

# MANN®

# HOLZ

# MASCHINEN

# HOLZ BEARBEITUNG

## Mode d'emploi



*Scie à format*

*TS 315VF-2600*

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 CE MODE D'EMPLOI POUR DE FUTURES QUESTIONS.

ATTENTION: LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHE.

## Cher client

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation du scie à format TS315VF-2600.

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  
GmbH**

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

<b>1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>5</b>
1.1 Fiche technique .....	5
1.2 Émission de bruit.....	5
1.3 Contrôles et composants .....	6
<b>2 SÉCURITÉ</b>	<b>7</b>
2.1 Utilisation prévue .....	7
2.1.1 Conditions environnementales.....	7
2.2 Utilisation interdite .....	7
2.3 Instructions générales de sécurité .....	8
2.4 Dispositifs de sécurité .....	9
2.5 Risques résiduels .....	9
<b>3 ASSEMBLAGE</b>	<b>10</b>
3.1 Préparation .....	10
3.1.1 Le lieu de travail.....	10
3.1.2 Transport / déchargement de la machine.....	10
3.1.3 Préparation des surfaces.....	11
3.2 Montage des composants démontés pour le transport .....	12
3.2.1 Montage de la table .....	12
3.2.2 Montage de la table d´extension.....	12
3.2.3 Montage de la base frontal.....	13
3.2.4 Montage de la barre d'échelle.....	13
3.2.5 Montage du volants.....	13
3.2.6 Montage du bras télescopique .....	13
3.2.7 Montage du chariot .....	14
3.2.8 Montage de la table d´équarrissage et d`autres composants .....	14
3.2.9 Système d´aspiration.....	15
3.3 Raccordement électrique.....	16
3.3.1 Câbles rallonges .....	17
<b>4 FONCTIONNEMENT</b>	<b>18</b>
4.1 Réglages préliminaires .....	18
4.1.1 Réglage du couteau diviseur.....	18
4.1.2 Révision du couteau diviseur (quotidien).....	18
4.1.3 Réglage du inciseur.....	18
4.1.4 Utilisation du inciseur .....	19
4.2 Interrupteurs .....	19
4.3 Fonctionnement .....	19
4.3.1 Protection du lame de scie .....	19

4.3.2 Butée .....	20
4.3.3 Coupé longitudinale de tableau .....	20
4.3.4 Coupé transversale de petite tableau.....	21
4.3.5 Coupé transversale de grand tableau .....	21
4.3.6 Coupé des tableaux grand .....	21
4.3.7 Coupé de tableau étroite.....	21
4.3.8 Coupé à onglets avec le guide télescopique.....	22
4.3.9 Coupé à onglets avec le guide d'onglets.....	22
<b>5 MAINTENANCE</b>	<b>23</b>
5.1 Nettoyage.....	23
5.2 Réglage et remplacement de la courroie .....	24
5.3 Changement de lame de scie .....	25
5.4 Changement et ajustement du inciseur .....	25
<b>6 DÉPANNAGE</b>	<b>26</b>
<b>7 VUE ÉCLATÉE</b>	<b>29</b>
7.1 Schéma électrique .....	29
7.2 Vue éclatée.....	30
7.3 Commande des pièces détachées .....	48
<b>8 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICAT DE CONFORMITÉ</b>	<b>49</b>
<b>9 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES</b>	<b>50</b>

# 1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

## 1.1 Fiche technique

Diamètre min./max. de lame	mm	254/315
Diamètre intérieur / épaisseur de lame	mm	30/3
Vitesse de la lame	rpm	4500
Dimensions de chariot	mm	2600x360
Largeur maximum de coupe droite de lame	mm	1250
Inclination de la lame	°	90-45
Capacité de coupe 90°, lame de 254/315mm	mm	70/100
Capacité de coupe 45°, lame de 254/315mm	mm	55/80
Ø lame inciseur	mm	100
Ø de l'arbre du inciseur	mm	20
Vitesse de la lame inciseur	rpm	8500
Puissance du moteur de scie	kW/PS	4.0kW/5.4 PS (100%) 6.0kW/8.3 PS (S6)
Poids net/brut	kg	350/ 400kg

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

## 1.2 Émission de bruit

Explications des émissions sonores:

1. /A/ niveau sonore mesuré sans charge

$L_{pFA} = 85$  dB

Valeur indéfinie - K= 2 dB

Détails corrects à 95%

### 1.3 Contrôles et composants

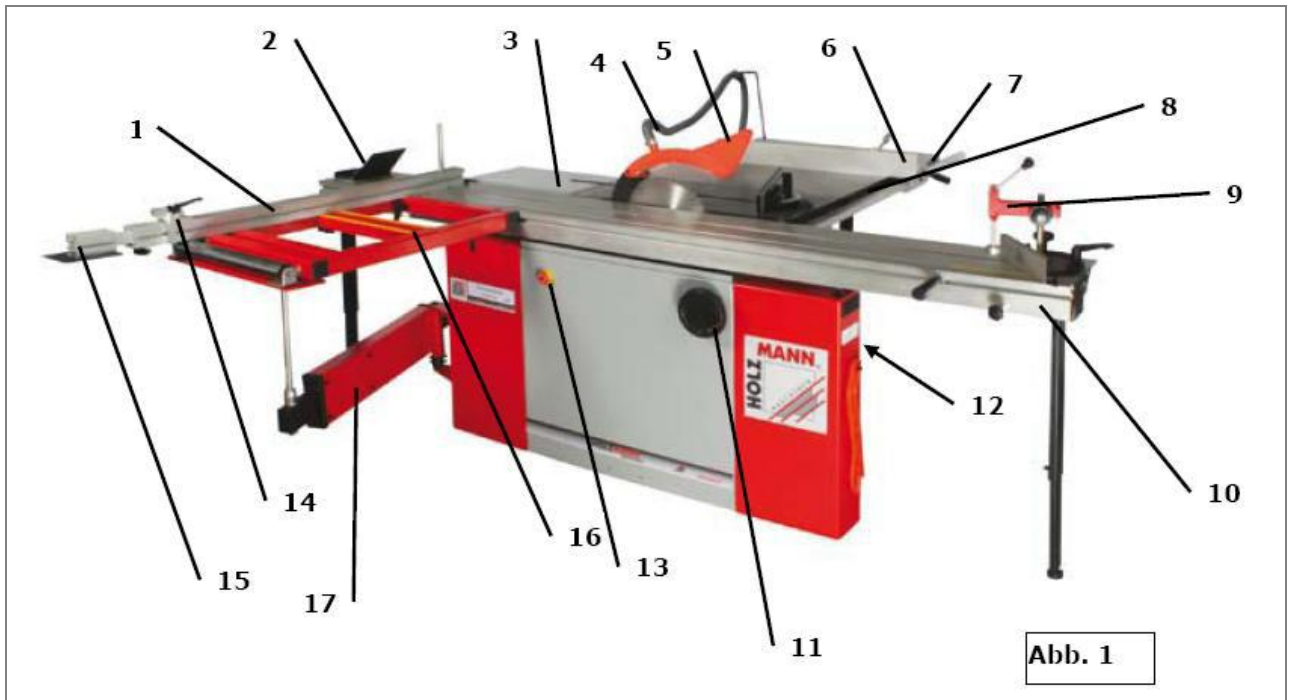


Abb. 1

<b>1</b>	Guide transversal
<b>2</b>	Support/Butée
<b>3</b>	Table d'extension
<b>4</b>	Tuyau d'aspiration
<b>5</b>	Protection du lame
<b>6</b>	Guide parallèle
<b>7</b>	Table d'extension
<b>8</b>	Guide millimètre
<b>9</b>	Guide d'onglet
<b>10</b>	Chariot
<b>11</b>	Volant pour l'inclinaison de la lame
<b>12</b>	Volant de réglage de hauteur de coupe
<b>13</b>	Arrêt d'urgence
<b>14</b>	Butée
<b>15</b>	Extension de guide télescopique
<b>16</b>	Table d'équarrissage
<b>17</b>	Bras télescopique

## 2 SÉCURITÉ

### 2.1 Utilisation prévue

La machine doit être en bon état et tous les gardes de sécurité fournis à l'achat de celui-ci. Tout changement dans les mesures de sécurité est la responsabilité de l'utilisateur!

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

Le TS315VF-2600 est uniquement conçu pour la découpe des matériaux en bois (massif, panneaux de particules, placage, etc.)

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

#### 2.1.1 Conditions environnementales

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.

### 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 interdite.
- 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.

**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 éclairé!  
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, de l'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 TS315VF-2600 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 poussière de bois 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 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.**



**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

La machine est équipée avec les dispositifs de sécurité suivants:

- Interrupteur thermique: Monté sur le bloc du moteur. Protège le moteur contre les défaillances de surchauffe. L'interrupteur thermique se déverrouille automatiquement avec le refroidissement du moteur.
- Le couvercle de protection est monté sur le couteau d'éviter tout contact avec la lame.
- L'unité de scie peut être abaissée complètement sous la table. Par conséquent, vous devez enlever la partie supérieure du couteau diviseur.
- Dispositif pour verrouiller la position horizontale et verticale ainsi que la position inclinée.
- Brides de fixation de l'outil. Sont détenus par un coin dans l'arbre aux outils d'auto-libération, par éviter les arrêts de la machine.
- Outils bien affûtés. Les instruments émoussés créent un risque de rejet du pièce, surcharger la machine lors du travail et donnent une mauvaise surface usinée.
- Arrêt d'urgence.

## 2.5 Risques résiduels

Egalement dans le respect des normes de sécurité devrait prendre en compte les risques résiduels qui suivent:

- Le risque de blessures aux mains/doigts à travers la lame pendant le fonctionnement.
- Risque de blessures par contact avec des composants électriques sous tension.
- Risque de blessure dû à la rupture de la lame de scie, la plupart de surcharge de la machine ou un disque tournant dans la mauvaise direction.
- Dommages auditifs si aucune mesure de protection ont été prises par l'utilisateur.
- Risque de blessure en cas de rebond de la pièce pendant les opérations.
- Risque de blessure aux yeux par des puces qui sont éjectés, même avec des lunettes.
- Le risque d'inhalation de poussières toxiques dans des pièces de bois traité.

Ces risques peuvent être minimisés si toutes les normes de sécurité sont appliquées, la machine dispose des services et le bon entretien et l'équipement destiné à être et est utilisé par personnel qualifié.

## 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, et les dimensions de la machine du chapitre 1.

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

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 points d'appui.

Prévoir une distance d'au moins 0,8m 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

##### Chariot élévateur

Vous avez besoin d'un chariot élévateur avec la capacité nécessaire.

Les fourches du chariot élévateur sont guidées dans la machine, comme indiqué dans l'illustration.

