

HOLZ

MANN®

MASCHINEN

CZ **Návod k použití**

Pásová pila na kov

EN **User Manual**

Metal bandsaw



BS 275GP

Přečtěte si a dodržujte tento návod na obsluhu a bezpečnostní pokyny!

Read the operation manual carefully before first use!



Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!

Technical data subject to changes, errors excepted!

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

Vydání/Edition: 2013 – Revision 01 – CZ/EN

CZ VÝZNAM BEZPEČNOSTNÍCH
SYMBOLŮ

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



CZ **POZOR!** *Dodržujte bezpečnostní symboly! Nedodržování předpisů a pokynů k použití stroje může vést ke škodám a zraněním, končícím až smrtí.*

EN **ATTENTION!** *Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.*



CZ **PŘEČTĚTE SI NÁVOD!** *Přečtěte si návod k použití a údržbě a seznáňte se s ovládacími prvky stroje. Předejdete tím škodám na stroji a zraněním a usnadníte si tím používání stroje.*

EN **READ THE MANUAL!** *Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.*



CZ **OCHRANNÉ VYBAVENÍ!** *Používání ochrany sluchu, brýlí, rukavic a bezpečnostních bot je povinné.*



EN **PROTECTIVE CLOTHING!** *The operator is obligated to wear proper ear protection, safety goggles and safety shoes*



CE-SHODNÉ – *Tento výrobek odpovídá směrnicím EU.*

EC-CONFORM - *This product complies with the EC-directives.*

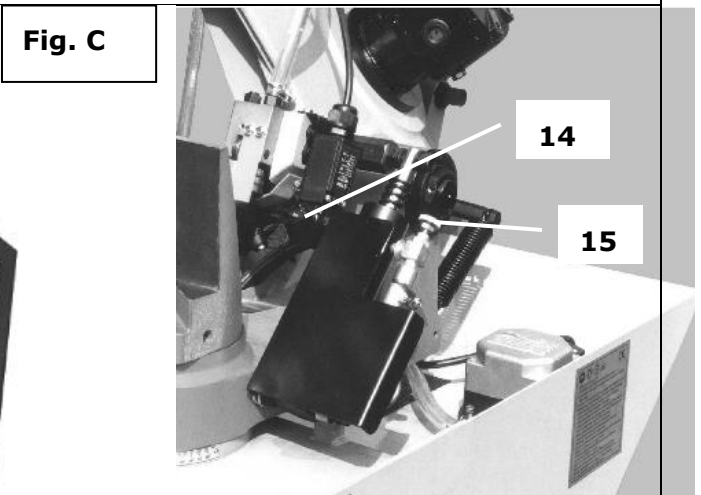
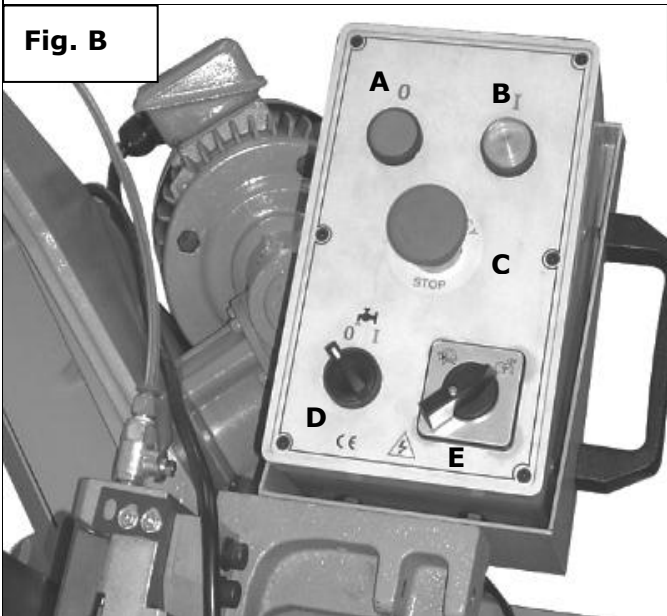
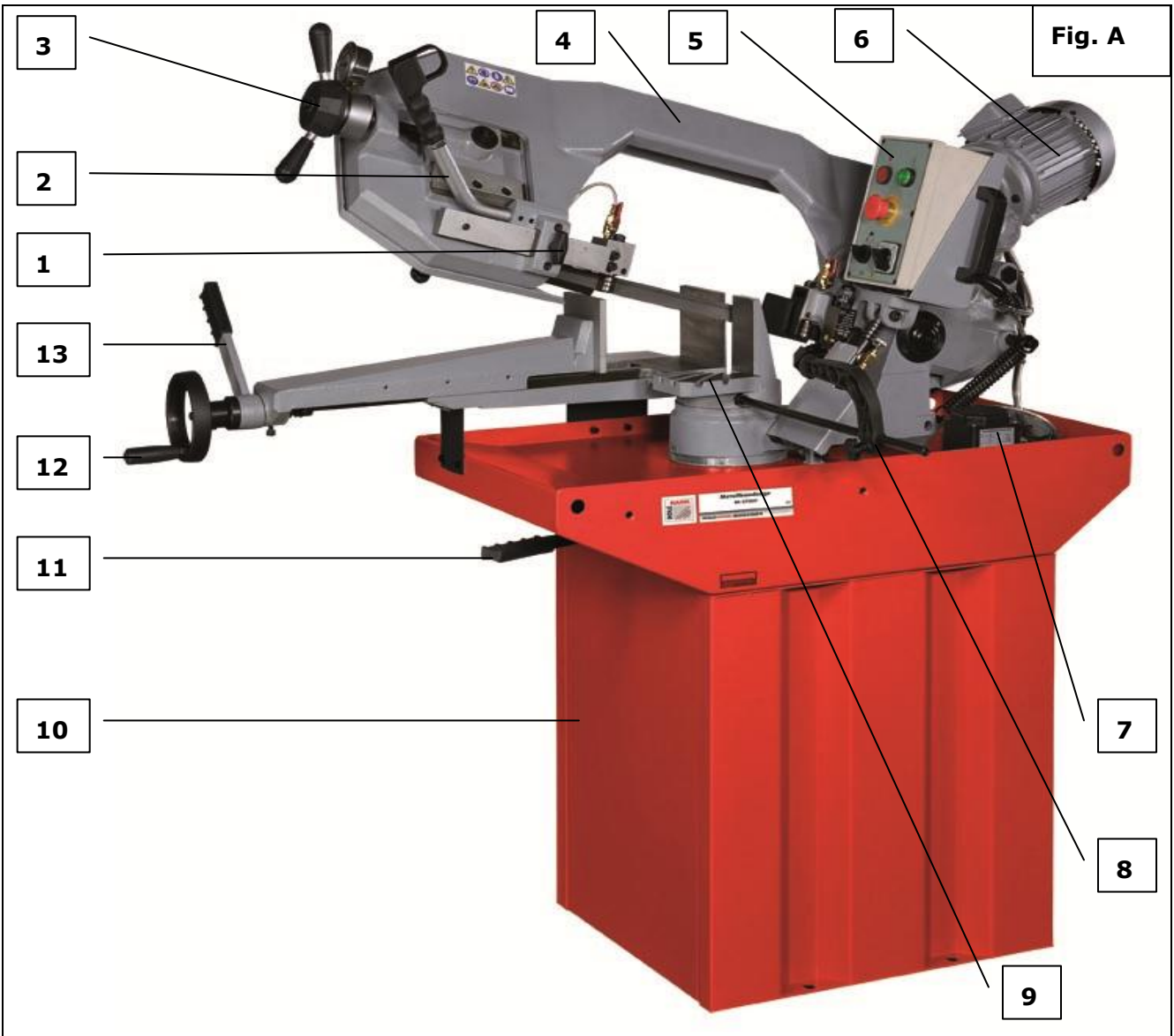
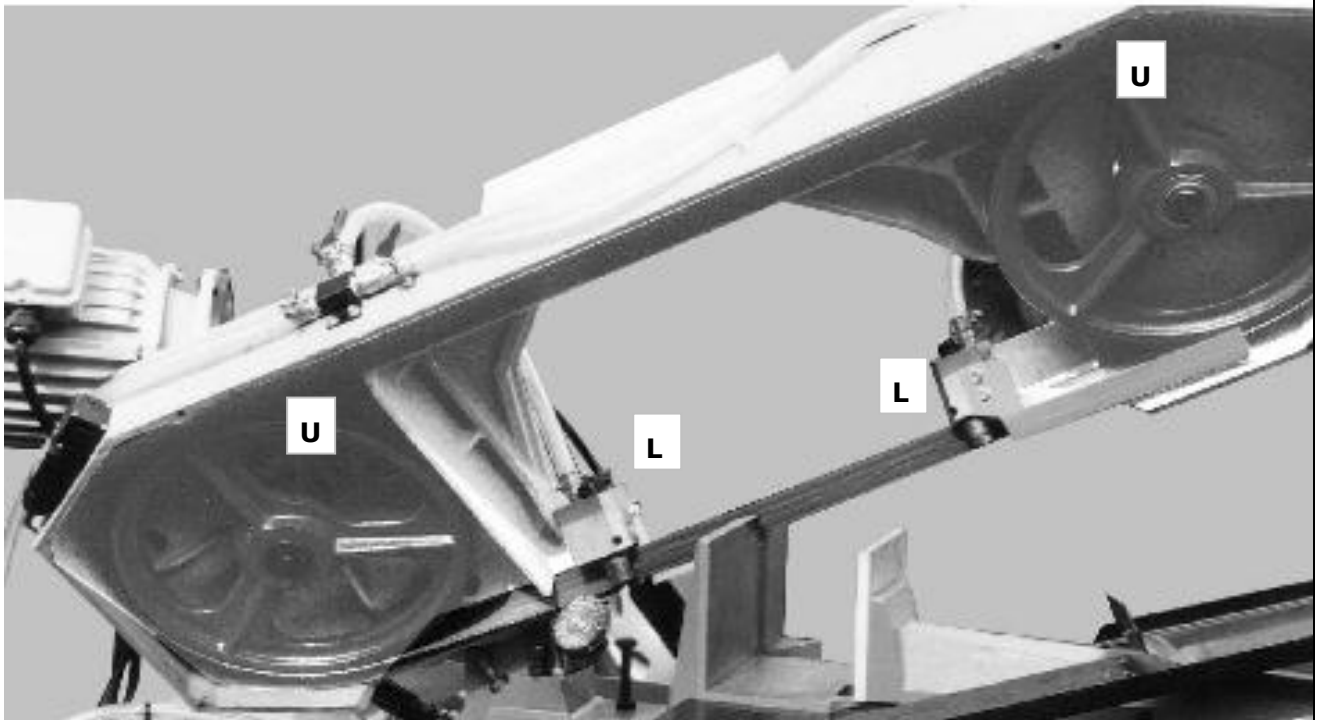
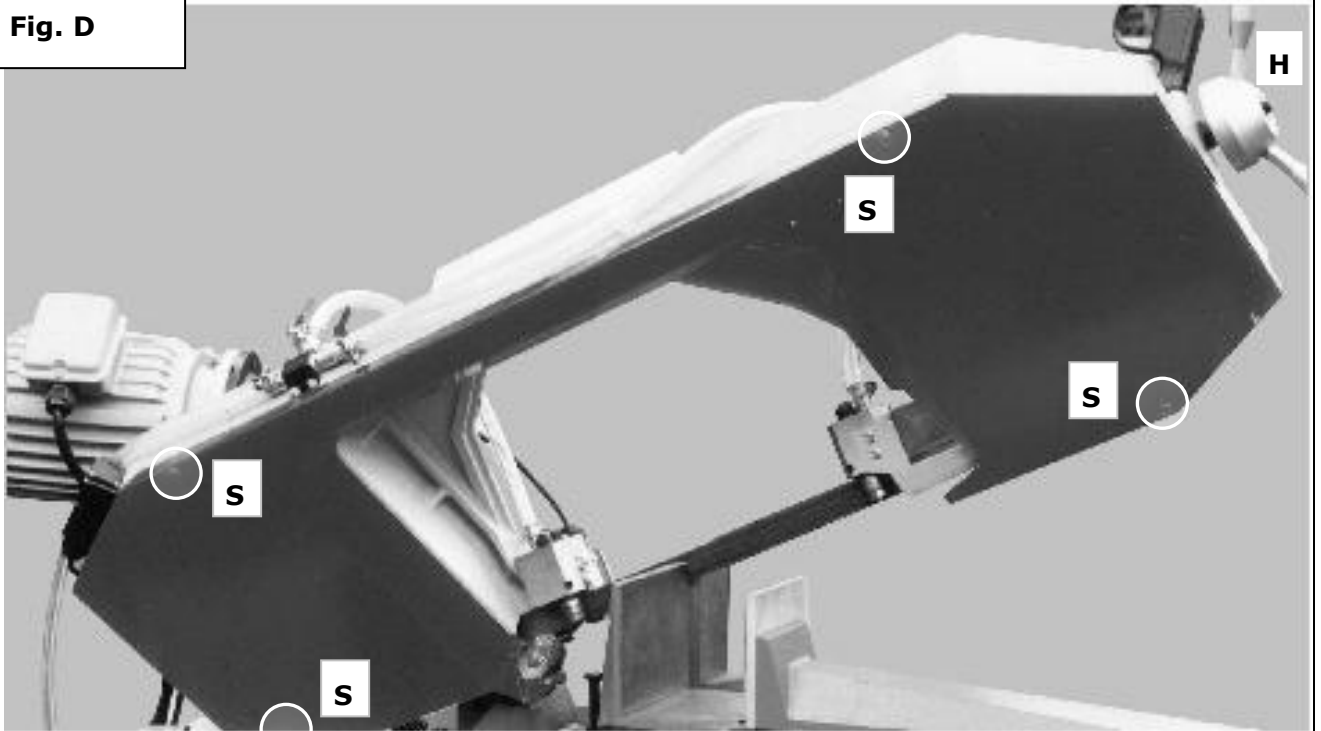


