

**CZ**    **Návod k použití**

**Soustruh na dřevo**

**EN**    **User Manual**

**Wood lathe**



### *Soustruh na dřevo / Wood lathe DF 1200N*



*Přečtěte si a dodržujte návod a bezpečnostní pokyny!  
Technické změny, jakož i chyby tisku vyhrazeny!  
Read and follow the instruction of this manual!  
Technical changes, printing and setting errors excepted!*

## Vážený zákazník!

Tento návod k použití obsahuje důležité informace a pokyny k uvedení do provozu a používání soustruhu na dřevo DF 1200N.

Návod k použití je nedílnou součástí stroje a nesmí od něj být odstraněn. Pokud stroj předáváte někomu třetímu, návod vždy přiložte!



### **Dbejte bezpečnostních pokynů!**

Před uvedením stroje do provozu si pozorně přečtěte návod. Usnadníte tím používání stroje a vyhnete se omylům a škodám.

Dodržujte bezpečnostní pokyny a varování. Jejich nedodržení může vést ke zranění.

Vlivem stálého zlepšování našeho výrobku se mohou vyobrazení a obsah návodu lehce odlišovat od skutečnosti. Pokud narazíte na chybu, uvědomte nás o ní.

**Technické změny vyhrazeny!**

## Autorské právo

© 2014

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Všechna práva vyhrazena! Obzvláště kopírování, přetisk, překlady nebo použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhány – soudní místo je Rohrbach, Rakousko!

## Adresa zákaznického servisu

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

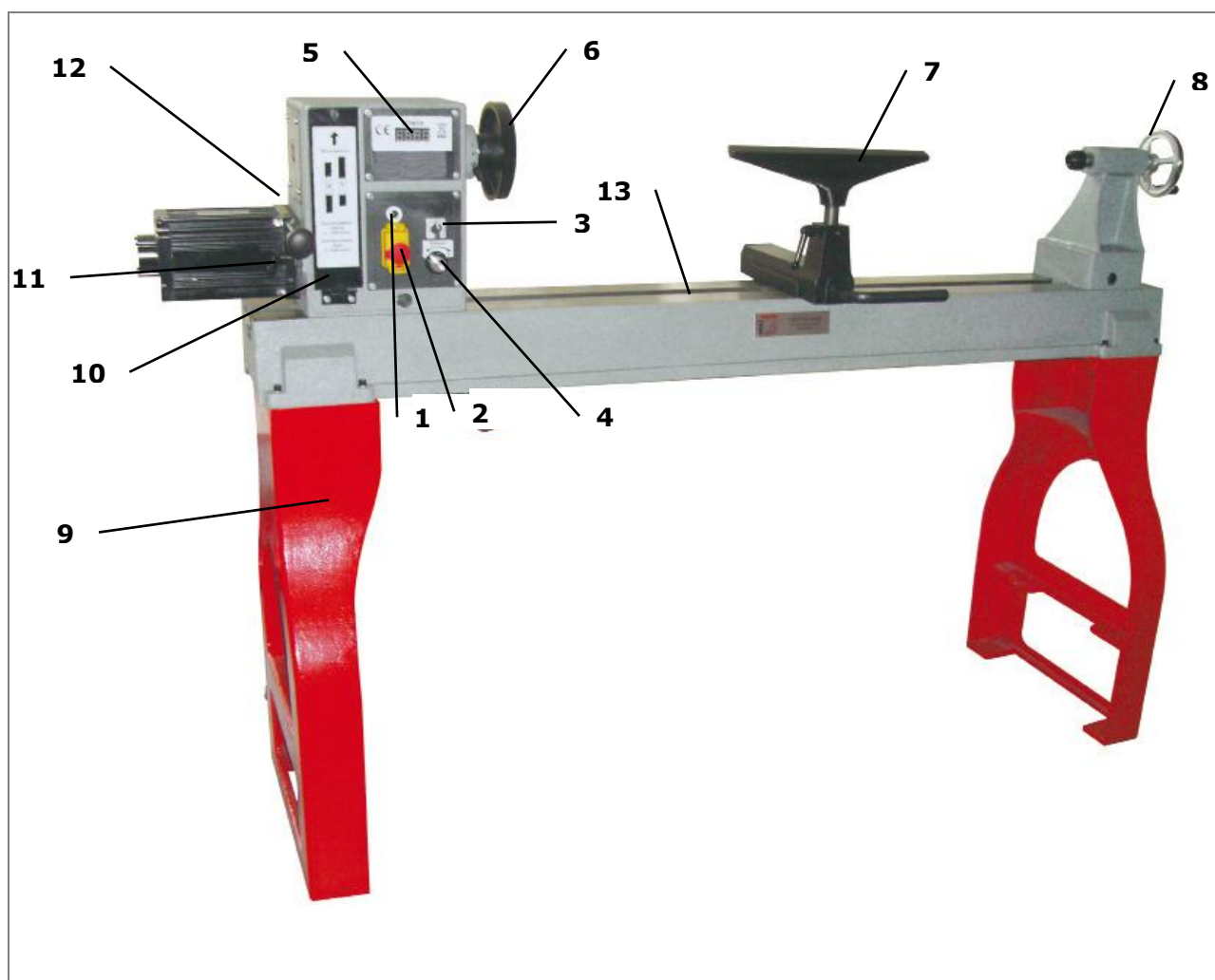
<b>1 TECHNICKÁ DATA</b>	<b>5</b>
<b>2 BEZPEČNOST</b>	<b>6</b>
2.1 Rozsah použití .....	6
2.2 Nevhodné použití .....	6
2.3 Bezpečnostní pokyny .....	6
<b>3 ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ</b>	<b>8</b>
<b>4 PROVOZ</b>	<b>9</b>
4.1 DŮLEŽITÉ POKYNY PRO PROVOZ A BEZPEČNOST! .....	9
4.2 Před prvním použitím .....	10
4.3 Ovládací prvky .....	10
4.4 Změna rychlosti otáčení .....	11
4.5 Soustružnické nástroje .....	12
Miskové dláto .....	13
4.6 Upnutí dlouhých obrobků .....	15
4.7 Podpěra nástroje .....	15
<b>5 ÚDRŽBA</b>	<b>16</b>
<b>6 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD</b>	<b>16</b>
<b>7 ELEKTRICKÉ SCHÉMA</b>	<b>17</b>
<b>8 NÁHRADNÍ DÍLY</b>	<b>18</b>
<b>INDEX</b>	<b>22</b>
<b>1 SAFETY GUIDELINES</b>	<b>23</b>
1.1 General safety rules .....	23
1.2 Additional .....	24
<b>2 GROUNDING INSTRUCTIONS</b>	<b>25</b>
<b>3 FUNCTIONAL DESCRIPTION</b>	<b>26</b>
3.1 UNPACKING AND CLEANING .....	26
3.2 Carton contents .....	26

---

<b>4 TECHNICAL SPECIFICATIONS</b>	<b>27</b>
<b>5 ASSEMBLY</b>	<b>27</b>
<b>6 CONTROLS AND FEATURES</b>	<b>28</b>
6.1 Speed change .....	29
<b>7 OPERATION</b>	<b>30</b>
7.1 LATHE TOOLS .....	30
<b>8 WIRING DIAGRAM</b>	<b>33</b>
<b>9 TROUBLESHOOTING</b>	<b>34</b>
<b>10 SPARE PARTS</b>	<b>35</b>
<b>11 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY</b>	<b>38</b>
<b>12 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY</b>	<b>39</b>
<b>13 GUARANTEE TERMS</b>	<b>40</b>

## 1 TECHNICKÁ DATA

Motor	kW (100%)	1,5
Max. točný Ø	mm	460
Max. Ø nad podpěrou nástroje	mm	356
Vzdálenost hrotů	mm	1200
Otáčky	U/min	0-1200 / 0-3200
Upínací závit	Typ	DIN 800 M33x3,5mm
Upínací kužel vřetene/koníku	Typ	MK2
Vnitřní Ø vřetene	mm	10
Ø lícní desky	mm	150
Zdvih pinoly koníku	mm	52
Hmotnost	kg	186



<b>1</b>	Termospínač (na přání)	<b>8</b>	Ruční kolo zdvihu pinoly
<b>2</b>	Vypínač	<b>9</b>	Nožičky stroje
<b>3</b>	Nastavení otáček	<b>10</b>	Kryt řemene
<b>4</b>	Přepínač L a P otáček	<b>11</b>	Upínací páka motoru
<b>5</b>	Ukazatel otáček	<b>12</b>	Upínací páka vřeteníku (vzadu)
<b>6</b>	Lícní deska DIN 800 M33 závit	<b>13</b>	Lože stroje
<b>7</b>	Podpěra nástroje		

## 2 BEZPEČNOST

### 2.1 Rozsah použití

Soustruh na dřevo DF 1200N je výkonný stroj pro rotační obrábění, vhodný pro umělecké soustružení, školy nebo menší dílny.

Nepřekračujte technické hranice, dané Kapitole 1 – Technická data.

Vlhkost vzduchu:	max. 70%
Teplota	od +5°C do +30°C
Nadmořská výška	max. 2000 n.m.

Stroj není určen k použití venku. Stroj není určen pro provoz ve výbušném nebo lehce zápalném prostředí.

### 2.2 Nevhodné použití

- Provoz stroje mimo hranice, dané tímto návodem je zakázán.
- Není dovoleno používat nástroje, které neodpovídají normě EN847-1.
- Demontáž bezpečnostních prvků je zakázána!
- Svévolné změny konstrukce stroje nejsou dovoleny.
- Změny a manipulace se strojem jsou zakázány
- Použití ředidel k čištění stroje je zakázáno.

**Za jiné použití stroje a z toho plynoucí škody nebo zranění nepřebírá firma HOLZMANN-MASCHINEN žádnou odpovědnost nebo záruku.**

### 2.3 Bezpečnostní pokyny

**Varovné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné, nebo odstraněné ihned vyměňte!**

Abyste předešli škodám a zraněním, je nutné BEZPODMÍNEČNĚ dodržovat následující pokyny:



Pracovní místo v okolí stroje udržujte v čistotě, bez oleje, mastno-ty, chladící emulze a zbytků materiálu!

Zabezpečte dostatečné osvětlení pracoviště!

Stroj nikdy neprovozujte venku!

Při únavě, nesoustředěnosti, popř. pod vlivem léků, alkoholu nebo drog je práce se strojem zakázána!



Stroj smí být obsluhována pouze vyškoleným personálem.

Nepovolané osoby a zvláště pak děti se nesmí zdržovat v blízkosti pracujícího stroje!



Pokud pracujete se strojem, nenoste volný oděv, šperky, kravatu nebo rozpuštěné dlouhé vlasy.