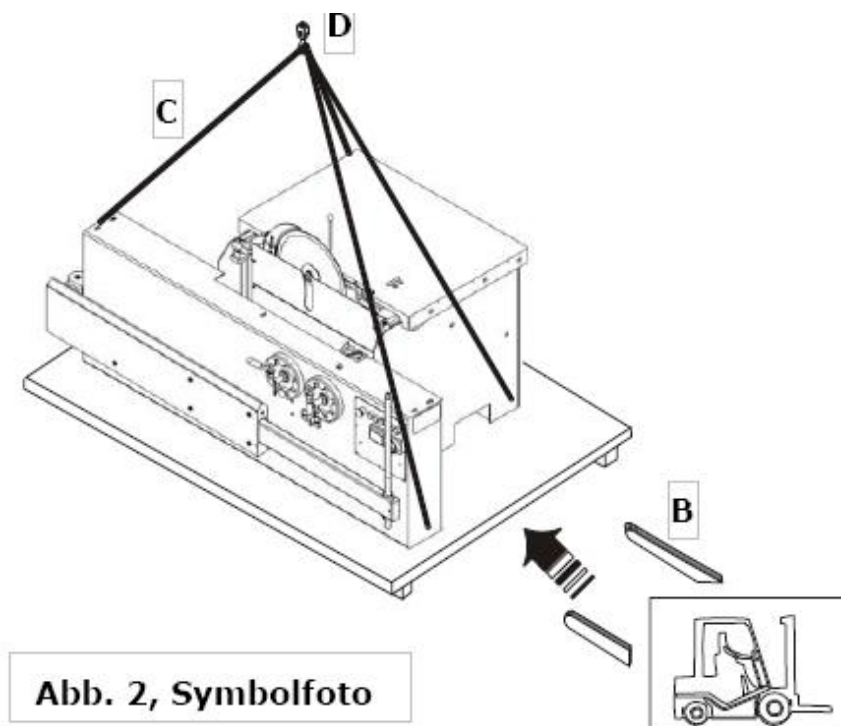


Abb. 2, Symbolfoto

### Grue

Au cas où il serait possible de travailler avec une grue, faire comme suit:

- ↓ Préparer 2 câbles ou de courroies avec la capacité de charge et longueur nécessaire.
- ↓ Les courroies sont accrochées sur le crochet **D** de la grue avec la capacité de charge respective et la longueur, correspondant au poids de la machine. Des courroies sont soulevées par la grue et s'accrochent aux crochets de la machine, prévus à cet effet.
- ↓ 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.
- ↓ Après le soulèvement de la machine à une hauteur d'environ 1m arrêtez le soulèvement et fixer les 4 niveleurs de la machine.
- ↓ Retirez les rails d'emballage, et mettre la machine dans l'emplacement sélectionné avec la grue.
- ↓ Mettez la machine a niveau a l'aide des quatre bases de nivelage pour obtenir une position stable.



### AVERTISSEMENT



**Les fourches du chariot élévateur doit être d'au moins 1200mm 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

Pour un transport sûr et de la taille d'emballage économique, certains des modules et des dispositifs de la machine sont démontés.

La section suivante fournit des informations sur l'installation de ces pièces.

### 3.2.1 Montage de la table

Pour assembler la table sont nécessaires 2 personnes, parce que le bras de la table est lourd.



Montez la table avec 4 vis M8x20 et les rondelles dans le chariot.

Mettez la table d'équarrissage à la même hauteur et niveau du chariot. Vérifier en utilisant un niveleur.

### 3.2.2 Montage de la table d'extension



Fixez la table d'extension sur la table de travail avec quatre vis de 13 mm.

#### Table d'extension latéral:



Fixez la table d'extension arrière sur la table de travail avec deux vis à tête hexagonale M8x16 et des écrous.

Fixez la barre de support dans la machine, dans les trous prévus respectivement, et dans le bas de la table d'extension.

Fixez la table d'extension arrière de sorte qu'il est moins 0,5mm en dessous de la table de travail.

### 3.2.3 Montage de la base frontal

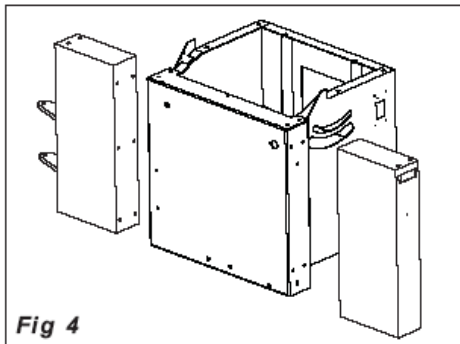
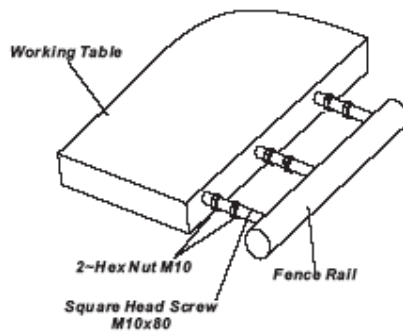


Fig 4

Monter les supports avant, comme indiqué dans l'image, avec les 4 vis hexagonales et rondelles, à la machine.

Attention au serrage de vis sur le devant de la base de la machine et de dessus, qui sont à la même hauteur.

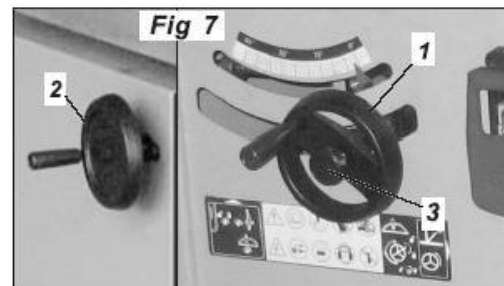
### 3.2.4 Montage de la barre d'échelle



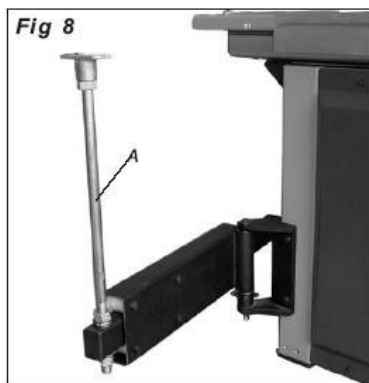
Fixez avec 4 vis hexagonale M10x80 sur la table.

### 3.2.5 Montage du volants

Connectez les volants (1) et (2) sur les boulons et fixer avec la poignée (3).



### 3.2.6 Montage du bras télescopique

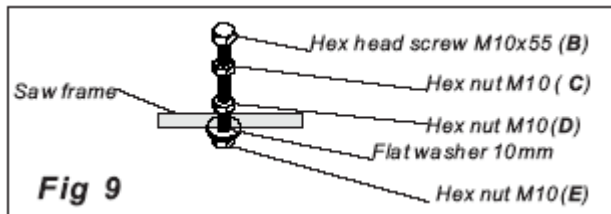


Monter le bras télescopique, avec 4 vis hexagonales M8x30 sur le côté de la machine et serrer afin que le bras est en position horizontale. Vérifier avec un niveau.

Si le bras télescopique est pas montée correctement, Cela causera coupes inexactes, des déformations du matériel et des défauts!

Ensuite, placez le support **A** dans le bras télescopique.

### 3.2.7 Montage du chariot

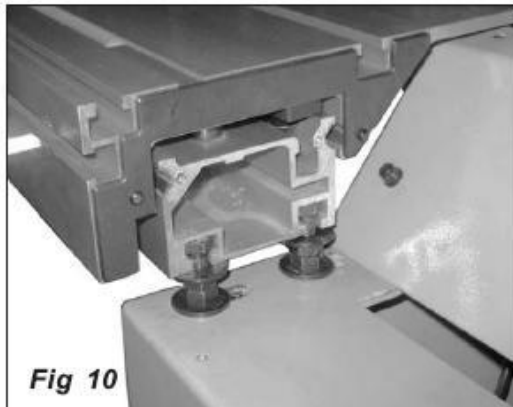


Vis quatre jeux de vis hexagonale, écrous et rondelles, comme illustré à la figure 9, dans le lit du chariot.

Serrer les écrous D et E légèrement.

Placer l'écrou C comme le montre la figure 9.

Monter dans le chariot.

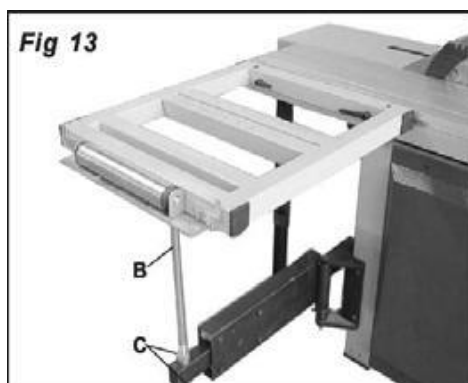


Régler le chariot vers le table principale, ajustant D et E.

Maintenant, installez le deux supports sur le lit de chariot.

Fixez les poignées latérales en caoutchouc et le bouton de verrouillage dans le chariot.

### 3.2.8 Montage de la table d'équarrissage et d'autres composants



Insérer les deux vis M8x70 en forme de T sur le canal latéral de chariot.

Insérer la table d'équarrissage sur le chariot. Fixer maintenant avec deux écrous papillon.

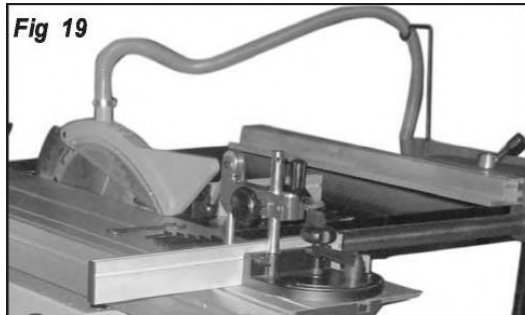
Maintenant connectez avec deux vis hexagonale M6x30 la table d'équarrissage avec le bras B.

Maintenant, assemblez C avec 4 vis hexagonale M12, à la table d'équarrissage pour être en ligne avec le chariot.



Vérifier le niveau en plaçant un objet qui est des deux côtés et de vérifier avec un niveau. Si vous êtes satisfait de l'ajustement, extraire C.

Placez le guide d'onglets dans la rainure arrière ou en avant.  
Faites glisser le guide dans le rail sur le guide d'onglet.  
Fixez le presseur des pièces à guide d'onglet.



Fixez le support latéralement par deux vis hexagonales M6x20 dans les trous appropriés de la table d'extension.  
Branchez le tuyau d'aspiration avec une pince à la protection de la lame, il prend à travers le support et branchez l'autre extrémité sur le côté du connexion d'aspiration de la machine.  
Fixez également avec une pince.

### 3.2.9 Système d'aspiration

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

La machine est équipée de deux connexions au système d'aspiration, d'un côté de la machine avec un diamètre de 100mm (4") et l'autre directement dans la protection de la lame d'un diamètre de 50mm (2").

Branchez le tuyau de 50mm de diamètre pour connecter à la protection de la lame et serrer avec une pince. Branchez l'autre extrémité du tube vers le haut de la connexion de 100mm.  
Branchez le tuyau de 100mm de diamètre à l'aspirateur. Fixer le tube avec une pince.

Faites glisser le guide d'onglet en avant du chariot jusqu'à butée et le fixer avec le levier.  
Ensuite, installez le port d'aspiration latérale de la machine avec quatre vis M6x12.



Branchez le tuyau provenant de protection de la lame à la connexion.  
Installez le support de tube d'aspiration à l'arrière de la table de la scie.