Fig. D



Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje informace a důležitá upozornění k manipulaci a provozu pásové pily na kov BS275GP.

Tento návod na obsluhu je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Pokud stroj předáváte třetí osobě, vždy návod přiložte!



Dodržujte bezpečnostní pokyny!

Před prvním použitím si pozorně přečtěte tento návod na obsluhu. To Vám usnadní práci se strojem a pomůže předcházet chybám a případným škodám. Dodržujte bezpečnostní pokyny a dbejte výstrah. Opomíjení bezpečnostních pokynů může vést k vážným škodám na zdraví apod.

Z důvodu neustálého vývoje našich produktů se mohou vyobrazení nebo obsah tohoto návodu mírně lišit od skutečnosti. V případě zjištění nedostatků této dokumentace nás o těchto laskavě informujte.

Technické změny vyhrazeny!

Po dodání si zboží zkontrolujte a případné nedostatky zjištěné při převzetí zboží uveďte písemně do přepravního listu!

Poškození při přepravě nám můžete nahlásit do 24 hodin.

Za škody při přepravě zboží, které nebyly ihned zdokumentovány, nenese společnost Holzmann žádnou záruku.

Autorské právo

© 2011

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Z toho vyplývající ústavní práva zůstávají nedotčena! Přetisk dokumentace, překlad, použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhána. Místo soudu je v Rohrbachu!

Kontakt pro servis stroje:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

service@holzmann-maschinen.at

1 TECHNIKA

1.1 Části stroje a ovládací prvky

1	Nastavitelné vedení pásu
2	Ovládací páka ručního přistavení
3	Ruční kolo napínání pásu
4	Rameno pily
5	Ovládací panel
6	Motor
7	Čerpadlo chladící kapaliny
8	Přestavitelný doraz obrobku
9	Svěrák
10	Podstavec stroje
11	Aretační páka náklonu ramene pily
12	Ruční kolo svěráku
13	Páka excentrického upínače

1.2 Technická data

Rozsah řezání 0° kulatý/hranatý/plochý	225mm/200x200mm/245x180mm
Rozsah řezání 45° kulatý/hranatý	160mm/160x160mm
Rozsah řezání 60° kulatý/hranatý	100mm/100x100mm
Rychlost řezání	45/90 m/min
Rozměry pilového pásu	2480x27x0.9mm
Výkon motoru S1 (100%) / S6	1.1kW / 1.5kW
Napájecí napětí	400V (16A Sicherung)
Čerpadlo chladící kapaliny	100W
Hmotnost netto/brutto ca.	200kg/216kg
Rozměry stroje ca.	1430 x 720 x 1700 mm

Technické změny vyhrazeny!

70db Akustický tlak

2 BEZPEČNOST

2.1 Správné použití

Stroj smí být používán pouze v bezvadném technickém stavu a při dodržení všech bezpečnostních pravidel a pokynů pro údržbu stroje. Závady, které mohou bezprostředně ovlivnit bezpečnost stroje dejte ihned odstranit!

Je obecně zakázáno, demontovat nebo měnit bezpečnostní prvky stroje.!

Pila na kov BS275GP je výhradně určena k řezání kovů.

Za jiné použití, a z tím způsobené škody nebo zranění nenese firma Holzmann GmbH. Žádnou záruku ani odpovědnost.

2.1.1 Pracovní podmínky

Stroj je určen k práci za následujících podmínek:

Vlhkost vzduchu	max. 70%
Teplota	od +5°C do +40°C

Stroj není určen k provozu venku.

Stroj není určen k provozu ve výbušném prostředí.