Volně ložené předměty se mohou dostat do otáčivých částí stroje a jejich vyvržení může vést k těžkým zraněním!



Při práci se strojem používejte vhodné ochranné vybavení a pomůcky (rukavice, brýle, ochranu sluchu, dýchací masku...!)



Prach a piliny ze dřeva mohou obsahovat chemikálie, které mohou mít škodlivý vliv na lidské zdraví. Provozujte stroj v dobře větraných prostorech a s odsáváním!



Pracující stroj nesmí být ponechán bez dozoru! Před opuštěním pracoviště stroj vypněte a počkejte, dokud se úplně nezastaví!



Před údržbou a seřizováním stroje ho odpojte od napájení! Předtím stroj hlavním vypínačem vypněte (poloha OFF).

Nikdy nepoužívejte přívodní kabel k transportu nebo manipulaci se strojem

**Na stroji je jen několik míst, potřebujících údržbu. Není nutné stroj rozebírat. Opravy smí provádět pouze vyškolený personál!**

**Příslušenství: Používejte pouze příslušenství a náhradní díly doporučené firmou HOLZMANN!**

**Při problémech a otázkách se obraťte na náš personál.**

### 3 ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ

#### **POZOR**



**Práce na neuzemněném stroji je zakázána:**

**Při závadě hrozí zranění elektrickým proudem!**

**Proto platí:**

**Stroj musí být uzemněn a připojen k uzemněné elektrické zásuvce**

**Připojení stroje DF 1200N k elektrické síti a následnou revizi smí provádět pouze kvalifikovaný elektromechanik s příslušným oprávněním.**

Elektrické zapojení stroje je připraveno k provozu s uzemněnou zástrčkou!

Zástrčka smí být namontována pouze kvalifikovaným elektromechanikem s příslušným oprávněním a zapojena do uzemněné zásuvky

Pokud je zástrčka na stroji již namontována, nesmí být zapojení měněno.

Pokud zástrčka neodpovídá vaší zásuvce (nebo je vadná), smí být vyměněna pouze kvalifikovaným elektromechanikem!

Zemní vodič je ve žluto-zeleném provedení!

V případě opravy nebo výměny se nesmí zemní vodič připojit k zásuvce pod napětím!

Nechte řádné uzemnění stroje zkontrolovat kvalifikovaným elektromechanikem s příslušným oprávněním!

Poškozený přívodní kabel ihned vyměňte!

Zkontrolujte, že napájecí napětí a frekvence odpovídá údajům na štítku stroje. Je dovoleno kolísání hodnot do  $\pm 5\%$  (např.: stroj s pracovním napětím 380 V je možné napájet napětím od 370 do 400 V).

K zabezpečení dostatečného průřezu přívodních vodičů se držte údajů na štítku stroje a následující tabulky:

<b>Pracovní proud (A)</b>	<b>Průřez vedení</b>	<b>Jištění</b>
do 10	2.5 mm <sup>2</sup>	12A
od 10 do 14	4.0 mm <sup>2</sup>	16A
od 14 do 18	6.0 mm <sup>2</sup>	20A
od 18 do 22	6.0 mm <sup>2</sup>	25A
od 22 do 28	10.0 mm <sup>2</sup>	32A
od 28 do 36	10.0 mm <sup>2</sup>	40A
od 36 do 46	16.0 mm <sup>2</sup>	50A



## 4 PROVOZ

### 4.1 DŮLEŽITÉ POKYNY PRO PROVOZ A BEZPEČNOST!

**Stroj smí obsluhovat pouze personál, který je znalý základů soustružení dřeva a je seznámen s obsluhou a provozem stroje!**

Práce na nekompletním stroji je zakázána!

Pracoviště udržujte vždy v čistotě! Stroj čistěte od pilin a zbytků materiálu. Nikdy nepokládejte nářadí a nástroje na stroj!

Před soustružením ořízněte obrobek co nejvíce!

#### **Před zapnutím**

Před zapnutím stroje protočte rukou vřeteno, abyste zkontrolovali, že se volně otáčí.

Nikdy neměňte nastavení stroje, pokud se obrobek otáčí.

Nastavte podpěru nástroje co nejbližší k obrobku. Zkontrolujte, že se obrobek může volně otáčet. V případě potřeby podpěru nástroje seřídte!

Při broušení a leštění se musí podpěra nástroje dstranit, aby nedošlo k zaklínění prstů nebo ruky mezi podpěru a obrobek!

Pokud obrobek upínáte i do koníka, dbejte následujících bodů:

Nepoužívejte koníka a na něm namontovaný unašeč k zaražení do obrobku.

Místo toho naražte unašeč měkou dřevěnou palicí do obrobku a potom nasadte do koníku.

Dbejte na správný tlak upnutí. Obrobek nesmí být upnut velkým tlakem.

Upnutí pouze ve vřeteníku:

Před upnutím k lícni desce obrobek co nejvíce přiřízněte ke konečnému tvaru.

Zkontrolujte pevné upnutí obrobku k lícni desce nebo ve sklíčidle.

#### **Nástroje**

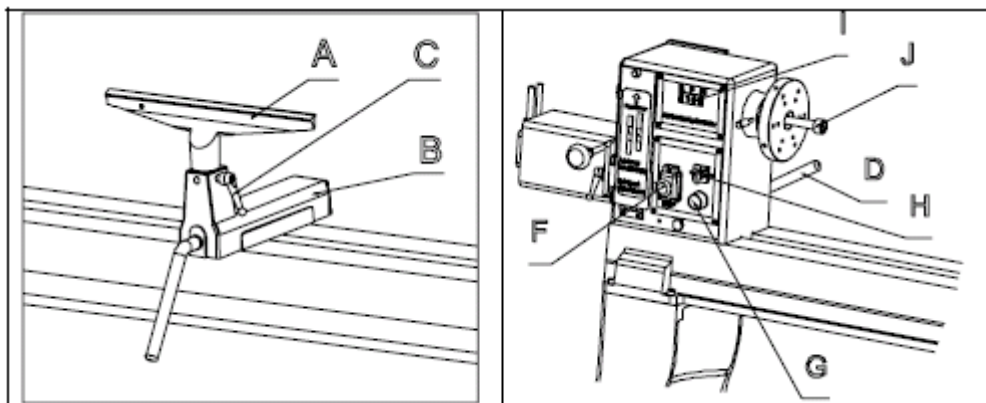
Pro každou práci vždy používejte vhodné nástroje!

Dbejte na to, aby nástroje byly v bezvadném stavu a naostřené.

Nástroje po použití vždy znovu naostřete.

## 4.2 Před prvním použitím

Stroj DF 1200 se dodává ve smontovaném stavu. Musíte namontovat pouze podpěru nástroje na lože stroje.

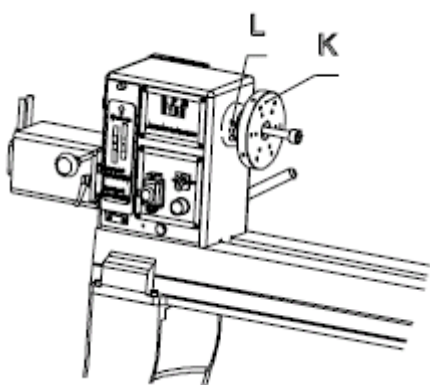


- Nasadte bržák podpěry B na lože stroje a excentrickým upínačem ho na požadovaném místě zajistěte. Uvolněním klíčky C můžete podpěru nástroje A nastavit do vhodné polohy.

Provedte následující kontrolu: zkontrolujte dotažení červíků (č.67 a 68) v řemenici.

## 4.3 Ovládací prvky

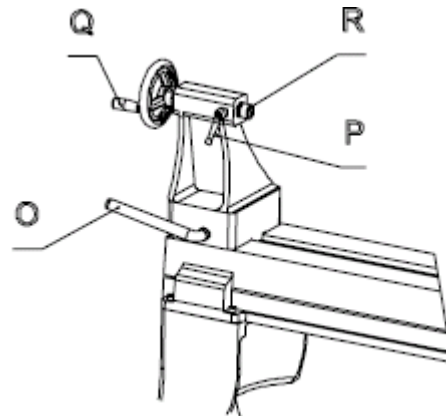
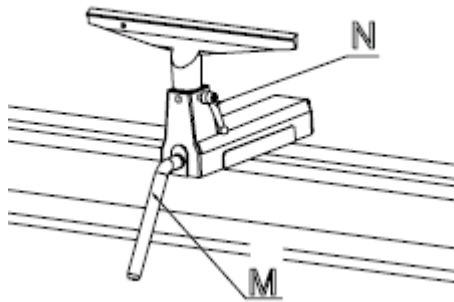
- D) Upínací páka vřeteníku na loži stroje.
- F) Tlačítko pro vypnutí stroje
- G) Růžice nastavení otáček
- H) Přepínač H pro směr otáčení. Poloha L (levé otáčky), poloha R (pravé otáčky)  
Poloha 0 (stroj vypnut)
- I) Ukazuje otáčky stroje
- J) Čtyřzubý unašeč MK2. Pro soustružení při upnutém obrobku mezi vřeteník a koníka. Čtyřzubý unašeč z vřeteníku vyrazíte s pomocí vyrážče (č. 58) otvorem ve vřeteníku.



K) Lícni deska. K soustružení misek, talířů, desek.

L) Aretační čep – slouží k aretaci vřetene soustruhu ve 12 polohách pro rovnoměrné obrábění obrobku.

**POZOR!**  
**NIKDY stroj nezapínejte, pokud je vřeteník zaaretovaný!**



- M) Upíná podpěru nástroje k loži stroje.
- N) Zajišťuje podpěru ve zvolené výšce a úhlu.
- O) Zajišťuje koníka ve zvolené poloze k loži stroje.
- P) Zajišťuje vřeteno koníka ve zvolené poloze.
- Q) Ovládací kolo vřetene koníka. K vodorovnému nastavení vřetene.
- R) Vřeteno koníka. Dlouhé obrobky se upínají mezi vřeteník a vřeteno koníka  
Vřeteno je vybaveno upínáním MK2.

#### 4.4 Změna rychlosti otáčení

Stroj DF 1200N je vybaven dvěma rozsahy otáček, které se nastavují založením řemene ve vřeteníku.

Pro změnu rozsahu otáčení postupujte následovně:

Odpojte stroj od elektrické sítě!

Uvolněte zajišťovací šroub krytu řemenic a sklopte ho dolů. Tím získáte přístup k řemenu.