### 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!

**La connexion au réseau de la machine TS315VF-2600 et les essais complémentaires suivants peuvent être effectués que par une personne qualifiée.**

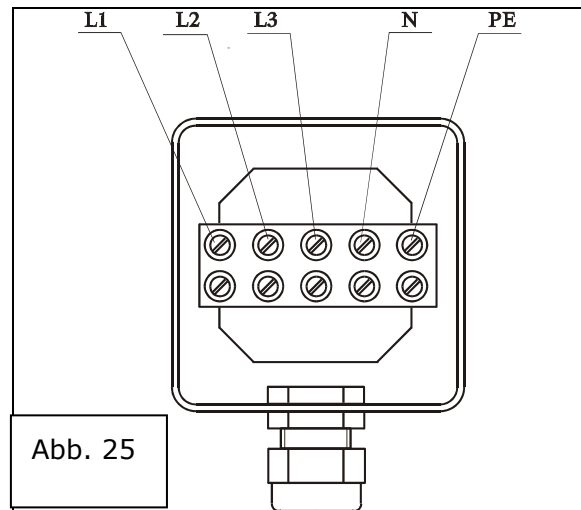
- Le raccordement électrique de la machine est conçue pour fonctionner avec prise au mise à terre!
- La fiche doit être connectée à une prise de courant et mise à la terre!
- La fiche ne doit pas être changée. Si la fiche ne rentre pas ou est défectueux, seul un électricien qualifié peut modifier la fiche ou la réparation!
- La mise à terre est le vert-jaune.
- 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!
- Contrôlez la correspondance entre les données indiquées sur la plaque de la machine et les valeurs réelles du courant électrique d'alimentation et sa fréquence. La déviation tolérée dans les valeurs de la tension d'alimentation jusqu'à  $\pm 5\%$  (par exemple une machine avec tension de travail de 380 V peut travailler dans un diapason de 360 à 400 V).
- Pour déterminer la section nécessaire du câble d'alimentation, faites recours aux données de la plaque de la machine, ainsi que dans le tableau suivant.

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



**ATTENTION**

**400V:** 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.



**3.3.1 Câbles rallonges**

Assurez-vous que la rallonge est en bon état et propres 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 Réglages préliminaires

Avant tout réglage, la machine doit être déconnectée de l'alimentation pour éviter le risque de démarrer la machine sans le vouloir.

#### 4.1.1 Réglage du couteau diviseur

Le couteau diviseur doit être ajusté de sorte que la distance entre elle et le couronne de la lame est 3-8mm de la hauteur de coupe.

Desserrer les vis à l'aide d'une clé hexagonale et maintenant vous pouvez ajuster le couteau diviseur dans le plan vertical de la lame.

Le couteau diviseur ne peut pas être plus épaisse que la largeur de la fente à la coupe avec la lame de scie, et pas plus mince que l'épaisseur de la lame.



#### 4.1.2 Révision du couteau diviseur (quotidien)

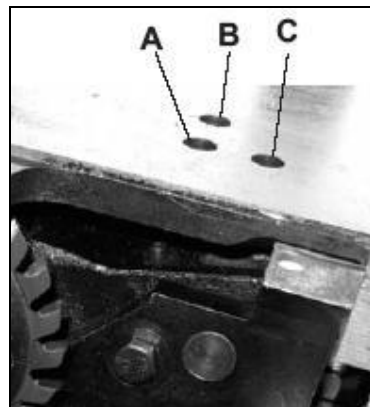
Avant de commencer les travaux, vérifier le couteau diviseur en ce qui concerne:

- Fissures;
- Ce n'est pas plié;
- Solidement fixé avec le support;
- La distance entre le couteau diviseur et le couronne de la lame est 3-8mm de la hauteur de coupe;
- Conformité à l'épaisseur de la lame de coupe;

Le couteau diviseurs qui sont fissurés ou déformés ou ne correspond pas à l'épaisseur de la lame ne peut être utilisé.

#### 4.1.3 Réglage du inciseur

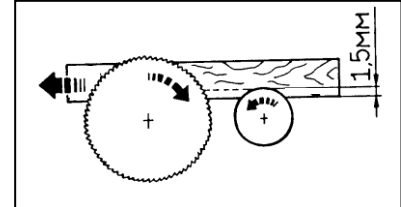
Premièrement, desserrer la vis A. Vous pouvez ajuster la hauteur du inciseur par B et l'alignement sur C. Après ajustement, adapté à lame de scie principale, serrer la vis A.



#### 4.1.4 Utilisation du inciseur

Pour la coupe des panneaux laminés, dans certains cas, il est nécessaire d'utiliser première l'inciseur, pour éviter les éclats sur les bords de couper avec la lame principale.

**La lame inciseur doit être réglé en hauteur pour une coupe du 1,5 à 2mm de profondeur.**



## 4.2 Interrupteurs

### Démarrage

**Vérifier les dispositifs de sécurité avant de démarrer la machine. Suivez les consignes de sécurité du travail, conformément à ce manuel.**

Allumez la machine avec le bouton vert.

### Arrêt

Arrêtez la machine en appuyant sur le bouton rouge, qui permet le freinage dynamique du moteur.

### Arrêt d'urgence

L'arrêt d'urgence fonction en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence, qui permet le freinage dynamique du moteur.



## 4.3 Fonctionnement

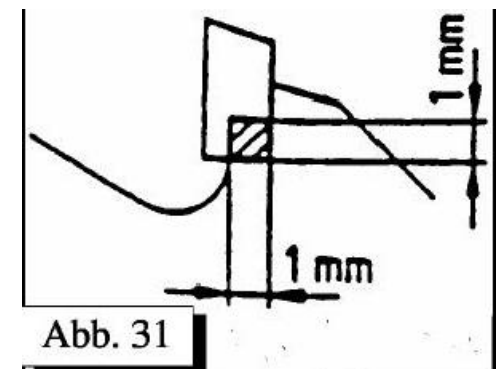
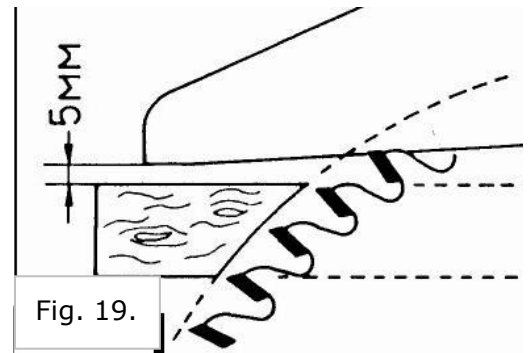
**Avant tout réglage, la machine doit être déconnectée de l'alimentation!**

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

### 4.3.1 Protection du lame de scie

- Placer le couvercle de protection de la lame comme indiqué dans image 19.
- Effectuer le travail également, sans rechute et sans avoir à aller à l'arrière de la cour.
- Posez le disque de hauteur afin que les dents de la lame soient en fait couvertes par la protection.
- Faire le réglage de la hauteur et l'angle de la lame lorsque la machine est arrêtée.

- Travailler uniquement avec des outils aiguisés.
- Utilisez le pousseur sur le fond de la cour si la distance entre la lame et le guide parallèle est inférieure à 120mm.
- Assurez que la machine travail sans vibrations.
- Lames fissurées et déformées ne peut pas être réparés. Immédiatement enlever et remplacer par une neuve.
- Réparation et entretien de scies circulaires avec des lames soudées (par exemple, la soudure des lames de coupe nouvelle), la construction des lames (forme des dents, la largeur des dents) ne peut pas être changé. Lames de scie avec lames soudées pouvez réduire la taille de 1mm (Fig. 31).
- Après cela, vous devez retirer la lame.
- Sélectionner une lame avec le nombre de dents de sorte qu'au moins 2-3 dents travaillent en même temps. Si une seule dent est au travail, il ya une surface de travail pauvres, augmente le risque de recul, l'augmentation de vibrations et de le bruit.



#### 4.3.2 Butée

La butée est afin d'éviter un rebond de la pièce.



#### 4.3.3 Coupé longitudinale de tableau

Ajuster la coupe à l'échelle du guide télescopique.

Placez la pièce sur la table de support et le fixer avec le presseur.

Alimentation avec le chariot.

Utilisez le pousseur pour la coupe finale à 120mm.



#### 4.3.4 Coupé transversale de petite tableau

Ajuster la coupe et l'orientation de la pièce avec le guide parallèle.  
Utilisez le poussoir.



#### 4.3.5 Coupé transversale de grand tableau

Ajuster la largeur de coupe avec le guide télescopique.  
Incliner le butée et fixer le niveau désiré.  
Fixer la pièce avec le presseur.  
Alimentation avec le chariot.



Alternative, fixé le guide d'onglet à 90°.  
Fixer la pièce avec le presseur.  
La pièce ne repose pas sur la table de support.  
La plupart option appropriée en fonction de taille du pièce à travailler.



#### 4.3.6 Coupé des tableaux grand

Travailler avec la table de support.  
Le côté conduit avec le guide parallèle.  
Régler l'échelle.  
Guide télescopique (90°) à pièce de travail.  
Fixer la pièce avec le presseur.



#### 4.3.7 Coupé de tableau étroite

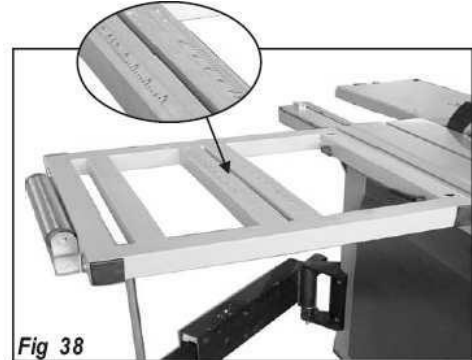
Guide télescopique derrière de la pièce.  
Secure dans cette position.  
Fixer la pièce avec le presseur.



#### 4.3.8 Coupé à onglets avec le guide télescopique

La table de support dispose de deux échelles intégrées, de sorte que le guide télescopique peut être réglé avec précision à 45 ° dans les deux sens. Fixer la pièce avec le presseur.

Fig 40



#### 4.3.9 Coupé à onglets avec le guide d'onglets

Pour couper petits pièces, le guide d'onglets est suffisant. Réglez le guide d'onglets à l'angle désiré et sécurisé. Placer la pièce et fixer avec le presseur.

Fig 41

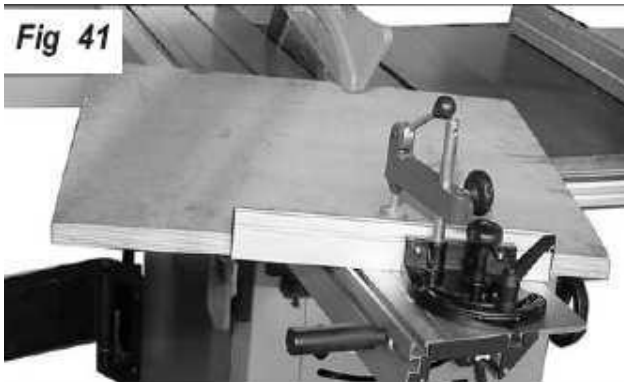
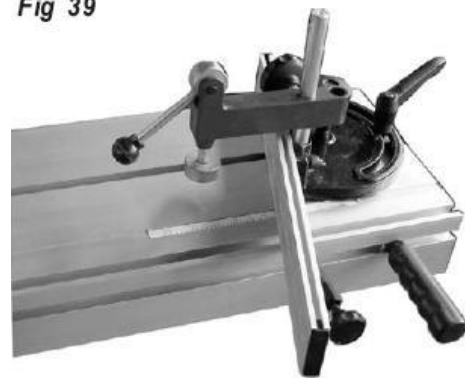


Fig 39



#### **ATTENTION!**

Utilisez le poussoir si la largeur de la pièce est inférieure à 120mm!

## 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. La poussière et les copeaux doivent être aspirés, et tous les autres déchets doivent s'enlever a l'aide de l'air sous pression.

Vérifiez les connexions / articulations de la machine chaque semaine, s'ils sont bien serrés et le nivellement de la table de support et le chariot.

Au moins une fois par mois ou chaque 50 heures, retirer le couvercle de la machine pour un accès complet pour le nettoyage des pièces.

Vérifiez régulièrement que tous les avertissements et les instructions sont disponibles sur la machine et lisibles.