2.2 Nesprávné použití

- Provoz stroje mimo zde uvedené podmínky není dovolen.
- Provoz stroje bez bezpečnostních prvků je zakázán.
- Demontáž nebo vyřazení bezpečnostních prvků je zakázáno.
- Je zakázán provoz stroje s obrobky, které nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.
- Je zakázáno řezat obrobky, jejichž rozměry přesahují dovolené rozměry v tomto návodu.
- Je zakázáno použití nástrojů, které nejsou pro tento typ stroje vhodné
- Jakékoliv změny konstrukce stroje je zakázáno.
- Je zakázáno provozovat stroj jakýmkoliv jiným způsobem, který není uveden v tomto návodu.
- Nikdy nenechávejte stroj bez dozoru, zvláště pokud jsou v blízkosti děti, což znamená i při automatickém provozu nikdy neopouštějte pracoviště!
- Nikdy nepoužívejte pro chlazení hořčíku olejové nebo olejové-vodní emulze!

2.3 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Varovné štítky a/nebo samolepky na stroji, které jsou nečitelné nebo poškozené, ihned vyměňte.!

K zamezení špatné funkce pily a škodám nebo zraněním, je potřebné BEZPODMÍNEČNĚ dodržovat následující pokyny:



Udržujte pracoviště a podlahu v okolí stroje v čistotě a bez oleje, mastnoty nebo zbytků materiálu!
Zabezpečte dostatečné osvětlení pracoviště!
Nikdy stroj neprovozujte venku!
Nikdy stroj nepřetěžujte!
Při práci dbejte na jistý postoj.
Při práci držte ruce dále od pilového pásu.
Při únavě, nesoustředěnosti nebo pod vlivem léků, alkoholu či drog je práce se strojem zakázána.!



Stoupaní na stroj je zakázáno!
Při pádu nebo sklouznutí ze stroje hrozí těžké zranění nebo smrt!



Stroj BS 275GP smí být obsluhován pouze vyškoleným personálem.
Nepovolané osoby, zvláště pak děti se nesmí ke stroji přiblížit!



Pokud pracujete se strojem, nenoste volný oděv, šperky, kravatu nebo volné dlouhé vlasy..
Volné objekty mohou být zachyceny pilovým pásem a způsobit těžká zranění!



Při práci se strojem používejte vhodné bezpečnostní vybavení (Ochranné brýle, ochranu sluchu, rukavice a boty)!



Běžící stroj nesmí zůstat bez dozoru! Před opuštěním pracoviště stroj vypněte a počkejte, dokud se nezastaví!



Před údržbou nebo nastavením vždy odpojte stroj od napájecí sítě!

Na stroj je jen několik prvků, vyžadujících údržbu. Opravy smí provádět pouze vyškolený personál!

Příslušenství:

Používejte pouze příslušenství, doporučené firmou HOLZMANN!

2.4 Bezpečnostní prvky pily BS275GP

Při konstrukci stroje byly zabudovány následující bezpečnostní prvky:

- Automatické koncové vypnutí
- Nouzový vypínač na ovládacím panelu

2.5 Ostatní rizika

I při dodržení všech pokynů a bezpečnostních pravidel a při správném použití je nutné mít na zřetel následující rizika:

- Nebezpečí zranění rukou nebo prstů pilovým pásem během provozu.
- Nebezpečí zranění rukou nebo prstů ostrými hranami obrobku.
- Nebezpečí úrazu elektrickým proudem při dotyk částí stroje pod napětím.
- Nebezpečí zranění při prasknutí pilového pásu a jeho vymrštění do prostoru mimo stroj, popř. vržením obrobku pilovým pásem při přetížení stroje nebo při obráceném otáčení pásu.
- Poškození sluchu, pokud uživatel nepoužívá ochranu sluchu.
- Zpětným vrhem obrobku při jeho vymrštění pilovým pásem.
- Nebezpečí zranění oka odletujícími částmi materiálu, i při použití ochranných brýlí.

Tato rizika mohou být minimalizována, pokud je stroj řádně používán v souladu s jeho určením, při dodržení všech bezpečnostních pravidel a pravidel údržby a při obsluze vyškoleným personálem. Přes všechna bezpečnostní opatření je nejdůležitějším faktorem vaše technické vzdělání a způsobilost pro obsluhu stroje BS275GP!

3 MONTÁŽ

3.1 Přípravná činnost

3.1.1 Obsah dodávky

Po obdržení zásilky zkontrolujte obsah, zda jsou všechny díly v pořádku. Poškozené nebo chybějící díly okamžitě nahlaste přepravní firmě a vašemu prodejci. Viditelné poškození zásilky ined vyznačte dopravci na přepravním listě. Pokud poškození nevyznačíte, má se za to, že jste zásilku převzali nepoškozenou.

3.1.2 Pracoviště

Pro stroj zvolte vhodné místo;

Dbejte přitom na bezpečnostní požadavky z kapitoly 2.

Stroj musí stát na rovné, pevné podlaze s dostatečnou únosností a s neklouzavou úpravou.

Zvolené místo musí mít přívod elektřiny s dostatečným příkonem.

Kolem stroje musí být volný prostor minimálně 80 cm. Kromě toho musí být zabezpečeno místo pro podávání a odebírání dlouhých obrobků.

3.1.3 Transport / Složení stroje

Stroj z balení vyjítejte a umístěte na pracoviště pouze s pomocí odpovídající zvedací techniky s dostatečnou únosností.!

POZOR



Zvedání a transport stroje smí být prováděn pouze kvalifikovaným personálem s odpovídajícím vybavením.

Zkontrolujte, že se zvedací technika (jeřáb, vysokozdvíhový vozík, vázací pásy apod.) nachází v bezvadném stavu.

K přemístění stroje v originálním obalu je možné používat i paletový nebo vysokozdvíhový vozík.

3.1.4 Příprava povrchových ploch

Odstraňte konzervační prostředek z nenalakovaných ploch. Použijte k tomu konvenční rozpouštědla. V žádném případě nepoužívejte nitroředidla.

POKYN

Použití ředidel, benzínu, agresivních chemikálií nebo abraziv vede k poškození lakovaných ploch.

K tomu platí: k čištění používejte pouze jemné čisticí prostředky.

3.2 Montáž dílů, demontovaných pro transport

Stroj BS 275GP se dodává smontovaný.

Musíte pouze dodanými šrouby připevnit agregát pily k podstavci. Poté upevněte do připraveného otvoru doraz obrobku. Před použitím zkontrolujte všechny šroubové spoje a v případě potřeby je dotáhněte.

3.3 Elektrické připojení

3.3.1 Zemnění



POZOR

Při práci na neuzemněném stroji:

Při závadě může dojít k úrazu elektrickým proudem!

K tomu platí: Stroj musí být připojen k uzemněné zásuvce.

Následující pokyny jsou pro elektromechanika s příslušnou kvalifikací. Pouze on smí připojit stroj k elektrickému napájení!

Přívod stroje je proveden k připojení na uzemněnou elektrickou zásuvku!

Zemnicí vodič je žlutozelený!

Napájení stroje musí být jištěno 16A.

Zkontrolujte, že napájecí napětí odpovídá napětí, uvedeném na štítku stroje.

Po připojení zkontrolujte otáčení pilového pásu.

Pokud se pás otáčí obráceně, prohodte připojení dvou fází.

V případě opravy nebo výměny nikdy nepřipojujte zemnicí vodič na zásuvku pod napětím!

Ujistěte se, že případný prodlužovací kabel je v dobrém stavu a má dostatečně dimenzovaný průřez pro přenesení potřebného výkonu. Poddimenzovaný kabel se přehřívá a snižuje přenos potřebného příkonu.

Poškozené přívodní kabely ihned vyměňte!

3.4 Napnutí pilového pásu

Před každým provozem zkontrolujte napnutí pilového pásu. Po skončení práce pilový pás trochu uvolněte.

Nastavte vedení pásu co nejvíce doleva (při pohledu zředu). Nyní pilový pás napněte s pomocí ručního kola napínání pásu.

Správné napětí je dosaženo, pokud pás uprostřed silou 50Nm vychýlíte do strany o 3mm.

Pozor! Nastavte kolo napínání pásu tak, aby byl vyloučen kontakt s kolem nastavení svěraku.

3.5 Chladicí emulze

Naplňte nádrž chladicí emulze vodním chladicím roztokem. Namíchejte poměr podle pokynů výrobce emulze.

Firma HOLZMANN-Maschinen nabízí např. chladicí koncentrát *KSM5L*, ředitelný vodou v poměru (1:30).

4 OBSLUHA

4.1 Ovládací panel (Fig. B)

- A) Tlačítko vypnutí
- B) Tlačítko zapnutí
- C) Nouzový vypínač – v případě nebezpečí ihned vypněte
- D) Přepínač chladicího čerpadla vypnuto ("0") zapnuto ("I")
- E) Přepínač volby rychlosti pilového pásu

4.2 Nastavení

POZOR



Před nastavením nebo údržbou odpojte stroj od sítě!

4.2.1 Upnutí obrobku

POZOR

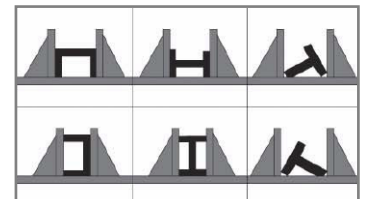


POZOR PŘI ŘEZÁNÍ DLOUHÝCH OBROBKŮ BEZ PODPĚRY!