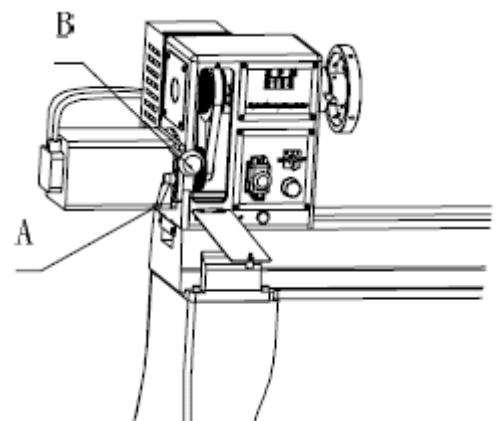
Uvolněte zajišťovací páku A agregátu motoru.

Pákou B motor nadzvedněte, nyní můžete řemen přeložit.

Správnou polohu řemene pro požadovaný rozsah otáček zjistíte na krytu řemenic.

po založení řemenu motor opět sklopte pákou B tak, aby vlastní vahou napnul řemen.

Agregát zajistěte pákou A, zaklapněte kryt řemenic a zajistěte ho šroubem.



## 4.5 Soustružnické nástroje

Dobrý soustružník se pozná často podle stavu nástrojů.

Při soustružení je nutné nástroje často ostřit, proto se nabízejí nástroje z rychlořezné oceli (HSS), jejichž ostří vydrží déle než ostří z obyčejné oceli. Extrémně ostré nástroje jsou nutné pro čistý řez a kvalitní povrch obrobku.

Pro broušení nástrojů doporučujeme výkonnou brusku s malými vibracemi. Proces broušení vyžaduje velké zkušenosti a odpovídající přípravky, které jsou pro brusku vhodné. Doporučujeme proto brusky značky WOLVERINE.

Brusky a brusné přípravky jsou v programu firmy HOLZMANN MASCHINEN.

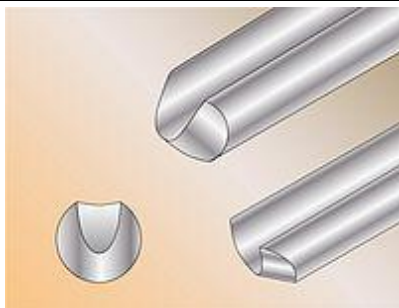

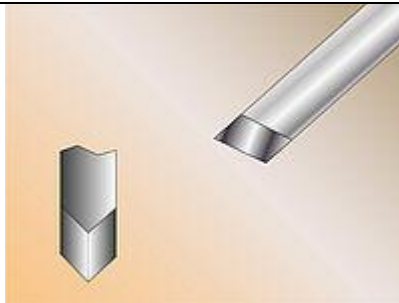
Rádi vám vaše otázky zodpovíme.

K dosažení co nejlepších výsledků pro každý pracovní krok existuje nástroj s vhodným profilem.

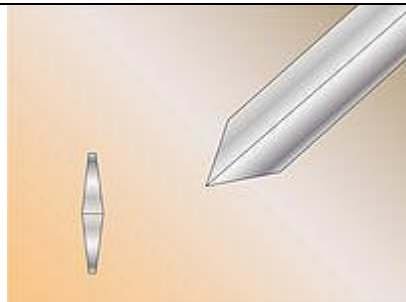
Následující tabulka popisuje různé nástroje a jejich použití a je možné ji získat i on line na adrese <http://bernhard.nepelius.at>

Tam naleznete i další návody pro soustružení, jakož i rozsáhlý soustružnický lexikon a odkazy na téma soustružení, spolu s galerií výrobků pro vaši inspiraci (německy).

<b>Hrubovací dláto</b>	
	<p>Hrubovací dláto se používá na počátku obrábění. Obrodek, na začátku obrábění ještě ne zcela cylindrický se s ním obrobí a dovede se do cylindrického tvaru. Nejvíce se používají široká ostří s polokulatým profilem, které mají řeznou hranu rovnou nebo lehce vypouklou, řezný úhel je od 35° do 45°. Šířka ostří je od 15mm do 50mm, tloušťka materiálu od 3 do 5mm. Nástroj je nejvhodnější pro měkké až středně tvrdé materiály.</p>
<b>Dokončovací dláto</b>	
	<p>Tímto nástrojem obrodek obrobíte do přesného tvaru, který požadujete. Pokud je ostří kvalitní, můžete povrch obrobku lehce uhladit. Lepší výsledky ale obdržíte s plochým dlátem. Dokončovací dláta jsou v různých tvarech a tloušťkách, odlišují se podle účelu použití tvarem a úhlem ostří. Tloušťka nástroje je tím větší, čím je obrodek tvrdší, aby se zamezilo kmitání obrobku. Pro soustružení oválných tvarů je lepší, když je nástroj špičatější, než půlkruhový. V poslední době se prosazuje tzv. nehtový tvar, u kterého jsou postranní části ostří ubroušeny. Pro jeho broušení jsou nutné velké zkušenosti nebo odpovídající přípravek.</p>

<b>Miskové dláto</b>	
	<p>Nástroj se používá pro soustružení vnitřního prostoru misek. S odpovídajícím nabroušením se může též používat k podélnému soustružení dlouhých kusů. Většinou jsou misková dláta frézována z kruhového materiálu, s odpovídající tloušťkou boků, aby se zamezilo kmitání nástroje při velkých přesazích. Dlouhé držadlo zajišťuje rovnovážné držení nástroje. Misková dláta se vyrábí v různých tvarech s drážkou do U nebo V. Vyrábí se také s různým tvarem ostří (rovné ostří, nehtové ostří apod.).</p>
<b>Ploché dláto</b>	
	<p>Nepostradatelný nástroj pro téměř všechny druhy obrábění. Začátečnickům se doporučuje dobře procvičit práci s tímto nástrojem. Dosáhnete tím opravdu skvělého povrchu obrobku. Nástroj slouží ke konečnému obrábění, ať už rovných ploch nebo rádiusů. Pokud to tvar nástroje dovolí, docílíte s plochým nástrojem lepšího povrchu obrobku, než s půlkulatým nástrojem. Je možné s ním i upichovat.</p> <p>Hrot nástroje se zužuje a na konci je vybroušen z obou stran pod úhlem 35° - 45°. Přední hrana ustupuje pod úhlem. Tím se na hrotu nástroje vytvoří nahoře ostrý a dole tupý úhel. Ostrým úhlem se upichuje, s tupým úhlem se soustruží kruhové povrchy.</p> <p>Nástroje se vyrábějí i s oválným průřezem, jenž zajišťuje hladký pohyb po podpěře nástroje.</p>
<b>Deskové dláto</b>	
	<p>Deskové dláto se používá pro soustružení vnitřních částí plochých obrobků, které by nebylo možné obrábět plochým dlátem. Úhel ostří u tohoto nástroje je taktéž různý, podle tvrdosti obráběného materiálu. Šířku volte podle plochy obráběného materiálu.</p>

### Upichovací dláto



Tento nástroj slouží hlavně k upichování dlouhých obrobků. Pokud je to ale možné, používejte k upichování ploché dláto, které dává lepší povrch upichovaného materiálu.

Rozdíl mezi plochým a upichovacím dlátem je v tom, že upichovací dláto má konický průřez, aby tím díky menší ploše ostří vyvíjelo méně tepla.

Nástroje je možné zakoupit buď jednotlivě, nebo v sadách.

Pokud již vlastníte soustruh, měli byste investovat i do kvalitních nástrojů.:

Firma HOLZMANN nabízí 6-dílnou sadu nástrojů, H6TLG (HSS ocel):



Dokončovací dláto, 11mm  
Upichovací dláto 6mm  
Deskové dláto 20mm  
Oválné dláto sešikmené 27mm  
Těžké hrubovací dláto 25mm  
Miskové dláto 13mm

7-dílná sada špičkové kvality HOLZMANN H7TLGHQ  
(extrémně tvrdá HSS ocel):



Hrubovací dláto 32mm  
Hrubovací dláto 24mm  
Dokončovací dláto 14mm,  
Dokončovací dláto 16mm  
Upichovací dláto 5mm  
Ploché dláto 25mm  
Půlkulaté dláto 26mm



## 4.6 Upnutí dlouhých obrobků

Dlouhé obrobky se upínají mezi vřeteník (čtyřzubý unašeč MK2) a koníka (otočný hrot MK2). Obrobek musí být upnut vycentrovaně, aby se zamezilo vibracím!



Naznačte si střed obrobku, na značce vyvrtejte asi 4mm hluboký otvor a gumovou nebo dřevěnou paličkou naražte čtyřzubý unašeč. Nyní obrobek upněte.

Pro obrábění dlouhých štíhlých obrobků použijte lunetu.

Pro stroj DF 1200N můžete použít lunetu **HOLZMANN LNT1200**.

Luneta podpírá obráběný obrobek, minimalizuje vibrace a nebezpečí, že se obrobek rozlomí. Pokud průměr obrobku nedosahuje 4 cm, použijte při obrábění lunetu vždy.

## 4.7 Podpěra nástroje

### ⚠ POZOR



Správné nastavení podpěry nástroje a správné vedení obráběcího nástroje je nepostradatelným předpokladem BEZPEČNOSTI.

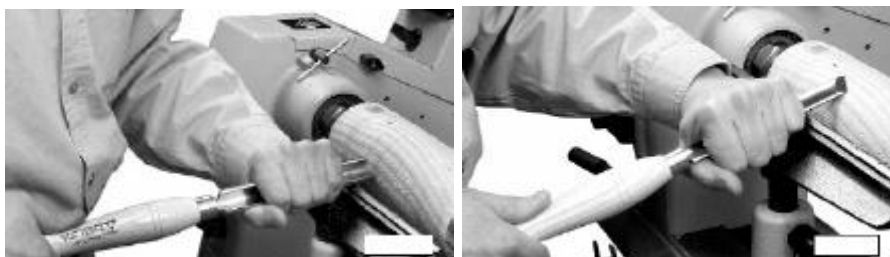
Podpěra nástroje musí být nezstále nastavena co nejbližší k obrobku!

Nastavení výšky podpěry musí být lehce pod středovou osou obrobku.

Vpravo na fotografii vidíte správné držení a nastavení nástroje



Firma HOLZMANN MASCHINEN doporučuje školení od odborníka na soustružení dřeva. Zamezíte tím špatným pracovním návykům a redukuje nebezpečí pracovního úrazu!