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

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

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

### 5.1 Nettoyage

#### **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.

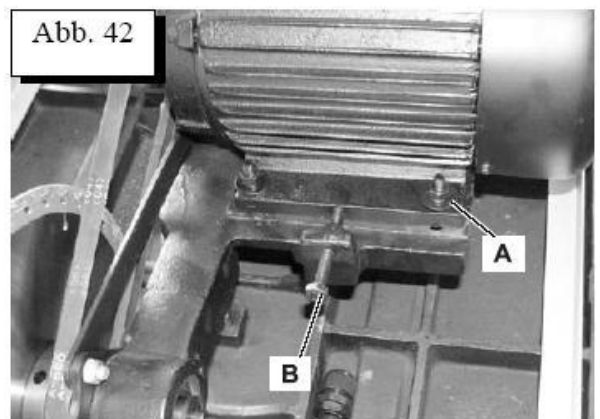
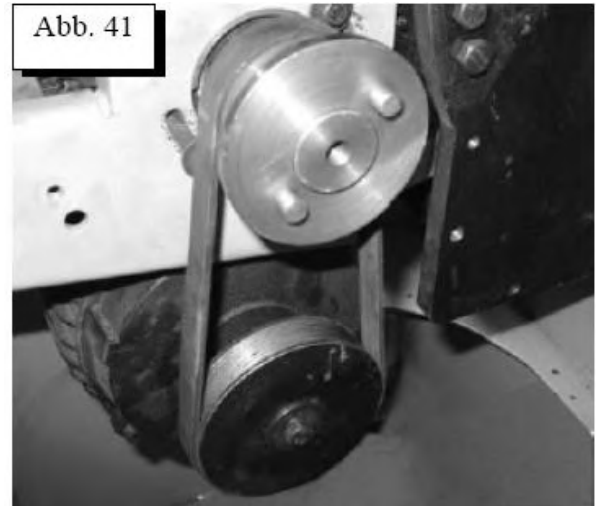
- ρ Impregner les surfaces brillantes de la machine contre la corrosion (par exemple avec antioxydant WD40).

## 5.2 Réglage et remplacement de la courroie

### Courroies

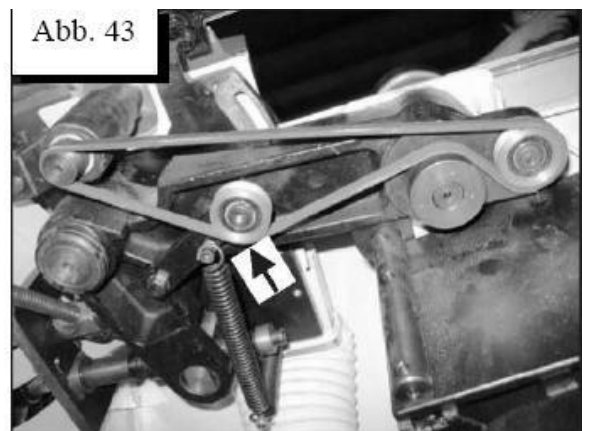
Débranchez la machine de l'alimentation.  
Réglez l'inclinaison de lame à 0°, soit 90° vers le bureau.  
Poussez le chariot vers la droite afin que la lame soit libre.  
Retirez la protection de la lame.  
Retirez la lame de scie principale.  
Desserrer le vis 3xM8x18 afin pour desserrer les deux vis inférieures, l'axe de rotation à 30°.  
Retirer le carter.

Retirez les 4 vis sur le panneau de gauche et retirez le panneau.  
Desserrer les vis A et la vis de tension B.  
Maintenant vous pouvez enlever la courroie.  
Placer la nouvelle courroie, serrer le vis A et B dans le moteur à nouveau de sorte que le courroie est tendue.  
Assembler toutes les pièces dans l'ordre inverse.



### Courroie de transmission de l'inciseur

Retirez le couvercle à l'arrière de la machine.  
Vous verrez la courroie comme indiqué dans la fig. 43.  
La poulie inférieure tenant la courroie avec une suspension à ressorts.  
Pour changer la courroie, poussez la poulie vers le haut (flèche) et enlever la courroie.  
Placez la nouvelle courroie.





### 5.3 Changement de lame de scie

Avant le montage, nettoyer la table et supprimer tous les composants et objets pas nécessaires.

Vérifiez la lame de scie en ce qui concerne aux fissures, flexion, des dommages au diamètre intérieur, des dents cassées. Vérifiez la vitesse maximale de lame de scie à utiliser, est au moins égale pour la valeur de vitesse de la scie circulaire.

L'axe de lame de scie doit avoir un diamètre interne de 30mm et un diamètre externe compris entre 254-315mm.

Réglez lame de scie en position verticale (90 °) et tournez le volant de hauteur complètement.

Placez le chariot sur la droite.

Retirez la protection du lame, desserrez deux vis. Vous avez maintenant accès à l'arbre de lame de scie.

Fixer l'arbre avec une clé Allen (12mm) et desserrer l'écrou en tournant la clé hexagonale.

Retirez délicatement la bride.

Nettoyer les surfaces de montage de la lame de scie.

Mount la lame de scie sur l'arbre, en tenant compte du sens de rotation de l'arbre.

Assembler toutes les pièces dans l'ordre inverse.



### 5.4 Changement et ajustement du inciseur

De la même, comme la lame de scie principale.

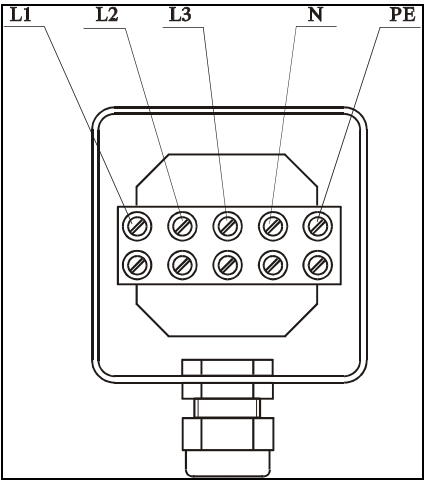
**ATTENTION:** L'inciseur doit s'exécuter dans le sens opposé de la lame principale.

Aligner la lame du inciseur au la lame de scie principale. Pour plus de détails, voir 4.1.3.



## 6 DÉPANNAGE

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

<b>Défaut:</b>	
<b><i>La machine ne démarre pas</i></b>	
<b>Cause:</b>	<b>Réparation:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pas d'alimentation dans le réseau électrique.</li> <li>▪ Panne de courant dans une ou plusieurs phases.</li> </ul> 	<p>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.</p> <p>Si, par exemple, il n'y a pas de tension entre L1-L2 et L3-L2, les raisons sont les suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'absence d'une phase dans le dispositif d'alimentation.</li> <li>- Fusible endommagé dans la boîte de distribution du dispositif d'alimentation.</li> <li>- Câble dévissé L2.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le disjoncteur principal est en position "0".</li> </ul>	Mettez le disjoncteur principal en position "1".
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Un des boutons d'arrêt d'urgence est enfoncé.</li> </ul>	Désactivez le bouton d'arrêt d'urgence par traction et rotation à droite simultanée.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La protection de la lame est ouverte, de sorte que le commutateur est activé par l'arrêt de la machine.</li> </ul>	Fermer le couvercle de protection.
<b>Défaut:</b>	
<b><i>La machine s'arrête en plein travail</i></b>	
<b>Cause:</b>	<b>Réparation:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Surchauffe du moteur, son thermo contact a débranché l'alimentation (utilisation incorrecte de la machine - surcharge).</li> </ul>	Débranchez entièrement la machine. Attendez que le moteur refroidisse. Mettez à nouveau la machine en marche à l'aide du bouton vert. Répétée de surchauffe provoque dommages au moteur. Cause de surcharge (matériau très dur et/ou lame inappropriée, lame émoussée, etc.)
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Le moteur est cassé.</li> </ul>	Changer le moteur, ne pas surcharger le suivant, ou fournir un approvisionnement énergétique sûr et stable.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Panne de courant dans une ou plusieurs phases.</li> </ul>	Vérifiez si les trois phases sont sous tension.

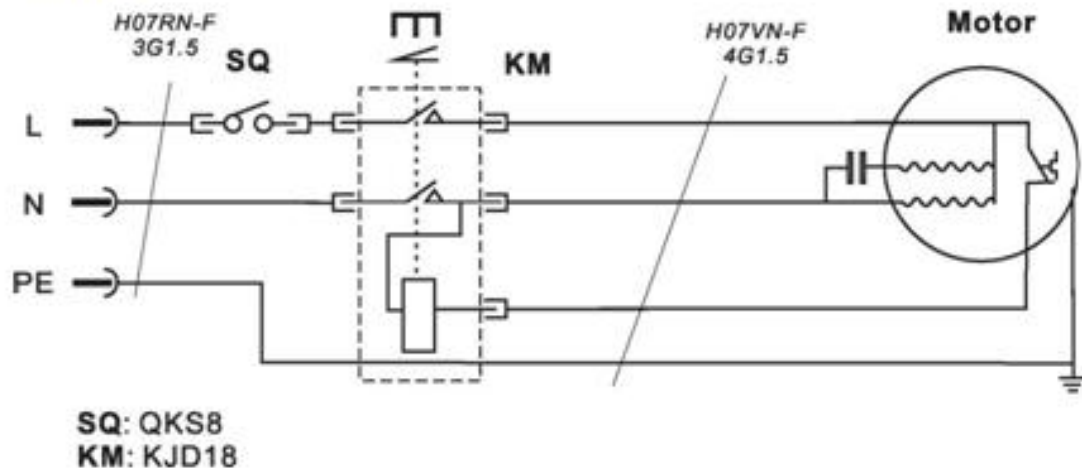
<b>Défaut:</b>	
<b><i>Le moteur fonctionne, mais arrête la lame si elle entre en contact avec la pièce.</i></b>	
<b>Cause:</b>	<b>Réparation:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les courroies ne sont pas suffisamment tendues.</li> </ul>	Tendez encore les courroies.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Courroies et poulies sont tachés avec de la graisse ou d'huile.</li> </ul>	Bien nettoyer ou remplacer les courroies et poulies.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trop de pression sur la pièce.</li> </ul>	Coupez la pièce plus lentement.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lame de scie émoussée. Mauvaise lame de scie pour couper des matériaux.</li> </ul>	Affûtez / Remplacez. Changez la lame pour une lame appropriée.
<b>Défaut:</b>	
<b><i>Bruit intense et répétitif.</i></b>	
<b>Cause:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La poulie est lâche.</li> </ul>	Vérifiez et resserrer.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le ventilateur du moteur joué avec le couvercle.</li> </ul>	Serrer la vis de fixation du ventilateur.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La courroie est cassée ou défectueuse.</li> </ul>	Remplacer la courroie.
<b>Défaut:</b>	
<b><i>La taille de la pièce ne correspond pas au réglage du guide parallèle.</i></b>	
<b>Cause:</b>	<b>Réparation:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'échelle du guide parallèle est dérégulée.</li> </ul>	Ajuster l'échelle.
<b>Défaut:</b>	
<b><i>Les coupés ne sont pas parallèles.</i></b>	
<b>Cause:</b>	<b>Réparation:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le guide parallèle est mal réglé.</li> </ul>	Régalez.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lame de scie est déformée.</li> </ul>	Changez la lame.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La table de travail et la table du chariot ne sont pas au même niveau.</li> </ul>	Régalez.