Nebezpečí úrazu nebo poškození stroje při rychlém překlopení obrobku!

K tomu platí: dlouhé obrobky přesahující stroj musí být podepřeny.

- Uvolněte excentrickou upínací páku (13 - Fig. A)
 - Obrobek přiložte k pevné čelisti svěráku
 - Obrobek položte podle obrázku vpravo
 - Dlouhé obrobky musí být podepřeny!
 - Otáčením ručního kola přisuňte pohyblivou čelist svěráku asi na 3-4 mm k obrobku (12 - Fig. A)
 - Pněte obrobek pevně pákou excentrického upínače (13 - Fig. A).
 - Urychlíte tak výměnu obrobků při řezání stejně dlouhých a širokých obrobků!
- Pro řezání stejně dlouhých obrobků použijte doraz (8 - Fig. A).



POKYN

Před zahájením řezání nechte motor roztočit na provozní otáčky.

4.2.2 Nastavení vedení pilového pásu

Vedení pilového pásu slouží k nastavení psu co nejbliže k brobku.

POZOR



Vedení nenastavujte u běžícího stroje!

Nebezpečí zranění zachycením běžícím pilovým pásem!

K tomu platí: Před nastavováním vedení pásu stroj vypněte a počkejte, až se pilový pás zastaví.



Nakloňte rameno pily až asi na 5mm k horní hraně obrobku.

Levé vedení pilového pásu se uvolní povolením černé křídlové matky (1 – Fig.A) a může se volně pohybovat po pilovém pásu.

Nastavte levé vedení co nejbliže k obrobku.

POKYN

Příliš velká mezera mezi vedením pilového pásu a obrobkem vede k nepřesnému řezu a velkému opotřebení pilového pásu!

4.2.3 Nastavení úhlu řezu

Uvolněním fixační páky (11 – Fig. A) je možné agregát pily naklonit až do úhlu 60°.

Úhel náklonu můžete odečíst na úhlové stupnici pod opěrou obrobku.

Po nastavení požadovaného úhlu řezu (11 – Fig. A) fixační páku opět dotáhněte.

4.3 Manuální provoz

Válec ovládání spouštění (Fig. C – 15) uvolněte, zapněte stroj, zapněte přívod chladicí emulze, uchopte rukojeť, odblokujte rameno pily a zmáčkněte tlačítko na rukojeti – pilový pás se rozběhne.

POZOR



Začněte řezat až po úplném rozběhnutí pilového pásu!

Počkejte dostatečnou dobu! Ved'te pomalu pilový pás k obrobku s použitím přiměřené síly. Příliš velký tlak na obrobek vede ke přetížení stroje a zvyšuje opotřebení pilového pásu a k jeho prasknutí!

4.4 Automatický provoz

Nastavením spouštěcího válce (Fig. C - 15) a koncového vypínače (Fig. C – 16) můžete nastavit rychlost řezu a jeho hloubku. Pila vede řez samostatně a po dosažení požadované hloubky se sama automaticky vypne. Správné nastavení rychlosti řezání s pomocí spouštěcího válce umožňují uživatelovy znalosti a řezaných materiálech. Kromě toho je nutné dbát i na správnou volbu rychlosti a kvality pilového pásu!

5 ÚDRŽBA

POZOR



Nikdy neprovádějte nastavení stroje nebo jeho údržbu při připojeném napájecím napětí

Může dojít k vašemu zranění a materiálním škodám!

K tomu platí:

Před nastavením stroje nebo jeho údržbou stroj odpojte od napájecího napětí.



Stroj má malé nároky na údržbu a jen několik dílů, které musí být uživatelem ošetřovány.

Pravidelně kontrolujte výstražné štítky a samolepky na stroji, aby byly čitelné.

Před každým provozem zkontrolujte stav bezpečnostních prvků a stav pilového pásu!

Pokud stroj skladujete, musí být v suché, větrané místnosti, zakrytý před vlivem vnějších povětrnostních podmínek.

Před prvním použitím a pak po každých 100 provozních hodinách očistěte stroj od prachu a nečistot a všechny spojovací prvky namažte strojním olejem nebo vazelínou.

Odstranění závad nechte provést odborným pracovníkem.

Převodovka je mazána ve výrobě a nepotřebuje další údržbu.

Po každé pracovní směně:

Zvedněte rameno pily do horní polohy a zajistěte ho.

Uvolněte pilový pás.

Odpojte stroj od proudu.

Stroj řádně vyčistěte.

Namažte kluzné plochy svěráku, jakož i vedení pilového pásu lehkou vrstvou strojního oleje.

Vyčistěte vanu od pilin a třísek.

Měsíčně: vyměňte chladicí emulzi a nádrž na emulzi řádně vyčistěte!

5.1 Čištění

Řádné a úplné čištění prodlužuje životnost stroje a představuje **důležitý prvek bezpečnosti práce**.

Po každé směně stroj důkladně vyčistěte, odstraňte třísky a piliny. Pozor na zranění ostrými hranami.

POKYN

Použití ředidel, agresivních chemikálií nebo abraziv může vést k poškození stroje!

K tomu platí:

Při čištění používejte pouze jemné čisticí prostředky.

Nelakované plochy chraňte vhodným konzervačním přípravkem (např. WD40)

5.2 Údržba

5.2.1 Výměna pilového pásu (Fig. D)

- Sejměte zadní kryt ramene pily. K tomu uvolněte a vyšroubujte šrouby S.
- Ručním kolem H úplně uvolněte pilový pás.
- Nyní starý pilový pás opatrně vyjměte. Používejte k tomu rukavice.
- Při zakládání nového pásu postupujte nejprve od vedení pilového pásu. Poté ho teprve natáhněte přes obě poháněcí kola.
POZOR: Dbejte na to, abyste pilový pás založili ve správném směru – zuby musí ukazovat stejným směrem, jako na starém pásu!
- Nyní pilový pás opět napněte ručním kolem U.
- Správně napnutý pilový pás je možné ve středu vychýlit silou 50Nm o 3mm do strany.
- Rukou otočte koly a zkontrolujte bezvadný běh pásu.!

5.2.2 Nastavení vedení pilového pásu

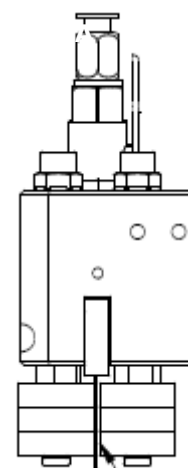
Čísla v závorkách () se vztahují k číslům dílů v seznamu náhradních dílů na konci této dokumentace.

Uvolněte matici a otočte vedení (80), abyste zvětšili mezeru mezi pásem a ložiskem.

Poté nastavte horní ložisko (79) a zkontrolujte, že zůstala mezera mezi pásem a horním ložiskem nejméně 0.2-0.3mm. Pokud je to nutné, uvolněte šrouby na rameni (74).

Pro nastavení stranových ložisek(78) nastavte vedení (80) tak, že pás se může volně pohybovat a mezera je asi 0.04mm.

Po nastavení matky opět pevně dotáhněte!



0,04mm mezera

6 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD

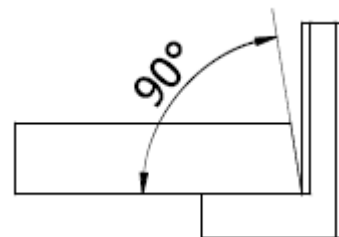
Před každým zahájením opravy nebo údržby odpojte stroj od napájecího napětí.

Závada	Možná příčina	Odstranění
Stroj se nerozeběhne	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Stroj není připojen k elektřině ▪ Vadná pojistka nebo jistič ▪ Poškozený kabel 	Zkontrolujte všechny zástrčky a zásuvky Vyměňte pojistky, zapněte jističe Vyměňte kabel
Pilový pás nedosáhne správné rychlosti otáčení	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Příliš dlouhý prodlužovací kabel ▪ Motor není určen pro napájecí napětí ▪ Slabá elektrická síť 	Vyměňte za vhodný kabel Viz hodnoty na štítku motoru Kontaktujte elektromechanika
Motor se rychle zahřívá	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Jedna nebo dvě fáze napájecího napětí nemají dostatečný příkon 	Kontaktujte elektromechanika Nevztahuje se záruka, vadná síť
Pilový pás se točí obráceně	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Zaměněné fáze 	Kontaktujte elektromechanika Nevztahuje se záruka, vadná síť
Stroj silně vibruje	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nerovné pracoviště ▪ Uvolněný motor 	Stroj nově vyrovnejte Dotáhněte upevňovací šrouby
Nekvalitní řezy	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Příliš vysoká rychlost pásu ▪ Opotřebovaný pilový pás ▪ Tupý pilový pás ▪ Volný pilový pás ▪ Vedení špatně nastaveno ▪ Pila špatně nastavena 	Zvolte nižší rychlost Pro tvrdé materiály použijte bi-metalový pás Vyměňte pilový pás Napněte pilový pás Nastavte vedení pilového pásu Viz bod 6.1

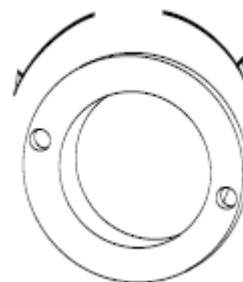
MNOHO POTENCIONÁLNÍCH CHYB SE DÁ ODSTRANIT SPRÁVNÝM A ODBORNÝM PŘIPOJENÍM STROJE K ELEKTRICKÉ SÍTI.