## 5 ÚDRŽBA

### **⚠ POZOR**



**Čištění a údržbu stroje nikdy neprovádějte při zapnutém stroji!**

**Hrozí nebezpečí zranění nebo škody při nenadálém zapnutí stroje!**

**K tomu platí:**

**Před údržbou stroj vypněte a odpojte napájecí kabel od sítě!!!**

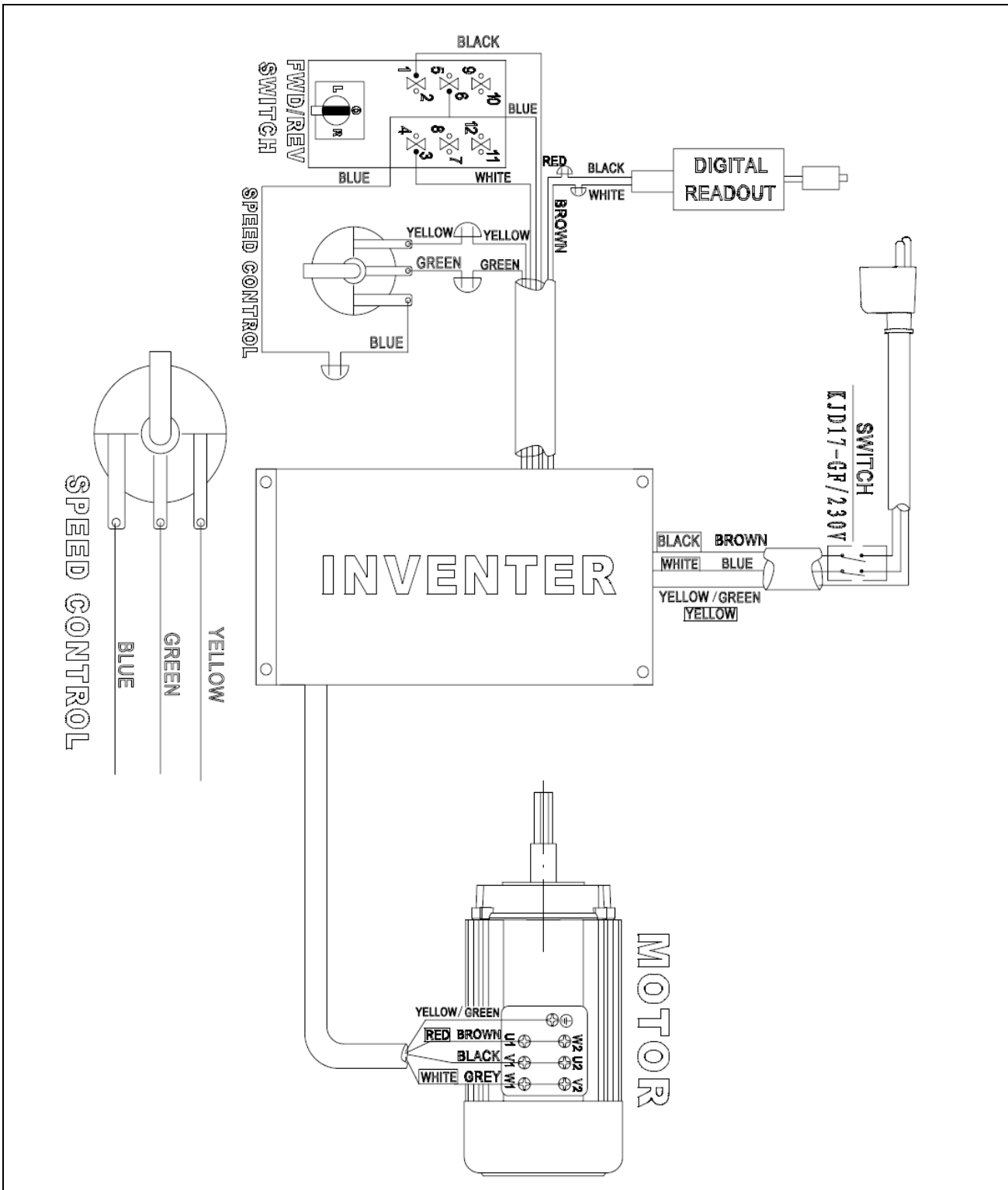
- Po každém provozu se musí stroj vyčistit od prachu a třísek. Odsavačem odstraňte usazeniny a piliny a zbytky odstraňte stlačeným vzduchem.!
- Pravidelně kontrolujte dotažení červíků (č 67 & 68) u řemenice.
- Pravidelně kontrolujte stav řemenu. Vadný nebo opotřebovaný řemen ihned vyměňte.
- Plastové díly čistěte vlhkým hadrem nebo jemným čistícím přípravkem.
- Lakované části stroje čistěte taktéž vlhkým hadrem nebo jemným čistícím přípravkem.
- Nelakované části stroje nakonzervujte vhodným konzervačním olejem (např. WD40).

## 6 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD

ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Silné vibrace	Protáhlý obrobek Nevycentrovaný obrobek  Povolený červík (číslo 67,68) Na řemenici. Opotřebovaný řemen Upínací páka motoru není dotažena Volný řemen Stroj stojí na nerovné podložce Vřeteník nebo koník nedostatečně dotažený ke stroji	Vyměňte materiál Lépe vyměřte střed (těžiště)  Dotáhněte  Vyměňte Nastavte a dotáhněte Nastavte a dotáhněte Zajistěte vyrovnaní podlahy Dotáhněte zajišťovací páky
Motor se neroztočí	Přepětí v napájecí síti Poddimezovaný přívodní kabel Podpětí v napájecí síti Závada motoru	Nechte zkontrolovat elektromechanika Nový kabel s větším průřezem Nechte zkontrolovat elektromechanika Nechte zkontrolovat motor, při závadě vyměňte
Nástroj se zachytává na obrobku	Tupý profil Špatné vedení nástroje Podpěra nástroje příliš nízko Podpěra nástroje příliš daleko od obrobku Nevhodný nástroj	Nabruste Konzultujte odborníka na soustružení Změňte výšku podpěry Podpěru nastavte blíže k obrobku Konzultujte odborníka na soustružení
Nefunkční ukazatel otáček	Posunutý senzor otáček	Sejměte kryt řemenice. Nastavte senzor (72).