<b>Défaut:</b>	
<b><i>Vibrations au cours de travail.</i></b>	
<b>Cause:</b>	<b>Réparation:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame mal équilibrée.</li> </ul>	Aiguiser la lame correctement. Placez le levier pour verrouiller la position de la hauteur et l'angle de l'arbre. Niveau la machine avec les quatre niveaux. Vérifier l'équilibre de la machine.
<b>Défaut:</b>	
<b><i>La pièce de travail a des éclats dans sa partie inférieure.</i></b>	
<b>Cause:</b>	<b>Réparation:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Hauteur du inciseur incorrecte.</li> </ul>	Réglez la hauteur de la lame inciseur.
<ul style="list-style-type: none"> <li>L'inciseur n'est pas aligné avec la lame de scie.</li> </ul>	Aligner l'inciseur.

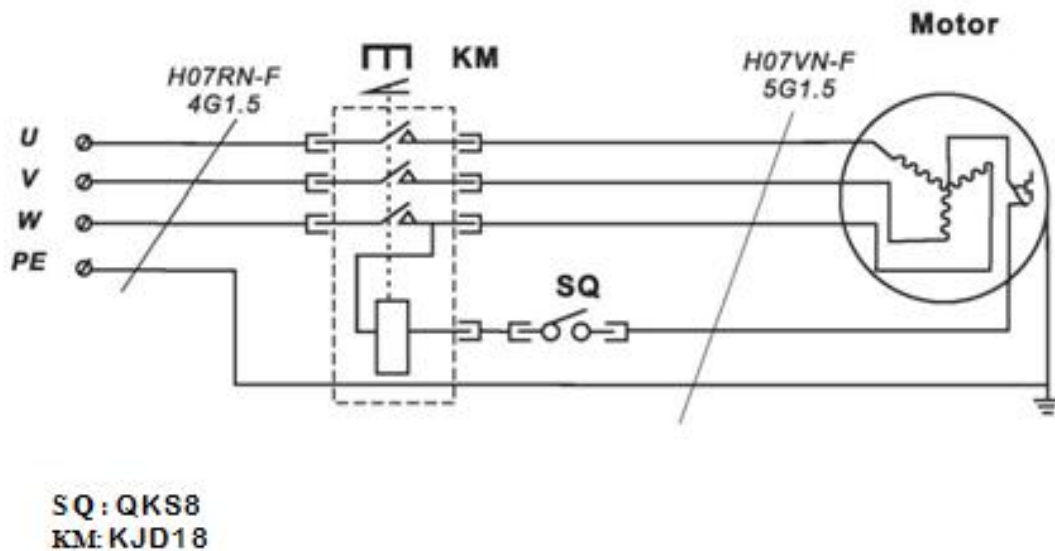
## 7 VUE ÉCLATÉE

### 7.1 Schéma électrique

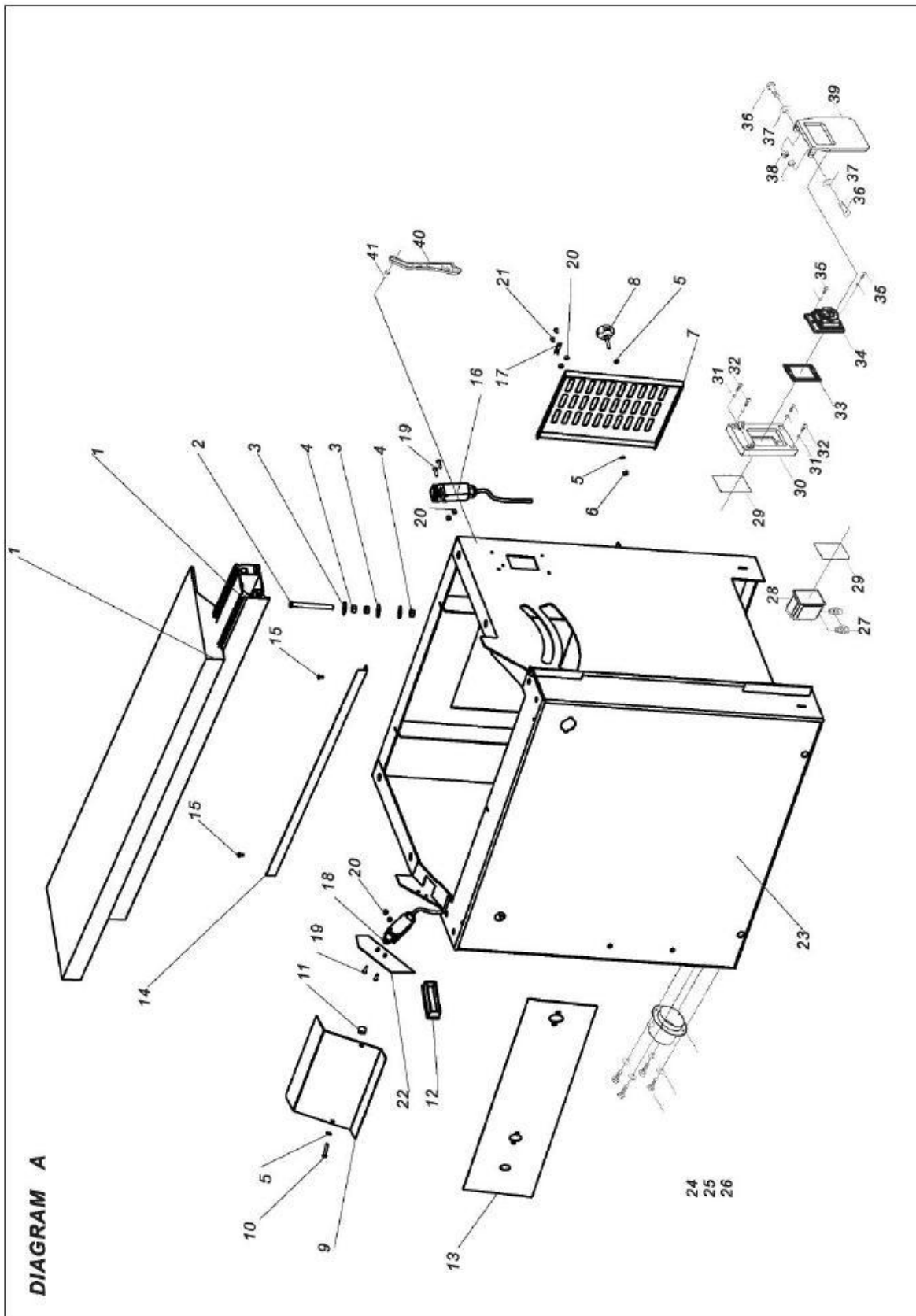
1~, Motor



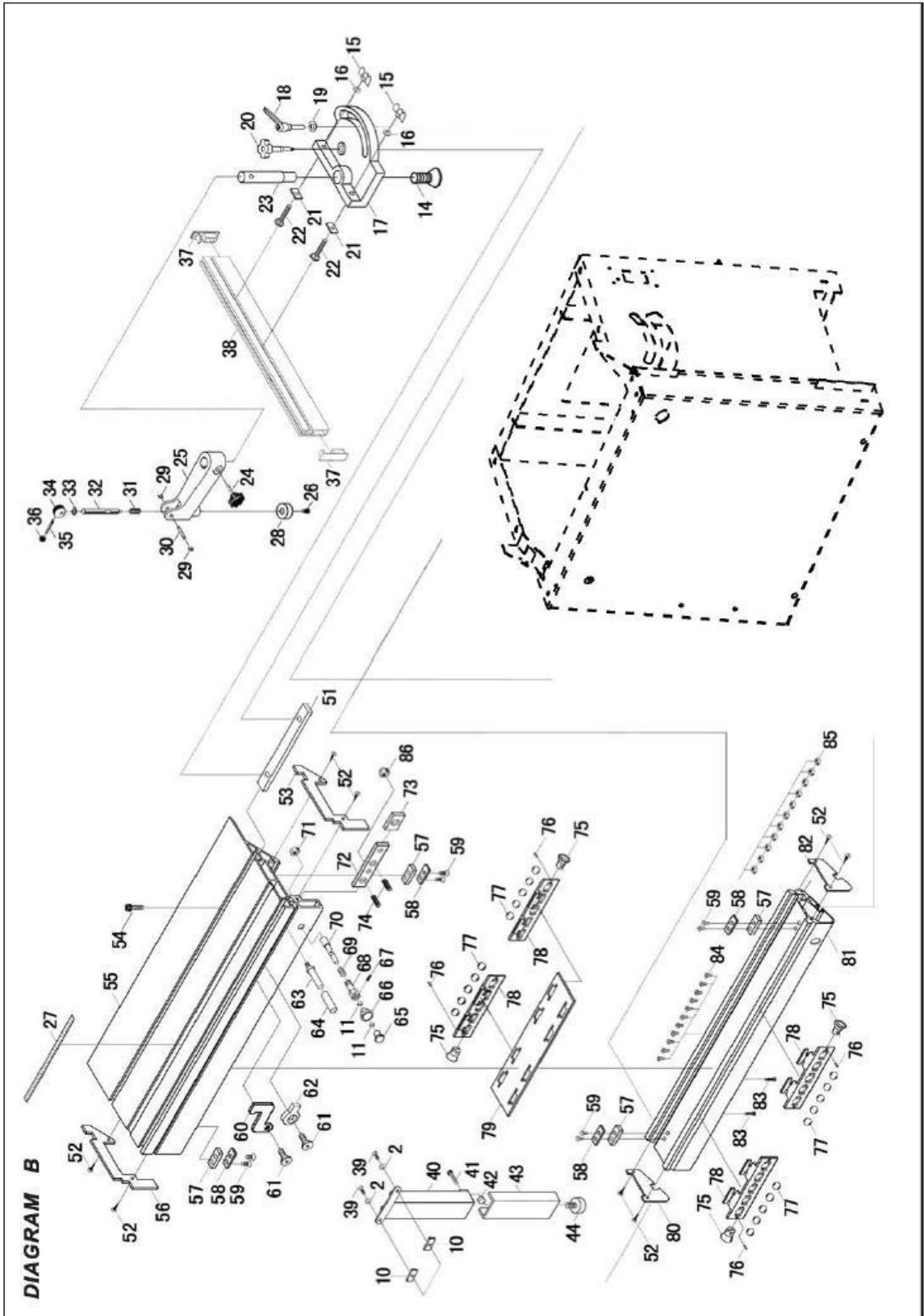
3~, Motor



7.2 Vue éclatée



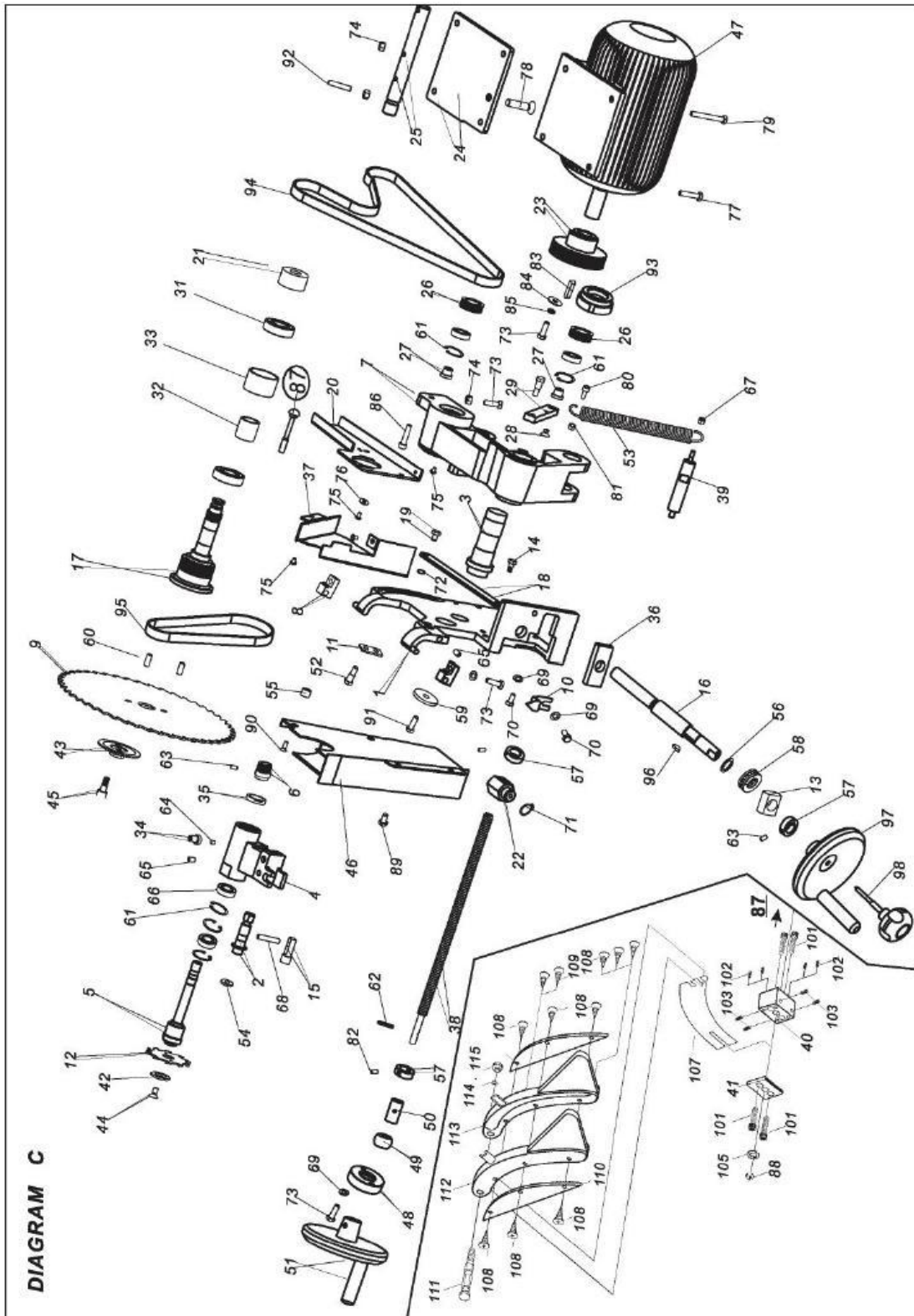
Teil-Nr.	Benennung
1	Schiebeplatte
2	Sechskantschraube M10x55
3	Unterlegscheibe 10mm
4	Sechskantmutter M10
5	Unterlegscheibe 6mm
6	Kontermutter
7	Türkontrolle
8	Gerändelter Drehknopf M6x20
9	Sicherungsschutz
10	Wannenkopfschraube M6x30
11	Distanzscheibe
12	Endstößel
13	Seitenplatte
14	„L“-Platte
15	Wannenkopfschraube M5x10
16	Begrenzungsschalter QKS8
17	Schlüsselschalter
18	Begrenzungsschalter QKS7
19	Wannenkopfschraube M4x30
20	Sechskantmutter M4
21	Wannenkopfschraube M4x10
22	Platte
23	Kastenstandplatz
24	Wannenkopfschraube M6x12
25	Unterlegscheibe 6mm
26	Staubhafen
27	Gummidurchführungsring
28	Schalterkasten
29	Eichmeister
30	Abdeckung für den Schalterkasten
31	Unterlegscheibe 4mm
32	Wannenkopfschraube M4x12
33	Gummidichtung
34	Hauptschalter
35	Schraubenaufnahme ST4.2x20
36	Wannenkopfschraube M5x16
37	Unterlegscheibe 5mm
38	Sechskantmutter M5
39	Abdeckung
40	Stockdrücker
41	Halter für den Stoßstock





Teil-Nr.	Benennung
2	Flache Unterlegscheibe 8mm
10	T-Mutter
11	Sechskantmutter M8
14	Senkkopfschraube M8x25
15	Flügelmutter
16	Unterlegscheibe 6mm
17	Gehrenlehre
18	Schaltklinkenhebel
19	Flache Unterlegscheibe 10mm
20	Sternförmiger Verschlussgriff
21	T-Blockade
22	Schraubbolzen M6x40
23	Bolzen
24	Sternförmiger Drehknopf
25	Arm
26	Imbusschraube M5x16
27	Skala
28	Diskette
29	Kreisring 8mm
30	Bolzen
31	Feder
32	Bolzen
33	Kreisring 12mm
34	Exzentriker
35	Handgriff
36	Handdrehknopf