6.1 Nastavení ramene pily

Pokud obdržíte řez materiálu, který nemá 90° a již jste vyloučili všechny možné příčiny podle tabulky závad, je nutné nastavit rameno pily.



Toto se provádí pootočením dílu (32) na jednu nebo druhou stranu.



7 OBJEDNÁVKA NÁHRADNÍCH DÍLŮ

S náhradními díly od firmy Holzmann získáte díly, které jsou ideálně přizpůsobeny. Přesnost dílů zkracuje čas montáže a prodlužuje životnost stroje.

POKYN

Montáží neoriginálních náhradních dílů dochází ke ztrátě záruky!

K tomu platí: Při výměně nebo opravě používejte pouze originální díly od firmy Holzmann.

Při objednávce náhradních dílů použijte formulář, který najdete na zadní stránce tohoto návodu. Uvádějte vždy typ stroje, číslo náhradního dílu, popis, popř. Připojte fotografii, abyste předešli omylu při objednání. Doporučujeme přiložit kopii výkresu náhradních dílů, kde potřebný díl zřetelně vyznačíte. Adresa pro objednávky je v předmluvě tohoto návodu.

Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of the metal band saw BS 275GP.

This manual is part of the machine and shall not be stored separately from the machine. Save it for later reference and if you let other persons use the machine, add this instruction manual to the machine.

Please read and obey the security instructions!



Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine and the user's health.

Due to constant advancements in product design construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.
Technical specifications are subject to changes!

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2011

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law – court of jurisdiction is A-4020 Linz, Austria!

CUSTOMER SERVICE CONTACT

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
service@holzmann-maschinen.at

1 TECHNIC

1.1 Machine overview (see Fig. A)

1	Saw blade guide
2	Control handle for manual feed
3	Handwheel for saw blade tensioning
4	Saw arm
5	Control panel
6	motor
7	Coolant pump
8	Workpiece end stop
9	Vice
10	Machine base
11	Saw arm swing fastening lever
12	Vice adjustment handwheel
13	Eccentric vice clamping lever

1.2 Technical information

Cutting capacity 0° round/square/flat	225mm/200x200mm/245x180mm
Cutting capacity 45° round/square	160mm/160x160mm
Cutting capacity 60° roundsquare	100mm/100x100mm
Saw band speed	45/90 m/min
Saw band dimensions	2480x27x0.9mm
Motor power S1 (100%) / S6	1.1kW / 1.5kW
Requ. input supply	400V/3P/50Hz (16A Sicherung)
Coolant pump	100W
Net/gross weight approx.	200kg/216kg
Machine dimensions approx.	1430 x 720 x 1700 mm

Technical data subject to change!

70db weighted sound pressure level

2 SAFETY

2.1 Intended use

The BS 275 60° bevel horizontal bandsaw is designed for performing cuts into suitable materials under the premise to use the correct combination of saw band, saw band speed and feed rate.

Stainless steel can be cut as well with the use of HQ BI-Metal saw bands.

The intended use incorporates sufficient knowledge of the operator regarding the work with metal bandsaws and regarding accident prevention rules, sufficient material knowledge as well as sufficient and prodicient maintenance of the machine.

Any manipulation of the machine or its parts is a misuse, in this case HOLZMANN-

Maschinen and its sales partners cannot be made liable for ANY direct or indirect damage.

It is imperative to obey all safety rules as well as assembly, operation and maintenance instructions to keep alive your guarantee rights.

2.1.1 Ambient conditons

The machine may be operated:

humidity	max. 70%
temperature	+5°C to +40°C +41°F to +104°F

The machine shall not be operated outdoors or in wet or damp areas.

The machine shall not be operated in areas exposed to increased fire or explosion hazard.

2.2 Prohibited use

- The operation of the machine outside the stated technical limits described in this manual is forbidden.
- The operation of the machine without function emergency off Button or with dismounted security covers or microswitches is forbidden.
- The cutting of non-metall materials, especially of materials with explosion or fire hazard is forbidden.
- The use of saw blades not according with the required dimensions is forbidden.
- The use of saw blades not being suitable for the use of BS 275GP and not being certified is forbidden.
- Any manipulation of the machine and it`s parts is forbidden.
- The use of the machine for any purposes other than described in 2.1 is forbidden.
- The unattended operation oft he machine during the cutting process is forbidden! It is not allowed to leave the immediate work area during the cut is being performed.

2.3 Security Instructions

Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!

To avoid malfunction, machine defects and injuries, read the following security instructions!



Keep your work area dry and tidy! An untidy work area may cause accidents. Avoid slippery floor.

Make sure the work area is lighted sufficiently

Do not use the machine outdoors!

Avoid abnormal working postures! Make sure you stand squarely and keep balance at all times.

Keep away from the running saw band!

Always stay focused when working. Reduce distraction sources in your work-ing environment. The operation of the machine when being tired, as well as under the influence of alcohol, drugs or concentration influencing medicaments is forbidden.



Do not climb onto the machine!



The BS 275GP shall be operated by respectively trained persons only.

Do not allow other persons, particularly children, to touch the machine or the cable. Keep them away from your work area.

Make your workshop childproof.



Wear suitable work clothes! Do not wear loose clothing or jewelry as they might get caught in moving parts and cause severe accidents! Wear a hair net if you have long hair.



Use personal safety equipment: ear-muffs, safety goggles, dust mask when working on dusty jobs.



Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off and wait until the saw band stops.



Always disconnect the machine prior to any actions performed at the machine.

**The machine does not require extensive maintenance.
Repairing shall be performed by trained professionals only.**

Accessories: Use only accessories recommended by HOLZMANN-Maschinen and its sales partners.

2.4 Security devices of the BS 275GP

The machine is built in accordance to the safety requirements of the relevant European directives:

Especially:

- Automatic shut-off switch, adjustable
- Microswitch at blade cover to prevent machine start up at dismantled blade cover
- Emergency OFF Button at control panel

2.5 Residual risk factors

Even if the machine is used as required it is still impossible to eliminate certain residual risk factors totally. The following hazards may arise in connection with the machine's construction and design:

- Damage to hearing, when sound levels in workshop add up to a total level being harmful. Wear ear-muffs to eliminate this risk factor.
- Respiratory damages due to harmful emissions of metal dust.
- Severe cutting injuries at contact with the running blade in the uncovered cutting zone.
- Injuries (cuts) when changing the blade. Wear safety gloves when changing the saw blade.
- Injury from catapulted workpieces or parts of workpieces.
- Crushed fingers or other body parts between saw tensioning handle and vice handwheel.
- Injury through breaking saw blade
- Electrocution through contact with internal leading machine parts

This risk factors can be minimized through obeying all security and operation instructions, proper machine maintenance, proficient and appropriate operation by persons with technical knowledge and experience.

3 SETUP

3.1 Initial activities

3.1.1 Delivery content

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

3.1.2 Workplace requirements

The workplace has to fulfil the requirements stated in section 2.

The ground has to be even, in level and hard. It must be suitable at least to weight it with double weight per square meter than the machines net weight.

The chosen workplace must have access to a suitable electric supply net hat complies with the machines requirements.

The machine must be placed in a way that for all chosen angles from 0-60° there should be at least 0.8m room free space around the machine.

For longer workpieces sufficient additional place before and behind the machine should be calculated.

3.1.3 Transport

The machine can be transported in it`s package with a forklift.

The machine is very heavy. The machine shall be lifted from it`s crate with a suitable lifting device only that is certified to be able to carry the machines load.



WARNING

The transport and the lifting of the machine shall be performed by qualified and respectively trained persons only.

3.1.4 Preparation of the surfaces

Uncoated metal machine parts have been insulated with a greasy layer to inhibit corrossion. This layer has to be removed. You can use standard solvents that do not damage the machine surface.

NOTICE

Do not use solvents based on nitrite, aggressive solvents like break cleaners or scrubbing agents!

These damage the machine surface.

3.2 Assembly

The BS 275GP is delivered pre-assembled.

You only have to place the machine aggregate onto the assembled machine base.

Push the holding rod of the workpiece end stop into the containing bushing in the vice and fix it.

Check all bolt and screw connections and retighten them if necessary.

3.3 Electric connection

ATTENTION



When working with non-grounded machines:

Severe injury or even death may arise through electrocution!

Therefore: The machine must be operated at a grounded power socket!

- The connection of the machine to the electric power supply and the following checks are to be carried out by respectively trained personnel.
- The electronic connection of the machine is designated for operation with a grounded power socket!
- The connector plug may not be manipulated.
- If the connector plug doesn't fit or if it is defect, only qualified electricians might modify or renew it!
- The grounding wire should be held in green-yellow.
- A damaged cable has to be exchanged immediately!
- Check, whether the feeding voltage and the Hz comply to the required values of the machine. A deviation of feeding voltage of $\pm 5\%$ is allowed (e.g.: a machine with working voltage of 380V can work within a voltage bandwidth of 370 till 400V).