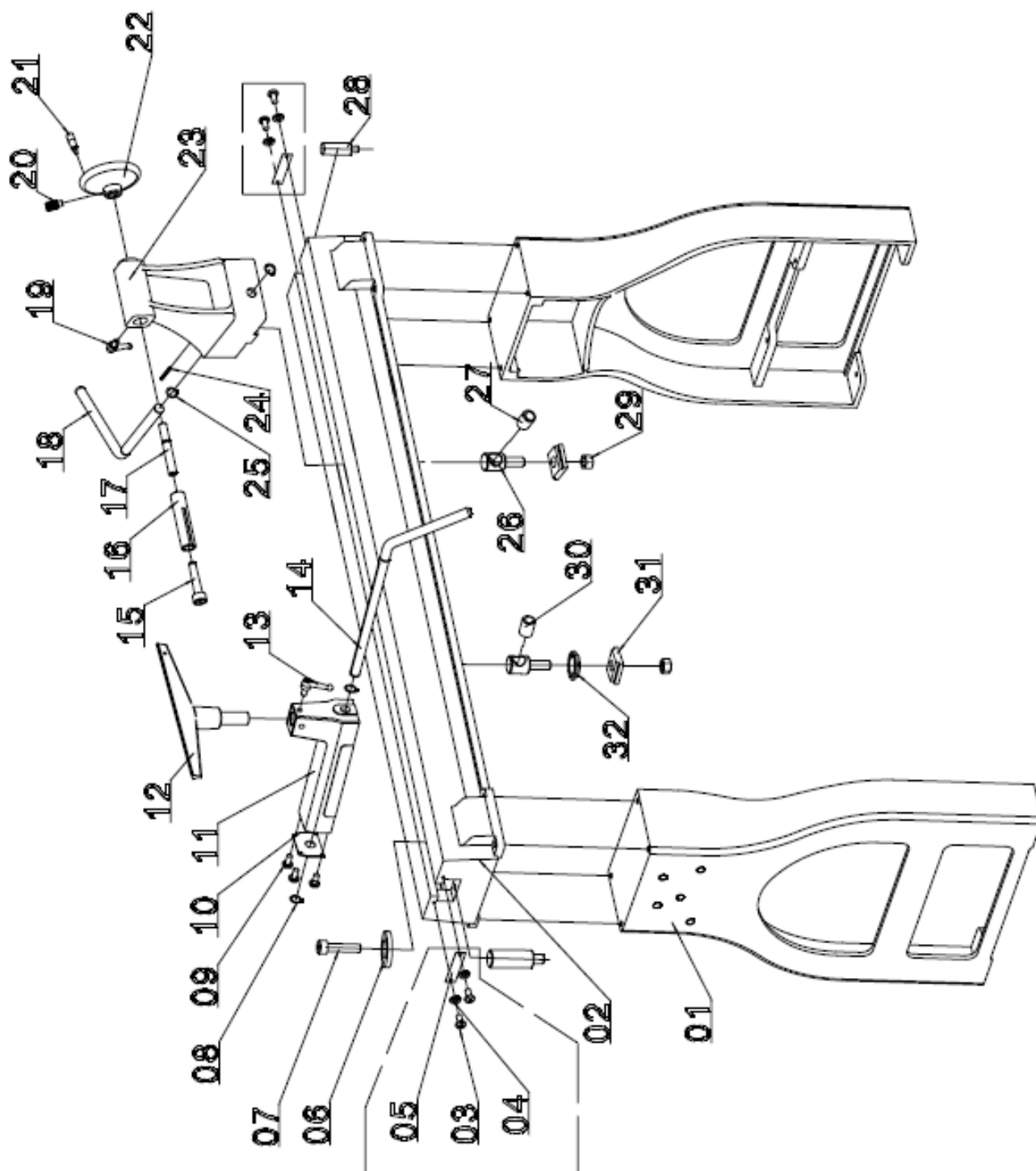


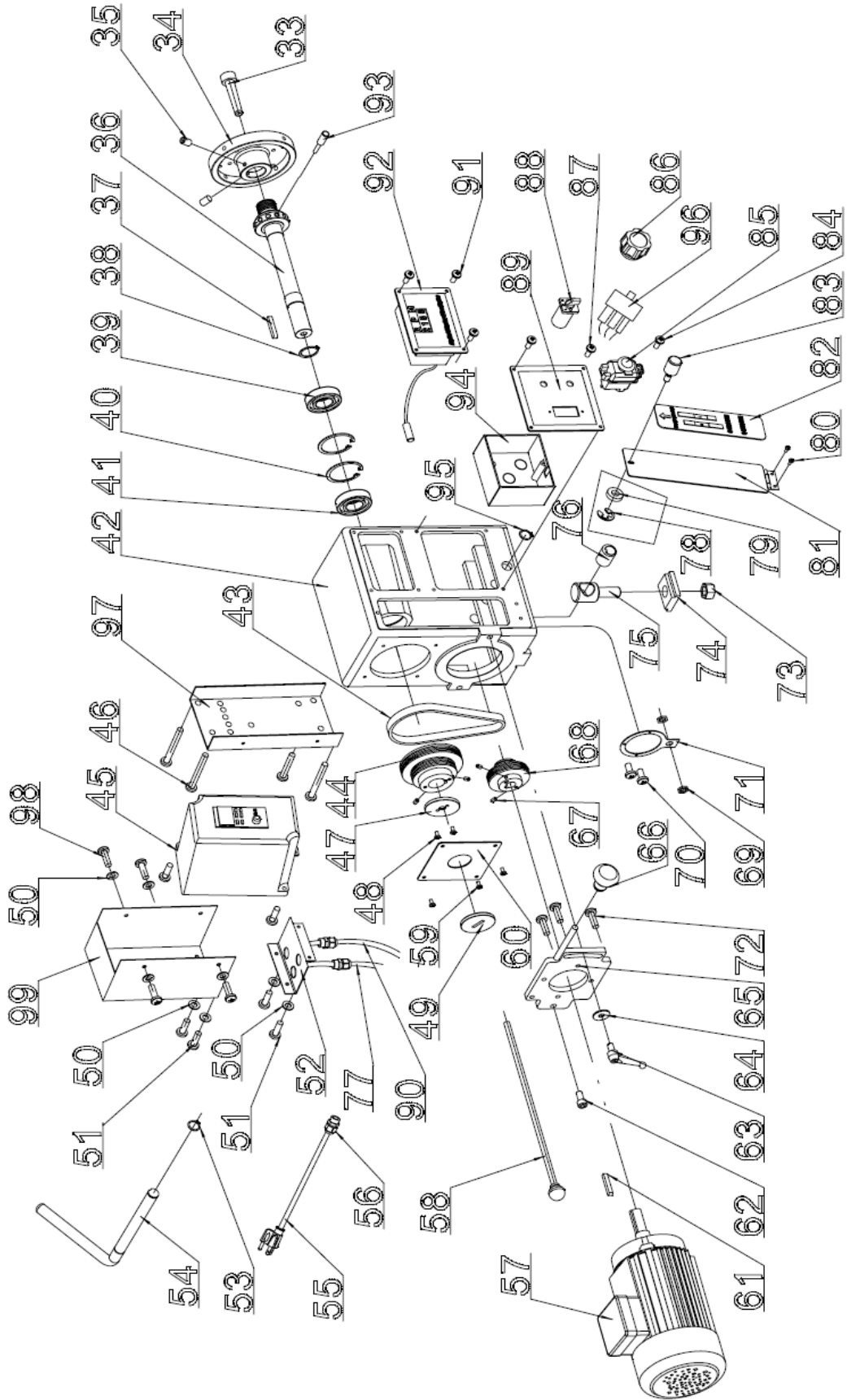
## 7 ELEKTRICKÉ SCHÉMA



V případě krátkého spojení: Zkontrolujte napájecí napětí / Zkontrolujte uzemnění / Zkontrolujte pojistky / Zkontrolujte vedení na stroji; Pokud příčinu krátkého spojení nemůžete sami odstranit, nechte to provést kvalifikovanému elektromechanikovi s příslušným oprávněním.

## 8 NÁHRADNÍ DÍLY





NO.□	DESCRIPTION□	Q'TY□	NO.□	DESCRIPTION□	Q'TY□
1□	STAND□	2□	50□	WASHER□	8□
2□	BED□	1□	51□	SCREW·· M4x8□	8□
3□	SCREW·M5x12□	4□	52□	CORD-BRACKET□	1□
4□	SPRING-WASHER·· 5□	4□	53□	C-RING·· C-19□	2□
5□	BAFFLE□	2□	54□	LEVER□	1□
6□	SPRING-WASHER·· 10□	8□	55□	POWER-CORD□	1□
7□	CAP-SCREW·· M10x35□	8□	56□	STRAIN-RELIEF□	5□
8□	C-RING·· C-19□	2□	57□	MOTOR□	1□
9□	SET-SCREW·M5x10□	4□	58□	KNOCKOUT-ROD□	1□
10□	BAFFLE□	1□	59□	SCREW·M5x12□	4□
11□	TOOL-REST-BODY□	1□	60□	PLATE□	1□
12□	TOOL-REST-□	1□	61□	KEY·6X6X48□	1□
13□	TOOL-SUPPORT-HANDLE□	1□	62□	CAP-SCREW·M10x30□	1□
14□	TOOL-SUPPORT-ROD□	1□	63□	HANDLE·· □	1□
15□	CENTER□	1□	64□	WASHER·10□	2□
16□	QUILL□	1□	65□	MOTOR-ASSEMBLY-PLATE□	1□
17□	LEAD-SCREW□	1□	66□	KNOB-□	1□
18□	TAIL-STOCK-ROD□	1□	67□	SET-SCREW·· M6X12□	2□
19□	TAIL-STOCK-QUILL-HANDLE□	1□	68□	MOTOR-PULLEY□	1□
20□	SET-SCREW·· M8X12□	1□	69□	NUT·M12X1□	2□
21□	HANDLE□	1□	70□	SCREW·M4x8□	2□
22□	HANDLE-WHEEL-□	1□	71□	BRACKET-FOR-SENSOR□	4□
23□	TAIL-STOCK-□	1□	72□	SET-SCREW·· M8X20□	4□
24□	PIN·· □	1□	73□	HEX-NUT·· M18□	1□
25□	C-RING·· C-19□	2□	74□	CLAMP-□	1□
26□	CLAMP-BOLT□	2□	75□	CLAMP-BOLT□	1□
27□	BUSHING□	1□	76□	BUSHING-□	1□
28□	SHAFT□	2□	78□	WASHER□	1□
29□	HEX-NUT·M18□	2□	79□	WASHER□	2□
30□	BUSHING□	1□	80□	SCREW·M5x12□	2□
31□	CLAMP-□	2□	81□	BELT-DOOR□	1□
32□	SUPPORT-BRACKET□	1□	82□	SPEED-LABEL□	1□
33□	HEADSTOCK-SPUR□	1□	83□	KNOB-OR-SCREW·M5X12□	1□
34□	FACEPLATE□	1□	84□	SCREW·M4x10□	4□
35□	SET-SCREW·· M6X12□	2□	85□	ON/OFF-SWITCH·· KJD17B□	1□
36□	SPINDLE□	1□	86□	VARIABLE-SPEED-KNOB□	1□
37□	KEY·· C-8X7X45□	1□	87□	SCREW·M4x10□	2□
38□	C-RING·· C-30□	1□	88□	FWD/REW-SWITCH·· ZH-A□	1□
39□	BEARING·· 6206□	1□	89□	PANEL-COVER□	1□
40□	C-RING·· C-62□	2□	90□	SCREW·M4x10□	2□
41□	BEARING·· 6206□	1□	91□	SCREW·M4x10□	4□
42□	HEADSTOCK□	1□	92□	DIGITAL-READOUT□	1□
43□	POLY-V-BELT·· 530J6□	1□	93□	HEX-HEAD-BOLT□	1□
44□	SPINDLE-PULLEY□	1□	94□	SWITCH-BOX□	2□
45□	INVERTER□	1□	95□	C-RING·· C-19□	1□
46□	SCREW·M5x30□	4□	96□	VARIABLE-SPEED-CONTROL□	1□
47□	COVER-A□	1□	□	□	□
48□	SCREW·M5x12□	2□	□	□	□
49□	COVER-B-□	1□	□	□	□

S náhradními díly od firmy Holzmann získáte díly, které jsou ideálně přizpůsobeny. Přesnost dílů zkracuje čas montáže a prodlužuje životnost stroje DF 1200N.

Stav seznamu náhradních dílů a jejich výkresů: 11/2011

## POKYN

**Použití jiných než originálních náhradních dílů firmy Holzmann má za následek ztrátu záruky!**

**Pro objednávku náhradních dílů používejte formulář na konci tohoto návodu.**

**Při reklamaci vždy přiložte kopii Vašeho kupního dokladu.**

## INDEX

<b>1 SAFETY GUIDELINES</b>	<b>23</b>
1.1 General safety rules .....	23
1.2 Additional.....	24
<b>2 GROUNDING INSTRUCTIONS</b>	<b>25</b>
<b>3 FUNCTIONAL DESCRIPTION</b>	<b>26</b>
3.1 UNPACKING AND CLEANING.....	26
3.2 Carton contents .....	26
<b>4 TECHNICAL SPECIFICATIONS</b>	<b>27</b>
<b>5 ASSEMBLY</b>	<b>27</b>
<b>6 CONTROLS AND FEATURES</b>	<b>28</b>
6.1 Speed change .....	29
<b>7 OPERATION</b>	<b>30</b>
7.1 LATHE TOOLS .....	30
<b>8 WIRING DIAGRAM</b>	<b>33</b>
<b>9 TROUBLESHOOTING</b>	<b>34</b>
<b>10 SPARE PARTS</b>	<b>35</b>
<b>11 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICATE OF CONFORMITY</b>	<b>38</b>
<b>12 GARANTIEERKLÄRUNG</b>	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
<b>13 GUARANTEE TERMS</b>	<b>40</b>

# 1 SAFETY GUIDELINES

This manual contains information that is important for you to know and understand. This information relates to protecting YOUR SAFETY and PREVENTING EQUIPMENT PROBLEMS. To help you recognize this information, we use the symbols to the right. Please read the manual and pay attention to these sections.

## 1.1 General safety rules

1. FOR YOUR OWN SAFETY, READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE.

Learning the machine's application, limitations, and specific hazards will greatly minimize the possibility of accidents and injury.

2. WEAR EYE PROTECTION. ALWAYS USE SAFETY GLASSES. Also use face or dust mask if cutting operation is dusty. Everyday eyeglasses are NOT safety glasses. USE CERTIFIED SAFETY EQUIPMENT.

3. WEAR PROPER APPAREL. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Nonslip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.

4. DO NOT USE THE MACHINE IN A DANGEROUS ENVIRONMENT. The use of power tools in damp or wet locations or in rain can cause shock or electrocution.

Keep your work area well-lit to prevent tripping or placing arms, hands, and fingers in danger.

5. MAINTAIN ALL TOOLS AND MACHINES IN PEAK CONDITION. Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Poorly maintained tools and machines can further damage the tool or machine and/or cause injury.

6. CHECK FOR DAMAGED PARTS. Before using the machine, check for any damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, and any other conditions that may affect its operation. A guard or any other part that is damaged should be properly repaired or replaced. Damaged parts can cause further damage to the machine and/or injury.

7. KEEP THE WORK AREA CLEAN. Cluttered areas and benches invite accidents.

8. KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY. Your shop is a potentially dangerous environment. Children and visitors can be injured.

9. REDUCE THE RISK OF UNINTENTIONAL STARTING. Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord. In the event of a power failure, move the switch to the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury.

10. USE THE GUARDS. Check to see that all guards are in place, secured, and working correctly to prevent injury.

11. REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES BEFORE STARTING THE MACHINE. Tools, scrap pieces, and other debris can be thrown at high speed, causing injury.