37	Endstößel
38	Zaun
39	Sechskantschraube M8x16
40	Obere Unterstützung
41	Imbusschraube M8x25
42	Diskette
43	Senkunterstützung
44	Justierbare Platte
51	Schraubführung
52	Schraubaufnahme
53	Endstößel
54	Imbusschraube M5x8

<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
55	Schiebeführung
56	Endstößel
57	Plattenstopper
58	Plattenstopper
59	Senkschraube M6x18
60	" Z" Verriegelungsplatte
61	Senkschraube M6x20
62	Exzenternocken
63	Drückgriff
64	Buchse
65	Endstößel
67	Rollenstift 3x18
68	Buchse
69	Feder
70	Verschlussstift
71	Sechskantmutter M10
72	Führungsverriegelung
73	T-Mutter
74	Klemmschraube M8x12
75	Einsatz
76	Rollenstift 2x8
78	Kugel ½"
79	Kugelrahmen
80	Endstößel
81	Schiebetischschiene
82	Endstößel
83	Imbusschraube M6x10
84	Senkschraube M8x20
85	Kontermutter M8
86	Kontermutter M6
87	Gewindebolzen
88	Sechskantmutter M8
89	T-Blockade
90	Schuhumrandung
91	Sternförmige Schraube M8x20
92	Unterlegscheibe 8mm

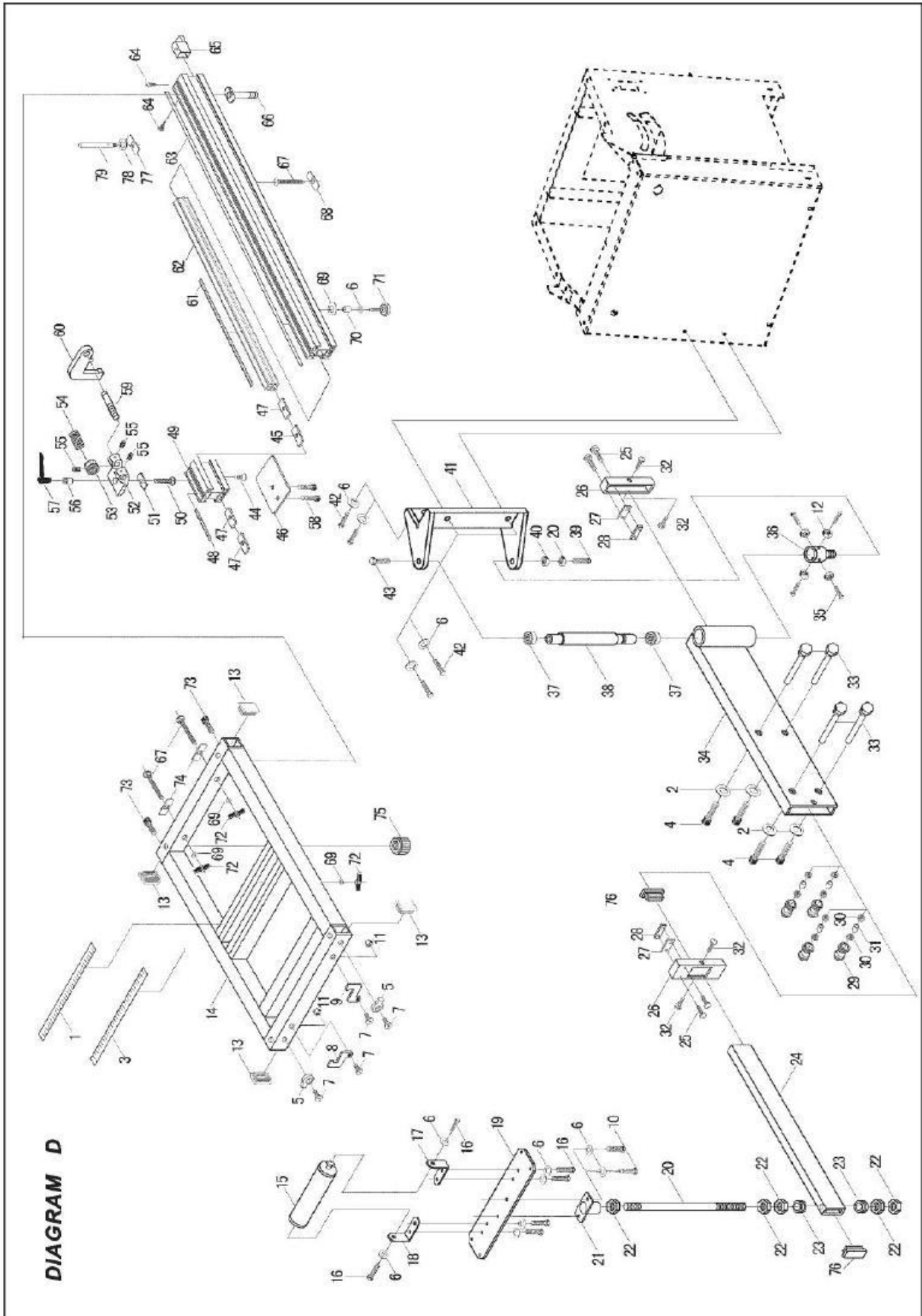


Teil-Nr.	Benennung
1	Rahmen
2	Welle

Teil-Nr.	Benennung
3	Hauptwelle
4	Gehäuse
5	Welle
6	Riemenscheibe
7	Zahnradhaus
8	Unterstützung
9	Hauptblatt
10	Zeiger
11	Schiebestück
12	Blatt
13	Lagerhaus
14	Welle
15	Stopper
16	Gewinde
17	Hauptwelle
18	Stab
19	Wellenstange
20	Feldsegment
21	Riemenscheibe
22	Sechskantmutter
23	Riemenscheibe
24	Bewegungsunterseite
25	Welle
26	Riemenscheibe
27	Spannungswelle
28	Senkschraube M8x20
29	Spannungsstange
30	Lager 6002
31	Lager 6205
32	Distanzscheibe
33	Distanzscheibe
34	Exzenterachse
35	Kreismutter
36	Mutter
37	Gurtschutz
38	Gewinde
39	Welle
40	Einsatz
41	Segment
42	Flansch
43	Flansch

Teil-Nr.	Benennung
44	Klemmschraube M8x16
45	Imbusschraube M10x25
46	Spanhaus
47	Motor
48	Flansch
49	Kugellager
50	Schlauch
51	Radhandgriff
52	Gewinde
53	Feder
54	Unterlegscheibe
55	Distanzscheibe
56	Distanzscheibe
57	Kreisring
58	Axiallager
59	Unterlegscheibe
60	Bolzen
61	Kreisring 326
62	Rollenstift 5x28
63	Klemmschraube M6x8
64	Rollenstift 6x8
65	Klemmschraube M8x12
66	Lager 6002
67	Kontermutter M6
68	Klemmschraube M8x40
69	Unterlegscheibe 8mm
70	Sechskantschraube M8x12
71	Kreisring
72	Kreisring
73	Sechskantschraube M8x25
74	Sechskantmutter M8
75	Senkschraube M6x12
76	Flache Unterlegscheibe 6mm
77	Sechskantschraube M8x35
78	Senkschraube M8x40
79	Sechskantschraube M8x55
80	Imbusschraube M6x20
81	Sechskantmutter M6
82	Klemmschraube M8x8
83	Flacher Schlüssel 18x35
84	Flache Unterlegscheibe 8mm