3.4 Blade tensioning

Prior to each operation you have to check the blade tension!

After work shift loosen the blade again.

Checking for correct blade tension:

Bring the blade guide into the most-outer position. Tension the blade with the blade tensioning handlewheel.

You can check the tension by applying in the middle of the free blade section a pressure of approx. 50NM on the blade side. The blade is tensioned correctly, if it can be moved 3mm sideways out of the straight cutting line.

Attention! Take care to leave the blade tensioning handlewheel in a position, that your hands cannot be crushed between vice handwheel and blade tensioning handwheel.

3.5 Lubrication

Dilute your coolant solvent as prescribed with water and fill up the coolant tank with the coolant liquid. HOLZMANN-MASCHINEN sells KSM5L Coolant solvent in 5l canisters (1:30 dilutable).

4 OPERATION

4.1 Control panel (Fig. B)

- F) OFF Pushbutton
- G) ON Pushbutton
- H) Emergency OFF Button – In dangerous situation and emergency push this button to stop the bandsaw
- I) Coolant pump ON ("I") OFF ("O") switch
- J) Saw band speed selection switch

4.2 Machine settings

WARNING



Perform all machine settings with the machine being disconnected from the power supply!

4.2.1 Workpiece clamping

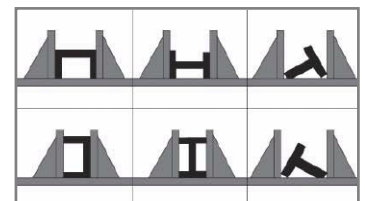
ATTENTION



TAKE ATTENTION when cutting long workpieces without additional support! Hazard of machine damage and injuries through upbouncing workpiece.

Therefore: always support long overhanging workpieces additionally

- Loosen the eccentric clamp lever(13 - Fig. A)
- Insert workpiece in a way that it touches aligned the fixed jaw of the vice
- Take care to insert workpiece correctly (see figure)
- Overhanging workpieces must be supported additionally!
- Move the moveable jaw approx. 4mm to the workpiece by turning the handwheel (12 – Fig. A).
- Now clamp the workpiece with the eccentric clamp lever (13 - Fig. A).
- You can now fastly loosen and clamp workpieces of same width by simply loosening and tightening the eccentric clamp lever (13 - Fig. A).



Use the adjustable workpiece end stop (8 – Fig. A), to cut long workpieces into even sections.

4.2.2 Adjust blade guide

⚠️ **WARNING**



**Do not adjust the blade guide while saw band is running!
Danger of most severe cutting injuries!**



Therefore: Always shut the machine off before adjusting the saw blade guide.

Lower the saw frame approx. 5mm down to the upper edge of the workpiece.
Now loosen the black flynut of the left sawband guide (1 – Fig.A).

Adjust the saw band guide as close as possible to the workpiece taking care that it will not touch it in any point of the cutting process.

NOTICE

Excessive gaps between sawband guide and workpiece will lead to imprecise cuts and result in fast blade wear.

4.2.3 Adjust cutting angle

By loosening the fastening lever (11 – Fig. A) you can swing the entire saw frame up to a degree of 60°.

The cutting angle can be easily read off the angle scale below the vice.

After having set the desired cutting angle do not forget to fasten the lever (11 – Fig. A) again.

4.3 Manuel feed

Open valve (Fig. C – 15) entirely, turn the machine on, turn on coolant pump (optional), grasp feed handle with left hand, unlock saw frame, trigger pushbutton on the feed handle (2- Fig. A), perform the cut.

⚠️ **ATTENTION**



**Wait until the sawband has reached full speed – then performing the cut!
Feed with caution! To strong downstroke during the cut leads to imprecise cuts, wears the saw band and may lead to saw band break!**

4.4 Automatic feed

By adjusting the valve (Fig. C - 15) and the shut off switch (Fig. C – 16) you can preset cutting speed and cutting depth. This feature is very helpful when performing several identical cuts in a row. The selection of the proper downfeed speed requires however profound material and machine knowledge of the operator. Best choice is to approximate the downfeed speed from slower to faster under the premise to still achieve precise cuts.

The selection of the correct downfeed speed depends on several factors like workpiece material, workpiece cross section, type of used saw blade and saw blade speed.

5 MAINTENANCE

ATTENTION



Don't clean or do maintenance on the machine while it is still connected to the power supply:

Damages to machine and injuries might occur due to unintended switching on of the machine!

Therefore: Switch the machine off and disconnect it from the power supply before any maintenance works or cleaning is carried out

The machine does not require extensive maintenance. If malfunctions and defects occur, let it be serviced by trained persons only.

Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a prerequisite for a safe working environment.

Before first operation as well as later on every 100 operation hours you should lubricate all connecting parts (if required, remove beforehand with a brush all swarfs and dust).

Check regularly the condition of the security stickers. Replace them if required.

Check regularly the condition of the saw blade and the saw blade guide.

The good condition and perfect adjustment of the guiding rollers is essential for a smooth blade guidance and a clean cut.

Store the machine in a closed, dry location.

Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!

The lubrication of the gearbox has been provided by the factory

After each workshift:

Bring the saw arm in the most upper position and secure it.

Detension the saw band.

Disconnect the machine from the power supply.

Clean the machine entirely.

Lubricate the gliding surface of the vice and the blade slightly with some machinery oil.

Clean the coolant tank from metal chips.

monthly: change coolant liquid, clean coolant tank and filter entirely!

5.1 Cleaning

After each workshift the machine has to be cleaned. Remove metal chips etc. with a suitable tool. Do not remove them by hand (cutting injury!). Remove metal dust as well.

Clean the machine surface with a wet cloth soaked in a milde solution

NOTICE

The usage of certain solutions containing ingredients damaging metal surfaces as well as the use of scrubbing agents will damage the machine surface!

Apply finally a thin layer of anti-rust agents onto non coated metal surfaces e.g. WD 40

5.2 Servicing

5.2.1 Saw blade change (Fig. D)

- Remove the saw blade protection cover by loosening and removing all screws S.
 - Loosen the saw band with the spoke wheel H entirely.
 - Now remove cautiously the old saw band. Use cutting proof gloves.
 - Install the new saw blade. Insert it first through both saw blade guide bearings and then lay them onto the flywheels U.
- ATTENTION: Take care to install the saw band correctly! Check the direction of the teething.
- Tension the saw band with spoke wheel H.
 - You can check the tension by applying in the middle of the free blade section a pressure of approx. 50NM on the blade side. The blade is tensioned correctly, if it can be moved 3mm sideways out of the straight cutting line.
 - Turn by hand a flywheel and check the saw band for straight run!

5.2.2 Adjust saw blade guides

The numbers indicated in () refer tot he numbers in the exploded drawing at the end of this manual.

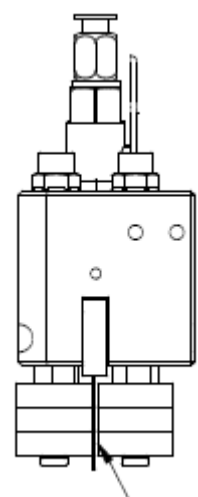
Loosen the nut and unscrew the dowel (80), to increase the gap between blade and bearings.

Then adjust the upper bearing (79) so that approx. 0.2-0.3mm gao remains between blade and upper bearing. If necessary loosen the screws of the arm (74).

In order to adjust the pair of side bearings (78) act on the dowel (80) so that the bearings rest on the blade.

Then loosen it as much as it is necessary to let the blade slide, by leaving a gap of approx. 0.04mm.

Tighten the nuts!



0,04mm gap

ATTENTION: Make sure to always assemble 0.9mm thick blades!

6 TROUBLESHOOTING

Disconnect the machine from the power supply prior to any checks performed at the machine itself!