12. USE THE RIGHT MACHINE. Don't force a machine or an attachment to do a job for which it was not designed. Damage to the machine and/or injury may result.

13. USE RECOMMENDED ACCESSORIES. The use of accessories and attachments not recommended by Delta may cause damage to the machine or injury to the user.

14. USE THE PROPER EXTENSION CORD. Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. See the Extension Cord Chart for the correct size depending on the



cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

15. **SECURE THE WORKPIECE.** Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical. Loss of control of a workpiece can cause injury.
16. **FEED THE WORKPIECE AGAINST THE DIRECTION OF THE ROTATION OF THE BLADE, CUTTER, OR ABRASIVE SURFACE.** Feeding it from the other direction will cause the workpiece to be thrown out at high speed.
17. **DON'T FORCE THE WORKPIECE ON THE MACHINE.** Damage to the machine and/or injury may result.
18. **DON'T OVERREACH.** Loss of balance can make you fall into a working machine, causing injury.
19. **NEVER STAND ON THE MACHINE.** Injury could occur if the tool tips, or if you accidentally contact the cutting tool.
20. **NEVER LEAVE THE MACHINE RUNNING UNATTENDED. TURN THE POWER OFF.** Don't leave the machine until it comes to a complete stop. A child or visitor could be injured.
21. **TURN THE MACHINE "OFF", AND DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE** before installing or removing accessories, before adjusting or changing set-ups, or when making repairs. An accidental start-up can cause injury.
22. **MAKE YOUR WORKSHOP CHILDPROOF WITH PADLOCKS, MASTER SWITCHES, OR BY REMOVING STARTER KEYS.** The accidental start-up of a machine by a child or visitor could cause injury.
23. **STAY ALERT, WATCH WHAT YOU ARE DOING, AND USE COMMON SENSE. DO NOT USE THE MACHINE WHEN YOU ARE TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL, OR MEDICATION.** A moment of inattention while operating power tools may result in injury.
24. **TAKE PRECAUTIONS AGAINST DUST INHALATION.** The dust generated by certain woods and wood products can be injurious to your health. Always operate machinery in well-ventilated areas, and provide for proper dust removal. Use wood dust collection systems whenever possible.

## 1.2 Additional

1. **DO NOT OPERATE THIS MACHINE UNTIL** it is assembled and installed according to the instructions.
2. **OBTAIN ADVICE** from your supervisor, instructor, or another qualified person if you are not familiar with the operation of this machine.
3. **FOLLOW ALL WIRING CODES** and recommended electrical connections.
4. **ROUGH CUT THE WORKPIECE** as close as possible to the finished shape before installing it on the faceplate.
5. **EXAMINE THE WORKPIECE FOR FLAWS** and test glue joints before mounting the workpiece on machine. **DO NOT** mount a split workpiece or one containing a knot.
6. **SECURELY FASTEN THE WORKPIECE** to the faceplate prior to faceplate turning. Use the appropriate size faceplate to properly support the workpiece. Do not let the screw fasteners interfere with the turning tool at the finished dimension of the workpiece.
7. **NEVER DRIVE THE WORKPIECE** into the drive center while the drive center is in the headstock. Set the drive center into the workpiece with a soft mallet prior to installing it on the headstock.
8. **SNUG THE TAILSTOCK CENTER** against the workpiece and lock it. Lubricate the tailstock center if it is not a ball bearing center.
9. **PROPERLY ADJUST THE TOOL REST HEIGHT.**
10. **ADJUST THE TOOL REST** so it is as close to the workpiece as possible.
11. **TIGHTEN ALL CLAMP LOCKING HANDLES** before operating.
12. **ROTATE THE WORKPIECE BY HAND** to check clearance before turning the machine "ON".



13. CLEAR THE LATHE BED OF ALL OBJECTS (tools, scraps of wood, etc.) before turning the machine "ON". FAILURE TO FOLLOW THESE RULES MAY RESULT IN SERIOUS INJURY.
14. EXAMINE THE SET-UP CAREFULLY before turning the machine "ON".
15. STAND CLEAR, AND KEEP ALL OBSERVERS AND PASSERSBY clear of rotating path of workpiece to avoid injury from flying debris.
16. USE THE LOWEST SPEED when starting a new workpiece. NEVER EXCEED recommended speeds.
17. NEVER ADJUST THE TOOL REST while the workpiece is turning.
18. NEVER LOOSEN THE TAILSTOCK SPINDLE or the tailstock while workpiece is turning.
19. MOVE THE CUTTING TOOL INTO THE WORK-PIECE SLOWLY, and cut small amounts when roughing.
20. REMOVE THE TOOL REST before sanding or polishing.
21. NEVER PERFORM LAYOUT, assembly, or set-up work on the table/work area when the machine is running.
22. TURN THE MACHINE "OFF" AND DISCONNECT THE MACHINE from the power source before installing or removing accessories, before adjusting or changing set-ups, or when making repairs.
23. TURN THE MACHINE "OFF", disconnect the machine from the power source, and clean the table/work area before leaving the machine. LOCK THE SWITCH IN THE "OFF" POSITION to prevent unauthorized use.
24. ADDITIONAL INFORMATION regarding the safe and proper operation of power tools.

## 2 GROUNDING INSTRUCTIONS

All grounded, cord-connected machines: In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This machine is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances. Do not modify the plug provided - if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician. Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the machine is properly grounded.

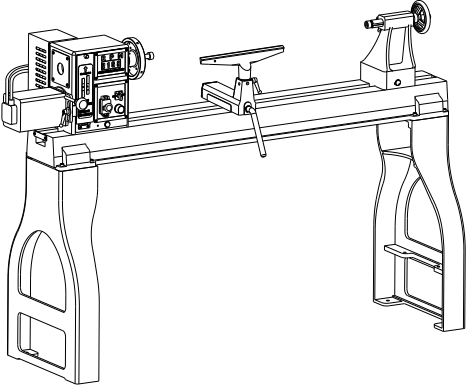
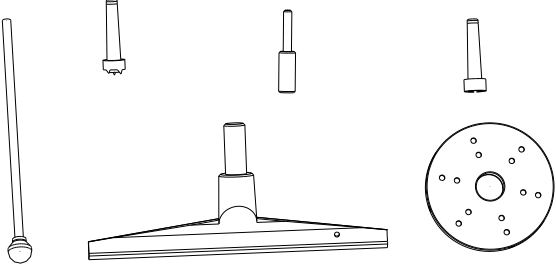
### 3 FUNCTIONAL DESCRIPTION

The Woodlathe DF 1200N adjustable speed wood lathe is a big capacity machine, designed for commercial shops, and schools, or wherever a demand exists for continued accuracy and long life through safe, heavy-duty operation.

#### 3.1 UNPACKING AND CLEANING

Carefully unpack the tool and all loose items from the shipping container(s). Remove the protective coating from all unpainted surfaces, especially on the bottom side of the bedways, the clamp plates under the headstock, the tool rest base, and the tailstock. This coating may be removed with a soft cloth moistened with kerosene (do not use acetone, gasoline or lacquer thinner for this purpose). After cleaning, cover the top surface of the bed with a good quality paste wax.

#### 3.2 Carton contents

<p>Contents</p> <p>Container</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Lathe</li> <li>1. Tailstock</li> <li>1. Headstock</li> <li>1. Tool Rest Body</li> <li>1. Owner's Manual</li> </ul>	 <p>Fig.1</p>
<p>Accessory Package Box</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Live Center</li> <li>1. Spur Center</li> <li>1. Index Pin</li> <li>1. Face Plate</li> <li>1. Knockout Rod Headstock</li> <li>1. Tool Rest</li> </ul>	 <p>Fig.2</p>

## 4 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Motor	kW (100%)	1,5
Swing over bed Ø	mm	460
Swing over hand rest Ø	mm	356
Distance between centers	mm	1200
speed	U/min	0-1200 / 0-3200
Spindel stockretainer	Type	DIN 800 M33x3,5mm
Spindle MT-Retainer	Type	MK2
Boring spindle	mm	10
Ø face plate	mm	150
Spindle travel tailstock	mm	52
Net weight machine	kg	186

## 5 ASSEMBLY

Secure tool rest (A, Fig. 3) to tool rest body (B, Fig. 3) by tightening handle(C, Fig. 3).

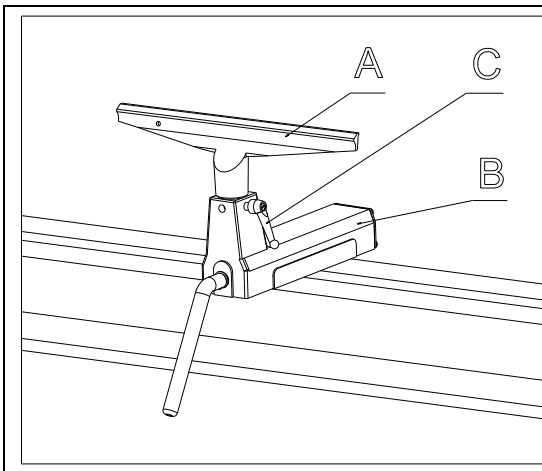


Fig. 3

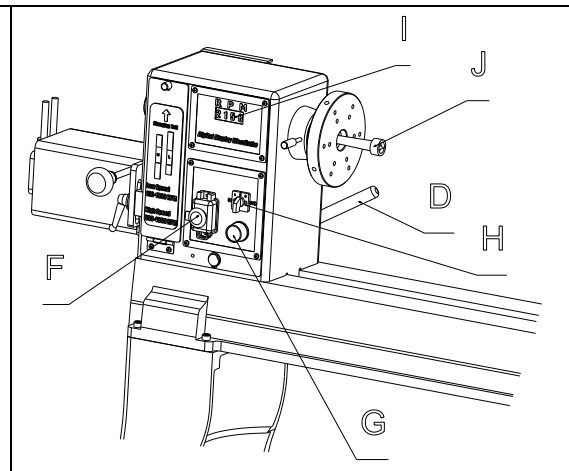


Fig. 4

## 6 CONTROLS AND FEATURES

1. Headstock Lock Handle: (D, Fig.4) Locks head in position. Unlock handle to position the head along lathe bed. Tighten handle when properly positioned.
- 2.. Headstock On/Off Button: (F, Fig.4) Pull the button out to turn "ON" the lathe. Push the button in to turn the lathe "OFF".
3. Headstock RPM Knob: (G, Fig. 4) Turn knob to desired RPM. There are two speed ranges offering "speed" (330-3200) and "torque" (100-1200).
4. Headstock For/Rev Switch: (H, Fig. 4) Use the toggle switch to change the direction the spindle turns. Only change direction when the spindle has stopped.
5. Headstock RPM Readout: (I, Fig. 4) Displays the spindles RPM, see Figure 5.
6. Headstock Spur Center: (J, Fig. 6) Used for turning between centers. Spindle taper is MT-2. Remove spur center by inserting drift rod through the opposite end of the spindle and knocking spur center out.