<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>85</b>	Federscheibe 8mm
<b>86</b>	Imbusschraube M8x30
<b>87</b>	Wagenschraubbolzen M10x80
<b>88</b>	Sechskantmutter M10
<b>89</b>	Sechskantschraube M8x16
<b>90</b>	Senkschraube M6x25
<b>91</b>	Sechskantschraube M10x25
<b>92</b>	Klemmschraube M8x16
<b>93</b>	Mutter M35
<b>94</b>	Multi „V“-Gurt 660
<b>95</b>	Multi „V“-Gurt 560
<b>96</b>	Schlüssel
<b>101</b>	Stopper
<b>102</b>	Klemmschraube M8x20
<b>103</b>	Klemmschraube M8x20
<b>105</b>	Federscheibe 10mm
<b>107</b>	Spaltkeil
<b>108</b>	Schraubaufnahme ST4.2x10
<b>109</b>	Schraubaufnahme ST4.2x26
<b>110</b>	Segment
<b>111</b>	Verschlusschraubbolzen
<b>112</b>	Hälfte des Blattschutzes
<b>113</b>	Hälfte des Blattschutzes
<b>114</b>	Federring 8mm
<b>115</b>	Gerändelte Mutter

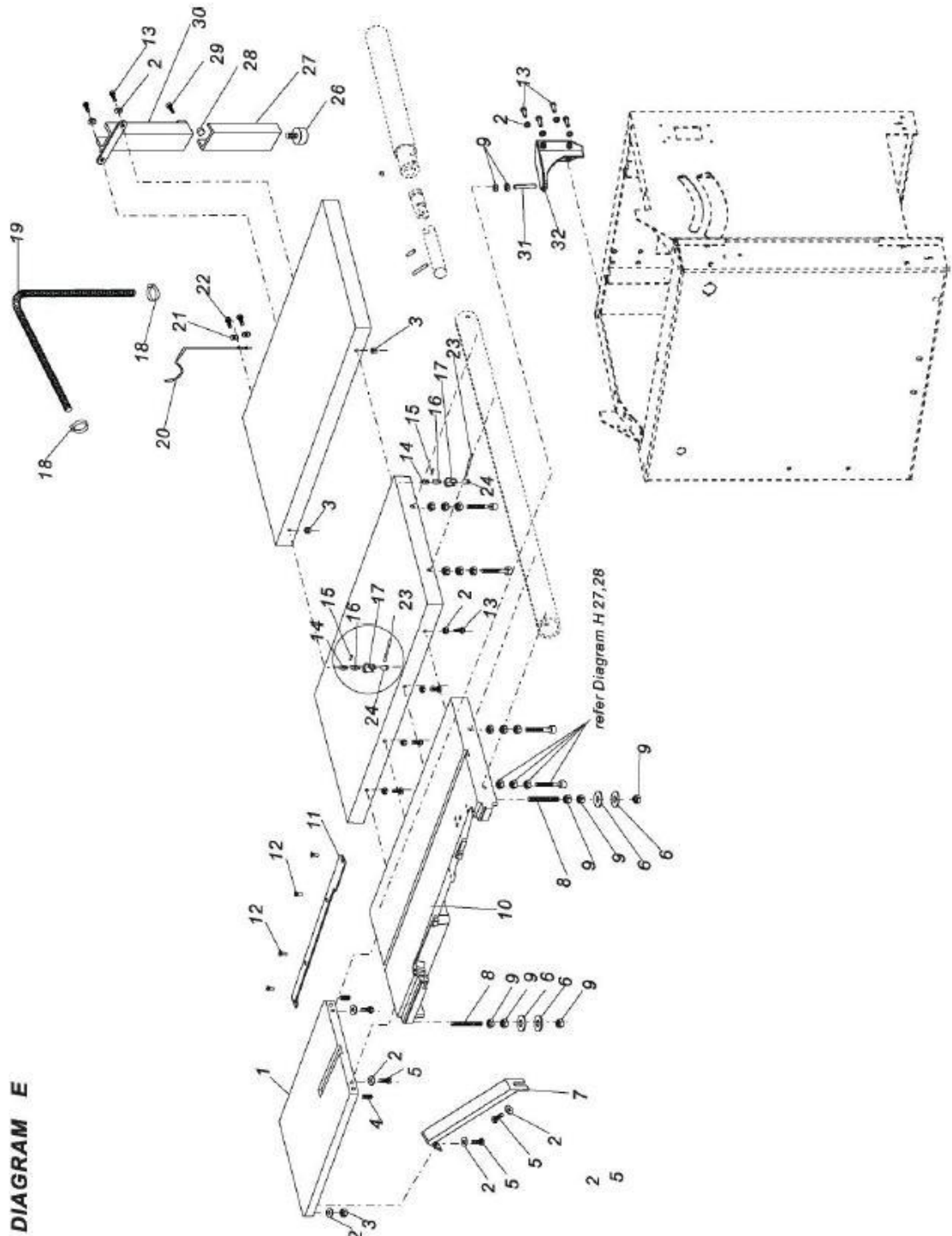


Teil-Nr.	Benennung
1	Skala
2	Unterlegscheibe 6mm
3	Skala
4	Imbusschraube M6x12
5	Exzenternocken
6	Unterlegscheibe 8mm
7	Senkschraube M6x10
8	" Z" Verriegelungsplatte
9	" Z" Verriegelungsplatte
10	Sechskantschraube M8x20
11	Kontermutter M6
12	Sechskantmutter M6
13	Endstößel
14	Kreuzschnitttabelle
15	Rolle
16	Sechskantschraube M8x12
17	Haltewinkel
18	Haltewinkel
19	Unterseite
20	Stützstange
21	Verbindung
22	Dünne Sechskantmutter M10
23	Lager 8104
24	Schwingenarm
25	Senkschraube M5x12
26	Einsatz
27	Blatt
28	Block
29	Rolle
30	Lager 6101
31	Distanzscheibe
32	Senkschraube M5x6
33	Exzenterachse
34	Schwingenarm
35	Sechskantschraube M6x35
36	Kragenstopper
37	Lager 6202
38	Welle
39	Sechskantschraube M8x50



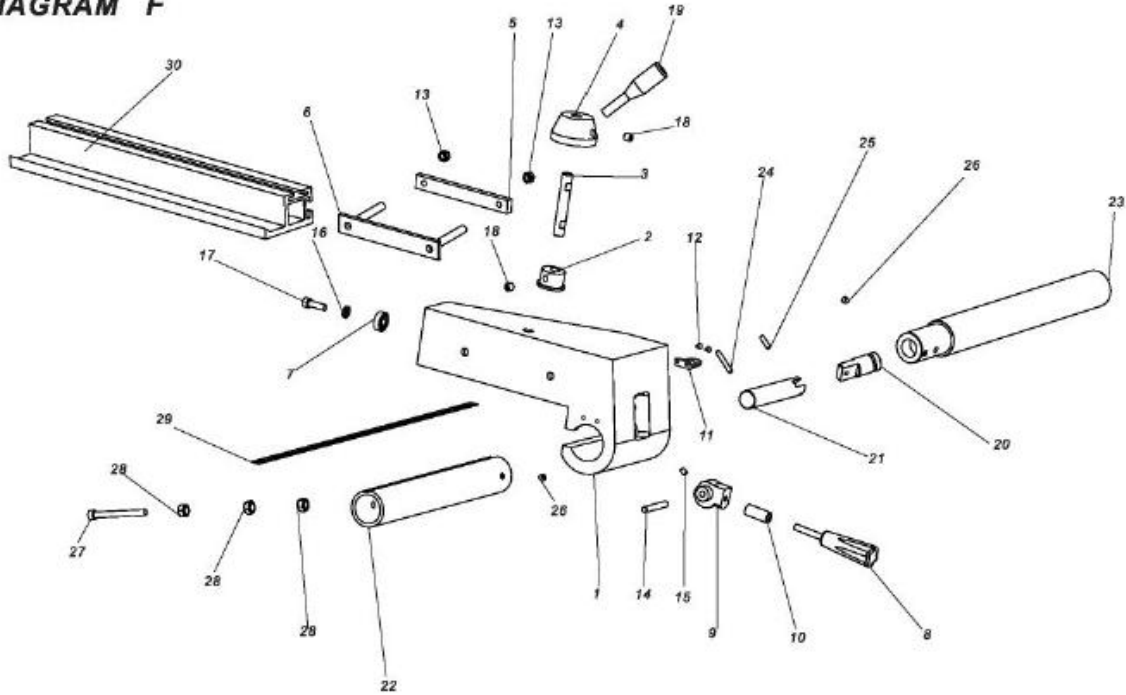
Teil-Nr.	Benennung
40	Dünne Mutter M16
41	Unterstützung
42	Sechskantmutter M8x30
43	Sechskantschraube M10x25
44	Senkschraube M6x12
45	T-Mutter
46	Verriegelungsplatte
47	T-Blockade
48	Skala
49	Ende
50	Wagenschraubbolzen M6x38
51	Schraubenführung
52	Schlagunterseite
53	Gerändelter Drehknopf
54	Feder
55	Klemmschraube
56	Distanzscheibe
57	Schaltklinkenhebel
58	Imbusschraube M8x20
59	Bolzen
60	Anschlag
61	Skala
62	Verlängerungszaun
63	Skala
64	Schraubaufnahme ST4.2
65	Endstöpsel
66	Bolzenverriegelung
67	Wagenschraubbolzen M8x70
68	T-Blockade
69	Flache Unterlegscheibe M8
70	Distanzscheibe
71	Sternförmiger Verschlussgriff
72	Flügelmutter M8
73	Bolzen
74	T-Blockade
75	Gerändelter Drehknopf
76	Endstöpsel
77	T-Blockade
78	Unterlegscheibe 12mm