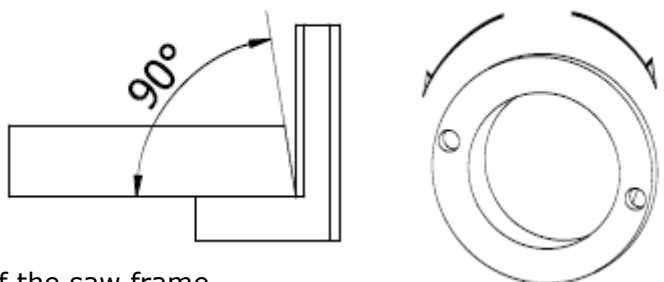
Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Machine does not start	<ul style="list-style-type: none"> Machine not connected to power supply Fuse of power circuit defect or not suitable Cable defect 	Check all power connections Change fuse Change cable
Saw band does not come to full speed, no power	<ul style="list-style-type: none"> To long extension cord Power supply not matching with motor requirements. Weak, instable/volatile power supply 	change to suitable extension cord with sufficient cross-section, insulation and length Let check by electrician Contact electric power company
Motor gets hot very fast and has weak performance	<ul style="list-style-type: none"> Motor does not receive power on one or even 2 phases 	Shut off machine immediately. Let the connection to supply circuit be checked by an electrician!
Saw band runs in opposite direction	<ul style="list-style-type: none"> 2 of the 3 leading phases are switched whether in Plug or socket 	Shut off machine immediately. Let the connection to supply circuit be corrected by an electrician!
Machine vibrates	<ul style="list-style-type: none"> Placed on uneven underground Motor or any other parts loose 	modify check all screw joints if tightened
Bad cuts	<ul style="list-style-type: none"> too high descent velocity unsuitable saw band for cutted material worn saw band saw band not tensioned correctly saw band guide outbalanced saw frame outbalanced 	Reduce the descent velocity Use e.g. for stainless steel HQ Bi-Metal bands only replace tension saw band correctly readjust saw band guide see 6.1

MANY MALFUNCTIONS AND DEFECTS CAN BE AVOIDED BY LETTING THE MACHINE BE CONNECTED TO YOUR POWER SUPPLY BY A CERTIFIED ELECTRICIAN

6.1 Adjust saw frame

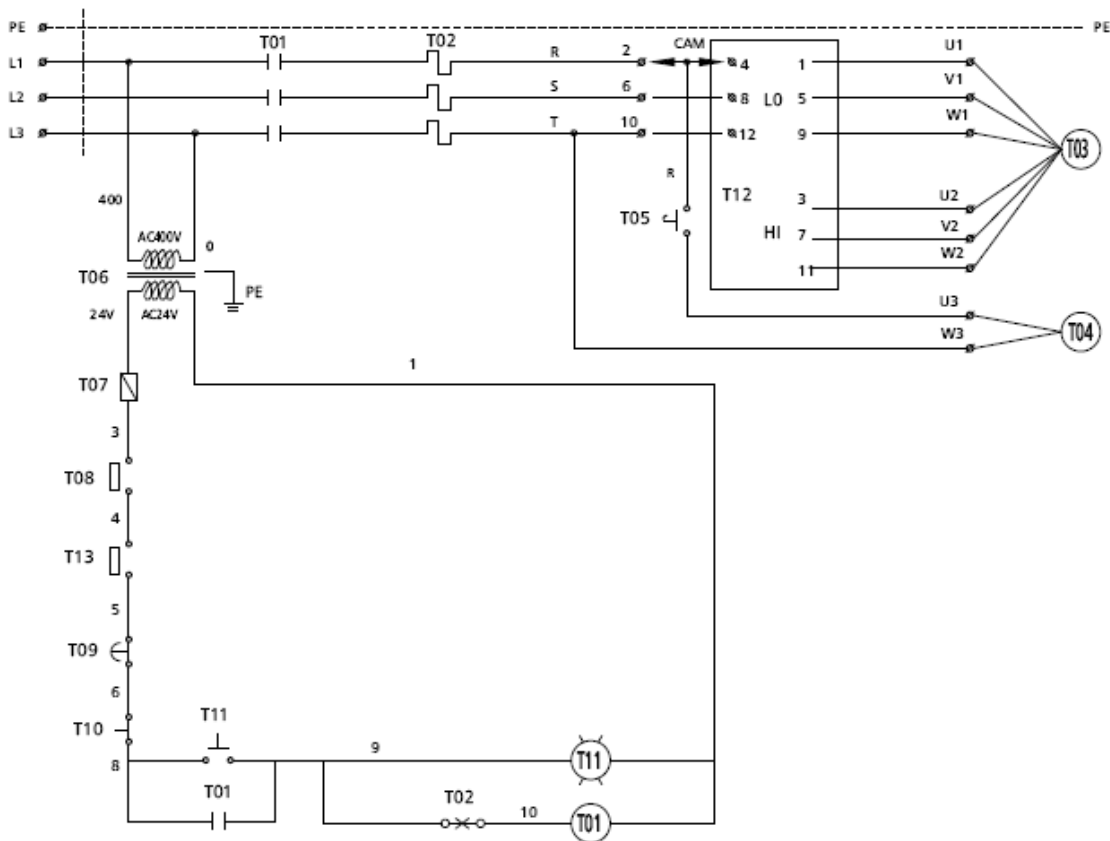
If you receive straight and clean cutting surfaces but the cuts are not 90°, it is very likely that your saw frame became outbalanced. In this case you have to readjust it.

You can readjust the saw frame by turning part No° (32) that regulates within a tolerance level the descent angle of the saw frame.



7 ELEKTRICKÉ SCHÉMA / ELECTRIC DIAGRAM

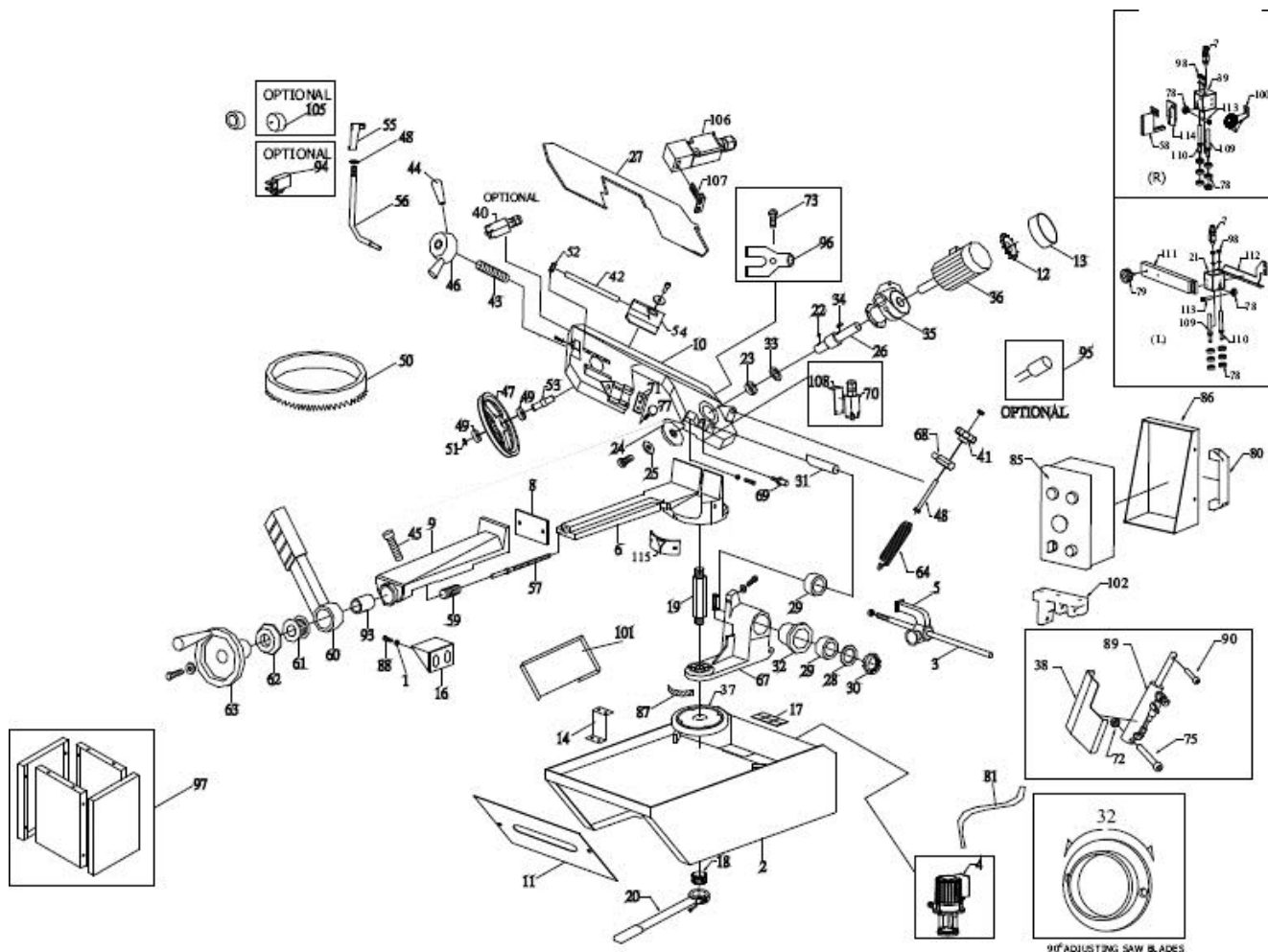
Rexom fuse 16A
 Power Supply
 3 PH / 50HZ / 400V
 LIMIT OF EQUIPMENT



Teile Nummer	Bezeichnung	Beschreibung	Hersteller	Zert.
T01	MS1	MS	SHIHLIN	CE
T02	O.L	Relais	SHIHLIN	CE
T03	M1	Motor	GEORGE	CE
T04	M2	Kühlpumpenmotor	GEORGE	CE
T05	COOL	Schalter	TEND	CE
T06	PT	Transformator	GEORGE	CE
T07	F1	Sicherung	DEMEX	CE
T08	SAFE MICRO 1	Microschalter	HAILY	CE
T09	EMS	Notausschalter	DEMEX	CE
T10	OFF	Drucktaste	TEND	CE
T11	ON	Drucktaste	TEND	CE
T12	SPEED	Schalter	GEORGE	CE
T13	SAFE MICRO 2	Microschalter	HAILY	CE