Diameter of Work	Roughing RPM	General Cutting RPM	Finishing RPM
Under 2"	1520	3200	3200
2 to 4"	760	1600	2480
4 to 6"	510	1080	1650
6 to 8"	380	810	1240
8 to 10"	300	650	1000
10 to 12"	255	540	830
12 to 14"	220	460	710
14 to 16"	190	400	620

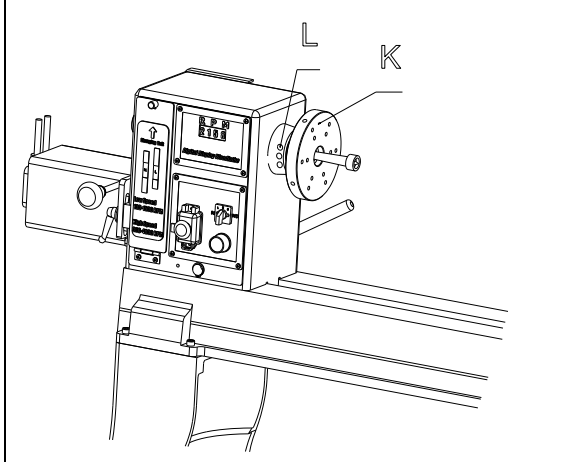


Fig. 5

Fig. 6

7. Headstock Faceplate: (K, Fig. 6) Used for turning bowls and plates. There are a number of screw holes for mounting the workpiece. Thread the faceplate onto the spindle in a clockwise direction, and tighten two set screws. Remove the faceplate by loosening two set screws. Push in headstock spindle lock and use the provided rod in faceplate holes to unthread the faceplate.
8. Headstock Indexing Hole: (L, Fig. 6) Thread indexing pin into the indexing hole making sure that it locates in the spindle hole. There are 12 holes in the spindle 30° apart. There are three holes in the headstock casting that accept the indexing pin. These holes are 20° apart. The combination of holes will allow you to mark your workpiece for evenly spaced features.  
CAUTION! Never start the lathe with the index pin engaged in the spindle!
9. Tool Rest Body Lock Handle: (M, Fig. 7) Locks the tool rest body in position. Unlock handle to position the tool rest in any location along lathe bed. Tighten handle when properly positioned.
10. Tool Rest Lock Handle: (N, Fig. 7) Locks the tool rest in position. Unlock the handle to position tool rest at a specific angle, or height. Tighten handle when properly positioned.
11. Tailstock Lock Handle: (O, Fig. 8) Locks the tailstock in position. Unlock handle to position the tool rest in any location along lathe bed. Tighten handle when properly positioned.
12. Tailstock Quill Lock Handle: (P, Fig. 8) Locks the tailstock quill in position. Unlock handle to position the quill. Tighten handle when properly positioned.
13. Tailstock Quill Handwheel: (Q, Fig. 8) Turn the handwheel to position the quill. The tailstock quill lock handle must be loose to position quill.
14. Tailstock Live Center: (R, Fig. 8) Used for turning between centers. Quill taper is MT-2. Remove live center by retracting the quill until live center loosens. Remove, or add different tips to the live center by inserting the provided rod through

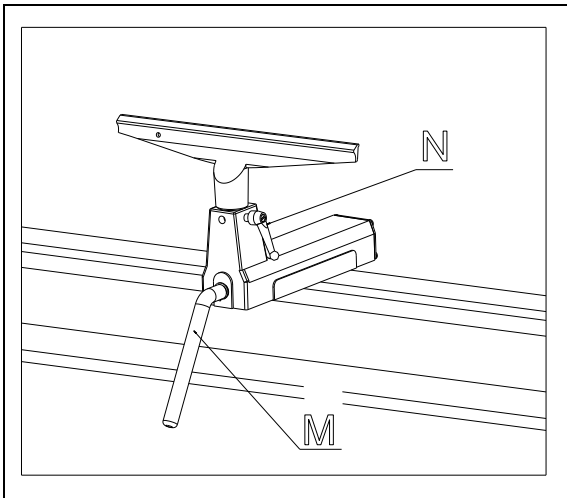


Fig.7

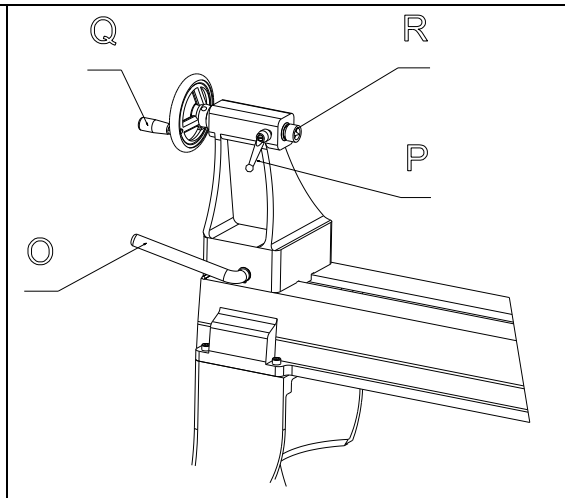


Fig.8

## 6.1 Speed change

1. Disconnect the machine from the power source!
2. Loosen the locking handle (A, Fig. 9).
3. Lift up on the tensioning handle (B, Fig. 9) to remove tension from the poly v-belt. You can now position the belt in the desired speed range. It is pictured in the low speed pulley range. Note: The "High" speed range (330-3200) provides maximum speed, where as the "Low" speed range (100-1200) will provide maximum torque.
4. Lower the tensioning handle so that the weight of the motor provides the needed tension and tighten the locking handle.

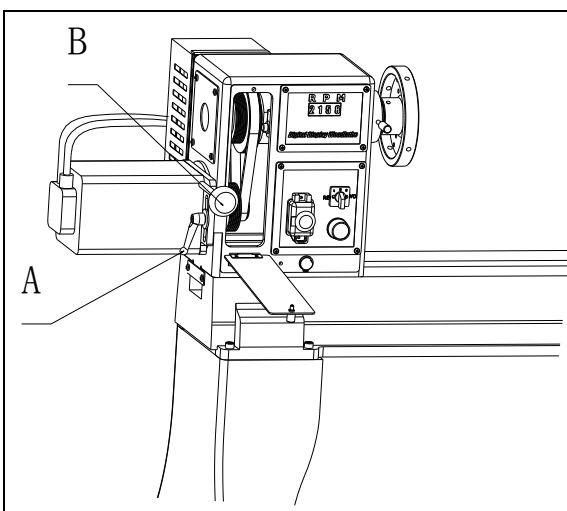


Fig.9

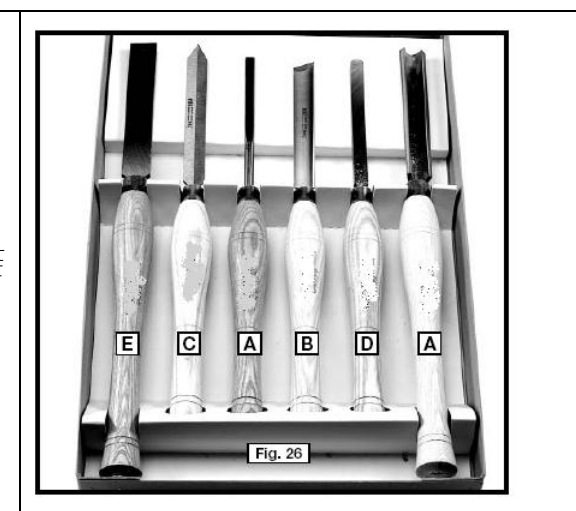


Fig.10

## 7 OPERATION

The following directions will give the inexperienced operator a beginning point for common lathe operations. Practice on scrap material before attempting serious work.

### 7.1 LATHE TOOLS

Standard wood turning tools come in several different configurations (Fig. 10). The majority of turnings will require the gouge tool (A) Fig. 10. This round nosed hollow chisel is used for roughing cuts, cove cuts and other operations. The skew chisel (B) is a double-ground flat chisel, with an angled end. This tool is used for smoothing cylinders, for cutting shoulders, beads, vee grooves, etc. The parting tool (C) is a double-ground chisel, used for cutting-off, or for making straight incisions or sizing cuts to any required diameter. The round nose scraper (D) is used for mostly hollowing work, while the square-end scraper is mainly used for the outside of bowls.

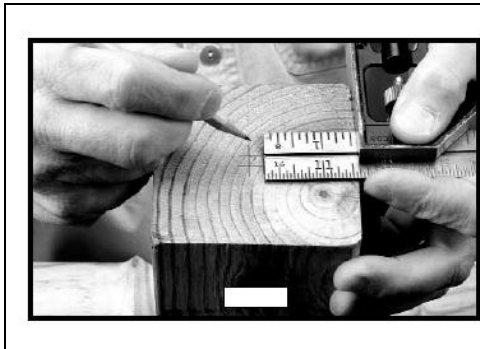


Fig.11

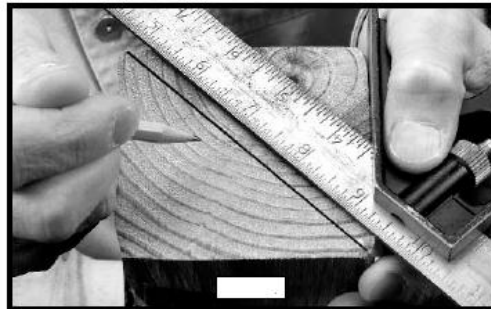


Fig.12

#### HOW TO TURN SPINDLES

Working with any material that is attached to the lathe centers is called a spindle turning. This is the principal type of wood turning (chair and table legs, lamp stems, etc.) The turning of spindles can be done with either a scraping or cutting technique. The cutting technique, by virtue of faster wood removal and a cleaner surface, is the preferred method.

#### CENTERING THE WORK

Wood stock for any spindle turning should be approximately square, and the ends should be square with the sides. Two common methods of determining the center are shown in Figs. 11 and 12. In Fig. 11, a distance a little more or a little less than one-half the width of the stock is set off from each of the four sides. The small square set off in the center can then be used in marking the true center. The diagonal method, Fig. 12, consists of drawing lines from corner to corner, with the intersection marking the center of the work.