Teil-Nr.	Benennung
79	Bolzen



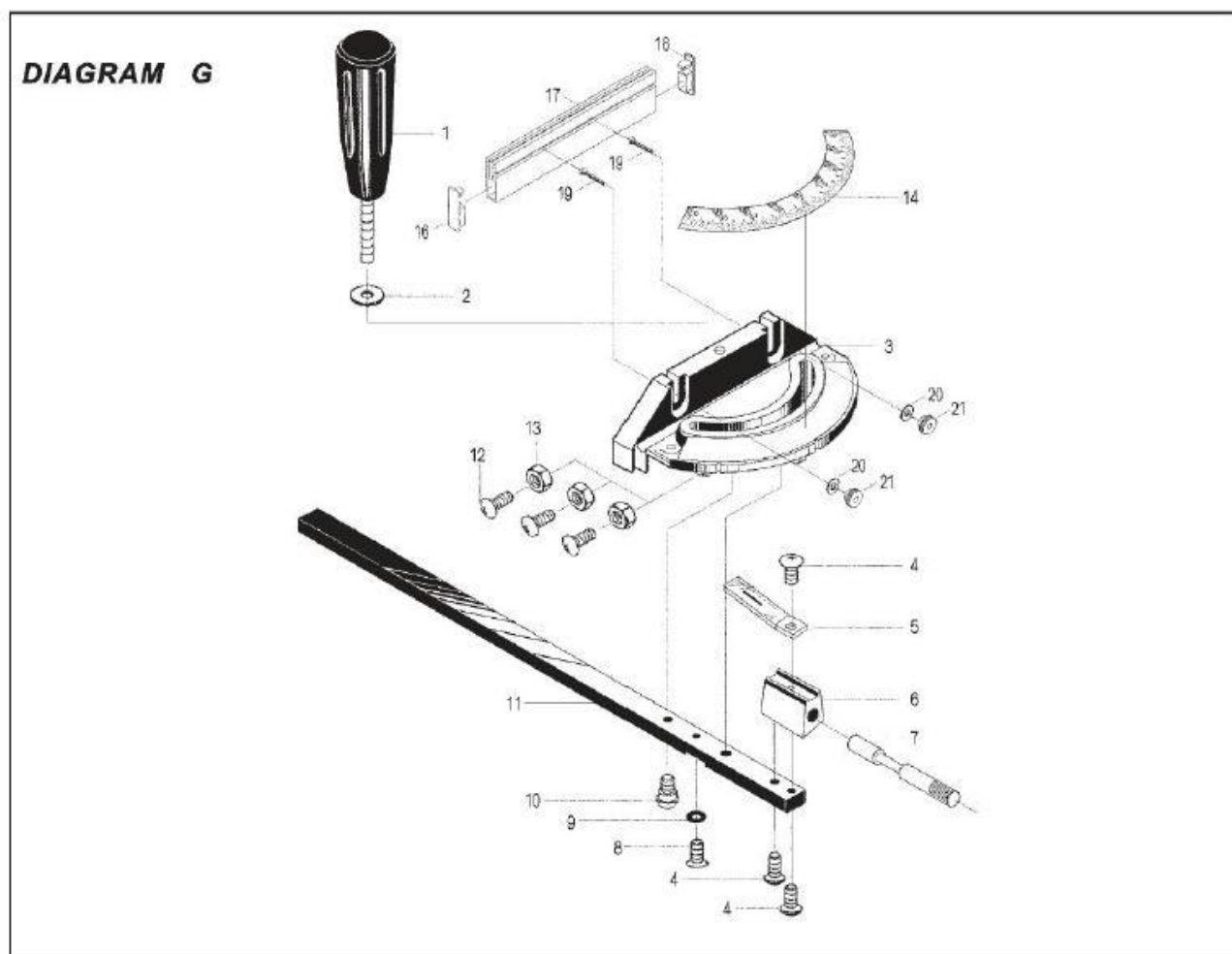
<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>1</b>	Hinterer Verlängerungstisch
<b>2</b>	Unterlegscheibe 8mm
<b>3</b>	Sechskantmutter M8
<b>4</b>	Klemmschraube M6x12
<b>5</b>	Sechskantschraube M8x16
<b>6</b>	Flache Unterlegscheibe 10mm
<b>7</b>	Tischunterstützung
<b>8</b>	Klemmschraube M10x70
<b>9</b>	Sechskantmutter M10
<b>10</b>	Haupttisch
<b>11</b>	Tischeinsatz
<b>12</b>	Senkschraube M5x10
<b>13</b>	Sechskantschraube M8x20
<b>14</b>	Verbindung
<b>15</b>	Rollenstift 4x12
<b>16</b>	Verbindung
<b>17</b>	Verbindung
<b>18</b>	Schlauchklemme 30mm
<b>19</b>	Staubschlauch 30mm
<b>20</b>	Staubschlauchunterstützung
<b>21</b>	Unterlegscheibe 6mm
<b>22</b>	Sechskantschraube M6x20
<b>23</b>	Verriegelungshebel
<b>24</b>	Verbindung
<b>26</b>	Einstellbare Scheibe
<b>27</b>	Niedriger
<b>28</b>	Scheibeneinsatz
<b>29</b>	Imbusschraube M8x25
<b>30</b>	Unterstützung
<b>31</b>	Klemmschraube M10x60
<b>32</b>	Tischunterstützung

**DIAGRAM F**

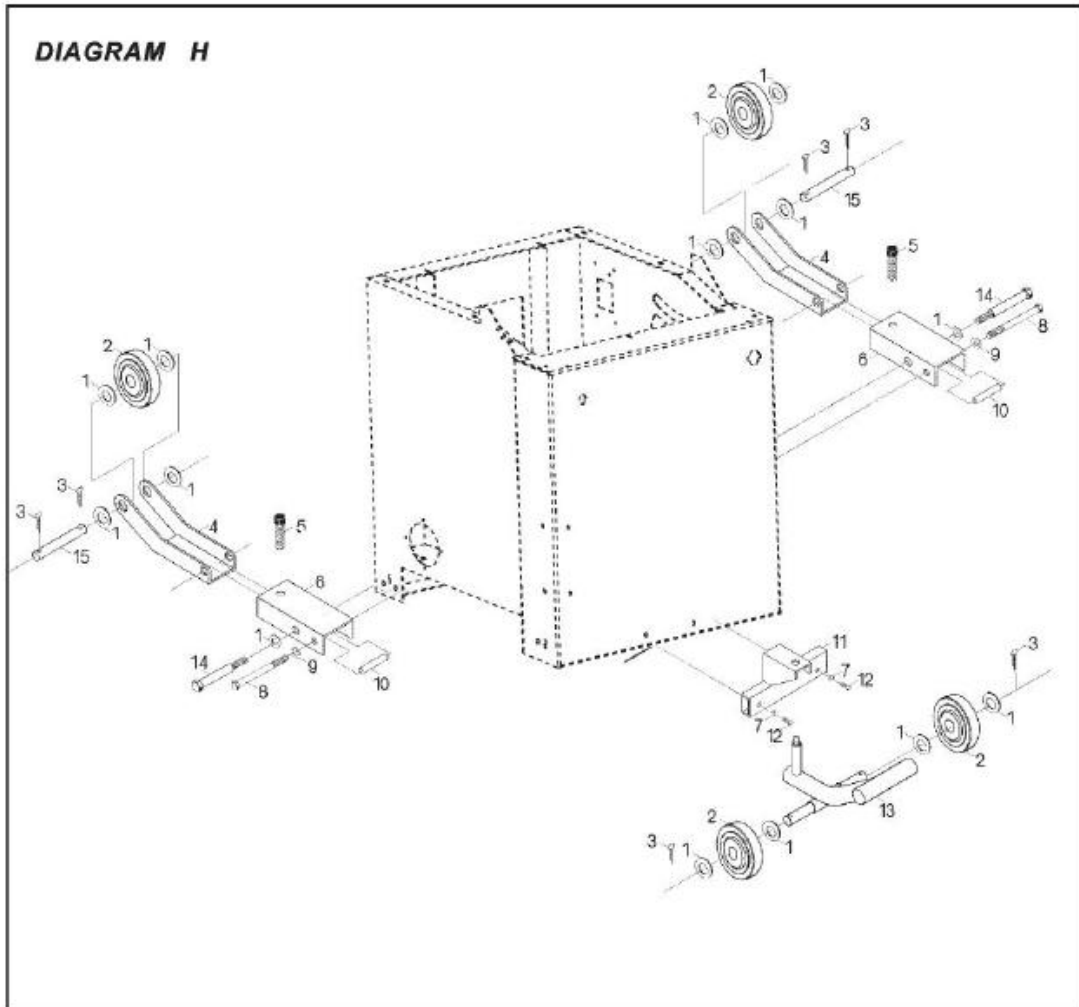


Teil-Nr.	Benennung
1	Zaunfördermaschine
2	Exzenterring
3	Verriegelungsstange
4	Flansch
5	Schraubbolzenführung
6	Schraubbolzenführung
7	Lager
8	Verriegelungshebel
9	Exzenterzahnrad
10	Distanzscheibe
11	Zeiger
12	Senkschraube M4x8
13	Kontermutter M8
14	Rollenstift 8x60
15	Klemmschraube M6
16	Federscheibe 10mm
17	Imbusschraube M10x25
18	Klemmschraube M10x12
19	Hebel
20	Adapter

Teil-Nr.	Benennung
21	Adapter
22	Zaunsschiene
23	Zaunsschiene
24	Rollenstift 5x35
25	Rollenstift 5x20
26	Klemmschraube M8x8
27	Imbusschraube M10x80
28	Sechskantmutter M10
29	Skala
30	Zaun



<b>Teil-Nr.</b>	<b>Benennung</b>
<b>1</b>	Gehrenlehrendrehknopf
<b>2</b>	Unterlegscheibe 6mm
<b>3</b>	Gehrenlehrenunterseite
<b>4</b>	Senkschraube M5x10
<b>5</b>	Indikatorlehre
<b>6</b>	Blockanzeige
<b>7</b>	Stiftstopper
<b>8</b>	Senkschraube M5x8
<b>9</b>	Rolle
<b>10</b>	Führungsstift
<b>11</b>	Spurmaß
<b>12</b>	Senkschraube M4x18
<b>13</b>	Sechskantmutter M4
<b>14</b>	Skala
<b>16</b>	Endstöpsel
<b>17</b>	Lehrensaun
<b>19</b>	Wagenschraubbolzen M6x32
<b>20</b>	Unterlegscheibe 6mm
<b>21</b>	Gerändelte Mutter



Teil-Nr.	Benennung
1	Unterlegscheibe 16mm
2	Foßrolle
3	Rollenstift 4x30
4	Haltewinkelfußrolle
5	Imbusschraube M12x50
6	Haltewinkelfußrolle
7	Unterlegscheibe 10mm
8	Sechskantschraube M12x80
9	Unterlegscheibe 12mm
10	Buchsenhaltewinkel
11	Unterstützung
12	Sechskantschraube M10x55
13	Zugstange
15	Welle
16	Anhebering

### 7.3 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.



## 8 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

	<b>Inverkehrbringer / Distributor</b>  <b>HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA</b> Schörgenhuber GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
<b>Bezeichnung / Nom</b>	
<b>Scie à format</b>	
<b>Type(n) / Modéle(s)</b>	
<b>Holzmann TS 315VF-2600 400V, Holzmann TS 315VF-2600 230V</b>	
<b>EG-Richtlinien / Directives CE</b>	
400V 230V	<i>89/336/EWG EMV-Richtlinie, zuletzt geändert durch 93/68/EWG</i> <i>89/336/EWG EMV-Richtlinie, zuletzt geändert durch 93/68/EWG</i> <i>73/23/EEC Niederspannungsrichtlinie, zuletzt geändert durch 93/68/EWG</i>
<b>Berichtsnummer / Numéro de test</b>	
17701994 001 17701881 001 17701880 001	
<b>Registrierungsnummer(n) / Numeros d´enregistrement</b>	
AE 50098680 0001 AE 50093158 0001 AN 50093210 0001	
<b>Angewandte harmonisierte Normen zu/ Normes harmonisées appliquées</b>	
89/336/EWG	<i>EN 55014-1:2000+A1+A2 / EN 61000-3-2_2000+A2 / EN 61000-3-11:2000 / EN 55014-2:1997:A1</i>
<b>Ausstellungsdatum / Date d´émission</b>	
05.01.2007 04.01.2007 20.12.2008	
<b>Ausstellungsbehörde / Autorité émettrice</b>	
<b>TÜV Rheinland Product Safety GmbH</b> Am Grauen Stein D-51105 Köln	

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.

Haslach, 16.09.2010

Ort/lieu, Datum/date

Klaus Schörgenhuber, Director

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 leurs expériences et leurs observations et de demander que vous 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