIN 913 45H	STOPPING SCREW M8X20	1
27	DIN 934	NUT M8	2
28	FS41N.08P.00.38	ARROW	1
29	DIN 125A	WASHER AM6	2
30	DIN 125A	WASHER AM10	2
31	DIN 912	SCREW M6X16	2
32	DIN 934	NUT M10	1
33	FS41N.08P.21.00	SUPPORT FOR SCALE 90-45	1
35	DIN 912	SCREW M8X30	4
36	FS41N.08P.00.05	ARC	1
37	FS32N.08.00.09	RULER	1
38	GN519-28-M12	HANDLE	2
39	MOD 462	PROTECTOR	1
40	DIN 7991	SCREW M8X20	2
41	DM5-321.04.00.14-GX	KEY	8
42	DIN 931	BOLT M8X25	1

7.1 Commande des pièces détachées

Utiliser toujours des pièces de rechange D'ORIGINE pour réparer 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 toute question nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.

8 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

Certificate of Compliance

gemäß

EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EWG

EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG

EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG

according to

EG directive 98/37/EWG

EG - low voltage directive 73/23/EWG

EG - directive: 89/336/EWG

Austellungsbehörde / issuing authority: TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg

Prüfbericht Nr. / audit report nr.: 03/160/35

Konformitätsprüfung gemäß / audit in accordance with : Anhang I der Richtlinie 98/37/EG

Bezeichnung:

Name:

HOLZMANN Type

Abrichtdickenhobelmaschine

combined planer


HOB 410P

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.

Hereby we declare that the above mentioned machine meets the EC Directive in reference to its safety and health requirements. Any changes to the machine without our permission renders this document invalid.

Grieskirchen, 29/09/2014

Ort/Datum City/date



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

Unterschrift / Signature

9 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 vos expériences et vos 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