8 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS

8.1 Rozpad dílů / Exploded drawings




8.2 Seznam náhradních dílů / spare parts

Ref. No.° Description	Ref. No.° Description	Ref. No.° Description	Ref. No.° Description
01 Washer	31 Pivot	60 vice lever	91 fixed blade guide plate
02 Base	32 Bearing cover	61 bearing	92 mobile blade guide plate
03 Bar stop rod	33 Washer	62 bearing cover	93 bushing
04 Cooling pump	34 Key 8x8x25mm	63 vice handwheel	94 switch
05 Bar stop	35 Reducer	64 spring	95 Condensator
06 Counterservice	36 Motor	65 spring connection	96 coolant distributor
07 Valve	37 round table	67 revolving arm	97 stand
08 Vice jaw	38 plate (optional)	68 rod	98 nut M10

09 Vice	39 mobile blade guide plate	69 stop bolt	99 pivots centric
10 Body Frame	40 Switch (optional)	70 micro switch (optional)	100 bushing
11 Casing	41 hand wheel	71 block	101 plate
12 Motor Fan	42 threaded shaft	72 hex nuts	102 bracket
13 Motor Cover	43 spring washer	73 rubber connection	104 pivots excentric
14 Connection Plate	44 grip	74 arm	105 blade tension gauge
16 Arm	45 pin	75 bolt	106 switch
17 Filter	46 Handwheel	76 blade guard	107 key
18 Bushing	47 return flywheel	77 handle	108 block
19 Pin	48 hex nut	78 bearing 6082Z 608	109 pivots centric
20 Lever	49 Bearings 2Z/6205	79 hand wheel	110 pivots centric
21 Fixed blade guide plate	50 saw blade	80 handle	111 arm
22 Key 7x7x45mm	51 C-Ring	81 water pipe	112 blade guard
23 Bearing	52 hex nuts	82 rust plate	113 pin
24 Motor flywheel	53 blade sheel shaft	83 l. bladeguard	114 rust plate
25 Washer	54 Block blade tension	84 switch set	115 scale
26 Shaft	55 handle	85 brush	
27 Blade Cover	56 lever	86 switch shelf	
28 Ring nilons	57 vice screw	87 scale	
29 Bearing 32006	58 r. bladeguard	89 cylinder	
30 Ring nut M30	59 vice spring	90 pin	

9 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	Prodejce / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	Popis / name
	Metallbandsäge BS 275GP
Typ / model	
	Holzmann BS 275GP
EU-směrnice / EC-directives	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2006/42/EC ▪ 2006/95/EC ▪ 2004/108/EC
Použité normy / applicable Standards	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ EN ISO 12100-1:2003+A1:2009, EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 EN ISO 14121-1 :2007, ISO/TR 14121-2 :2007 ▪ EN 60204-1:2006+A1:2009 ▪ EN 61000-6-3:2001+A11:2004, EN 61000-6-1-2001
Registrační čísla / registration numbers	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ EZ/2009/90008C-01 ▪ EZ/2009/90009C-01 ▪ EZ/2009/90011C-01
Vydávající úřad / office of issue	
	SGS TAIWAN LTD.

Tímto prohlašujeme, že výše uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které námi nebyly odsouhlaseny.

Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

Haslach, 03.03.2011

Ort / Datum place/date



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

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (Stav k 10.03.2011)

Záruční požadavky kupujícího vyplývající z kupní smlouvy a uplatněné u prodejce (obchodní zastoupení firmy Holzmann) stejně jako práva vyplývající z legislativy příslušné země zůstávají tímto prohlášením nedotčeny.

Pro tento stroj platí následující záruční podmínky:

A) Záruka zahrnuje bezplatné odstranění veškerých vad stroje, za předpokladu splnění podmínek dle bodů (B-G), které omezují správnou funkci stroje a jsou způsobeny vadou materiálu nebo výrobní vadou.

B) Záruční doba je 12 měsíců, u komerčního použití 6 měsíců od dodání zboží prvním kupujícímu. Jako doklad slouží originál faktury nebo jiného kupního dokladu.

C) Pro nahlášení reklamace kontaktujte obchodní zastoupení společnosti HOLZMANN, u kterého jste výrobek zakoupili a předložte následující doklady:

- kupní doklad/nebo doklad o dodávce zboží
- vyplněný Servisní formulář s hlášením vady
- při požadavku na dodání náhradního dílu kopii výkresu náhradních dílů s vyznačením potřebného dílu.

D) Průběh řešení reklamace a místo plnění určuje společnost HOLZMANN GmbH. Snadno odstranitelné vady budou odstraněny obchodním zastoupením, u rozsáhlejších vad si vyhrazujeme právo na odborné posouzení na adrese firmy Marktplatz 4. 4707 Haslach, Rakousko. Pokud není v servisní smlouvě explicitně uvedeno jinak, platí, že místem pro vyřízení reklamace je sídlo společnosti HOLZMANN-MASCHINEN na adrese 4707 Haslach, Rakousko. Tato záruka výrobce nekryje případné náklady na přepravu zboží do sídla firmy.

E) Výluky ze záruky:

- na díly, které vykazují známky opotřebení a při vadách stroje, které jsou následkem běžného opotřebení
- při nevhodné nebo nedbalé montáži stroje, chybného uvedení do provozu příp. nevhodného připojení k elektrické síti
- při nedodržení pokynů pro obsluhu stroje, nevhodném použití, nestandardních podmínkách prostředí, nevhodných podmínkách pro provoz, nedostatečné údržbě a péči o stroj atd.
- při použití a/nebo zamontování neoriginálních dílů a příslušenství nebo při dodatečných úpravách, které nejsou schváleny společností HOLZMANN.
- u zanedbatelných odchylek výrobku od jeho popisu, přičemž tyto nemají vliv na hodnotu nebo použití stroje pro dané účely.
- při překročení zátěže stroje. Zejména při vadách způsobených přetížením stroje z důvodu jeho vytížení pro komerční účely, pro které tento stroj nebyl zkonstruován.

F) V rámci této záruky jsou další nároky kupujícího nad rámec plnění uvedeného v tomto dokumentu vyloučeny.

G) Tyto záruční podmínky přijímá kupující ze svobodné vůle. Tato záruka vylučuje případné prodloužení záruční doby, a to i na náhradní díly.

SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou být opravy realizovány i u neautorizovaných servisních firem. K dispozici je Vám samozřejmě i nadále servis společnosti HOLZMANN-Maschinen GmbH. V takovém případě uplatněte Vaše nezávazné poptávky s údaji dle bodu C) na náš zákaznický servis nebo nám pošlete vyplněný příložený formulář.

E-mail: service@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 7248 61116 6

GUARANTEE TERMS (applicable from 10.03.2011)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/machine, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.

B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.

C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:

>> Original Sales receipt and/or delivery receipt

>> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report

>> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.

D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.

Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee.

E) The Guarantee does not cover:

- Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the machine.
- Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
- Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the machine.
- Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
- Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
- Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.

F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.

G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or machine service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to service@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +437248611166

SERVICE FORM / SERVICEFORMULAR

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

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

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

*First name, Family name / Vorname, Nachname _____

*Street, house number / Straße, Hausnummer _____

*ZIP Code, place / PLZ, Ort _____

*Country / Staat _____

*(mobile)Phone / Telefon bzw. Mobiltel. _____

International numbers with country code

* E-Mail _____

Fax _____

2. Tool information / Geräteinformationen

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

2.1 Required spare parts / benötigte Ersatzteile

Part No° / Ersatzteilnummer	Description / Beschreibung	Number/Anzahl

2.2 Problem description / Problembeschreibung

Please describe amongst others in the problem:

What has caused the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?

For electric problems: Have you had checked your electric supply and the machine already by a certified electrician?

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

3. Additional information

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

/ Bitte Beachten

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

Sledování výrobku

Po dodání nás zajímá Vaše spokojenost s výrobkem.

Při procesu zlepšování výrobků jsme totiž závislí na Vás a Vašich zkušenostech s prací se strojem.

Jedná se o:

- Vaše zkušenosti, které mohou být důležité i pro ostatní uživatele.
- Problémy, které se vyskytly v určitých provozních situacích.
- Návrhy na zlepšení výrobku.

Rádi bychom vás požádali o zapsání vašich zjištění do formuláře a odeslání na náš fax či e-mail:

Mé zkušenosti / My experiences:

Jméno Name:

Výrobek Product:

Datum prodeje Purchase date:

Zakoupeno u Purchased from:

Můj email My Email:

Díky za Vaši spolupráci!

Thank you for your kind cooperation!

Product experience form

We observe the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post:

ADRESA / CONTACTS:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

service@holzmann-maschinen.at