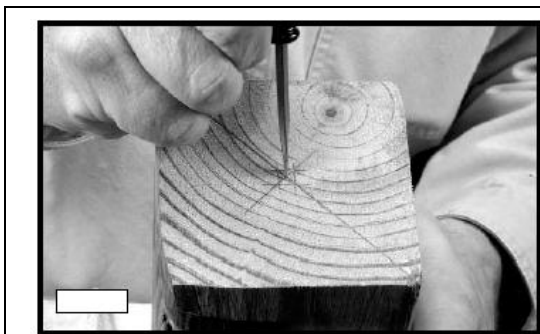




Fig.13

Fig.14

After marking each end, mark the true center with a punch awl or dividers (Fig. 13). If the stock is hardwood, the centers should be drilled to a depth of about 1/8". The spur or live center is then placed against one end of the work and seated by striking with a mallet (Fig. 14). In hardwood, make a starting seat for the spur center by sawing on the diagonal lines, and drilling a small hole at the intersection. After driving the center, hold the center and the work together and fit both immediately to headstock spindle. If you are not using a ball bearing center, the end of work at tailstock center should be oiled. Place the lubricant on the wood either before or after it is put on the lathe. Many turners use beeswax, tallow, or a wax-and-oil mixture as a lubricant. A ball bearing center is ideal because it eliminates lubricating. If the work is to be removed from the lathe before completion, an index mark should be made as a guide for re-centering (Fig. 15). A permanent indexer can be made by grinding off one corner of one of the spurs.



Fig.15

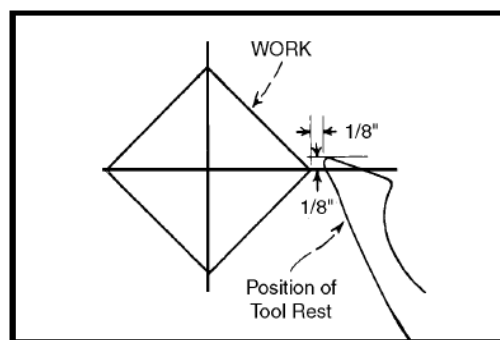


Fig.16

#### TOOL REST POSITION

Mount the tool rest in place about 1/8" away from the work and 1/8" above the work centerline (Fig. 16.) This position may be varied to suit the work and the operator. Place a guide mark on the tool rest shank as an aid to quick and accurate resetting.



Fig.17



Fig.18

#### ROUGHING A CYLINDER

The large gouge is used in the first turning operation by smoothing the sharp corners of the work. Run the lathe at low speed and hold the gouge in the manner shown in Fig. 17. The cut starts about 2 inches from the tailstock end and continues from this point to the end of the tailstock. Make the second pass beginning about 2" or 3" to the left of the first cut. Advance again toward the tailstock, and merge with the previous cut. Toward the end of the live center, roll the gouge in the opposite direction (Fig. 18) to carry the final cut off the live center end of the work. The roughing cut should not be carried out with one continuous movement, because this would tear long slivers from the corners of the work. Neither should the cut be started directly at the end of the stock for the same reason. The cut can be safely carried

from the center of the stock toward and off either end once the first roughing cuts have been made. The position of the gouge involves two or three important angles. (1) The tool may be advanced along the work either from right to left or from left to right. Left to right (from headstock to tailstock) is preferred since this action throws chips clear of the operator. (2) The gouge is rolled over slightly in the same direction it is advancing. (3) The tool is held well up on the work, with the bevel or grind tangent to the revolving surface (Fig. 19). This position will give a clean shearing cut. When pushed straight into the work (Fig. 19), the gouge has a scraping action, (normally a poor practice in spindle turning). The roughing cut is continued until the work approaches 1/8" of the required diameter. Once a cylindrical form has been obtained, the turning speed can be moved to the second or third speed setting. NOTE: Continue to move the tool rest inward toward the work piece to keep the safe distance between the two.

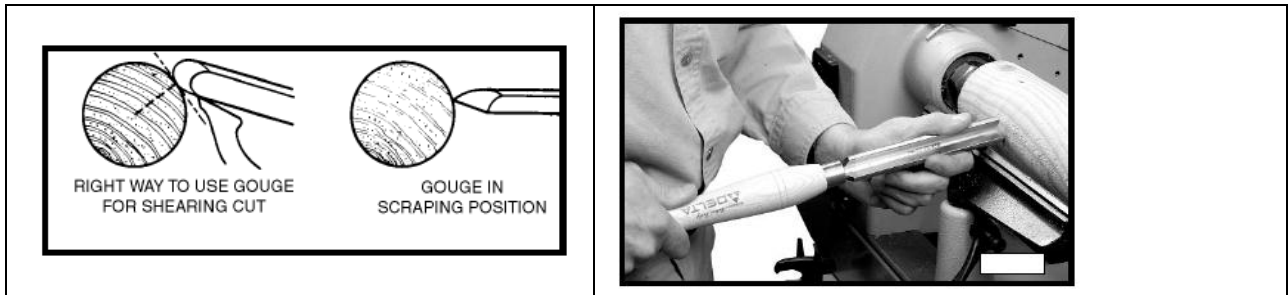


Fig.19

Fig.20

#### POSITION OF HANDS

While turning, the hand that holds the tool handle should be in a natural position. This hand provides the leverage for the tool by either moving in toward the chisel or moving out. The position of the tool rest hand is more a matter of individual preference, rather than a "set" or "proper" position. However, a palm-up grip (Fig. 20) is generally considered best. In this position, the first finger acts as a guide, sliding along the tool rest as the cut is made. The alternate position is a palm-down grip (Fig. 21). In this position, the heel of the hand or the little finger serves as a guide. The palm-down position is solid and positive – excellent for roughing or heavy cutting. Most beginners start with the palm-down grip, switching later to the palm-up position for better manipulation of the chisel.

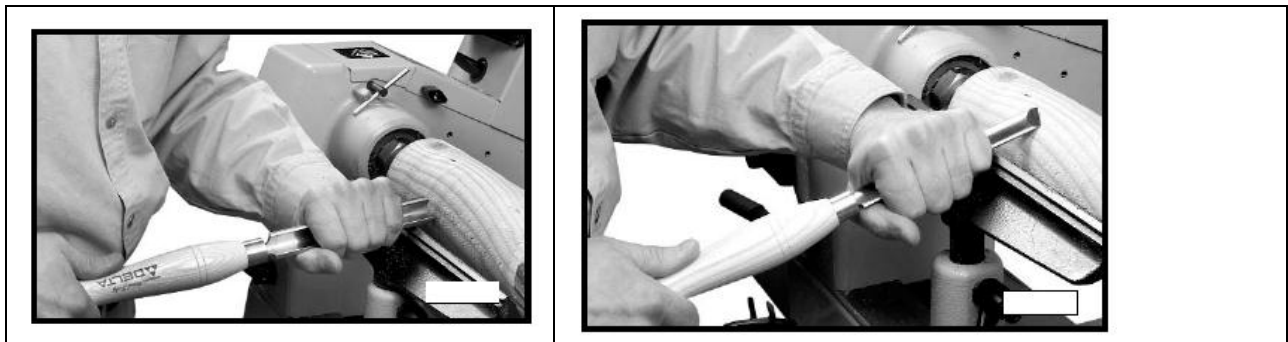


Fig. 21

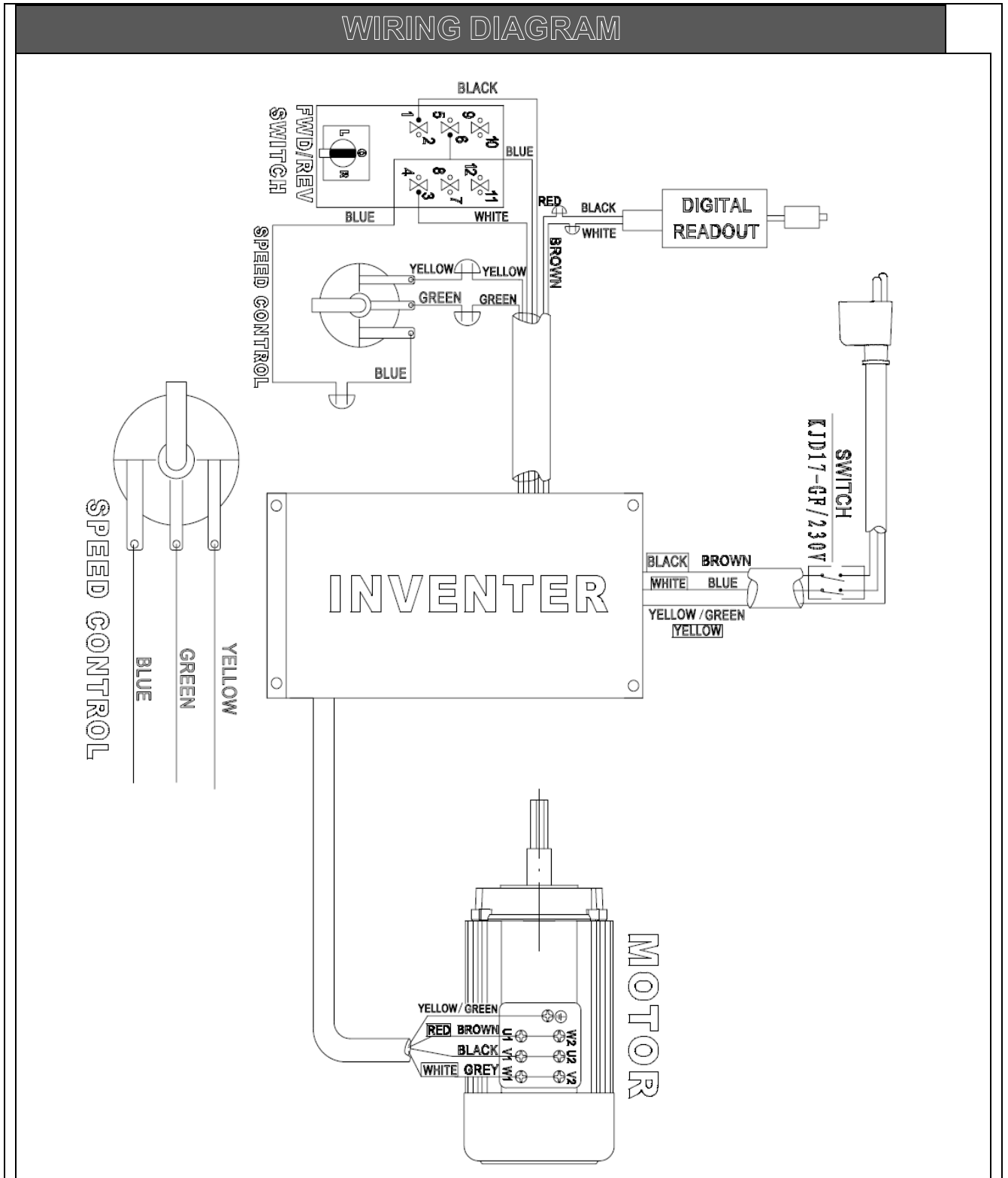
Fig.22

#### SMOOTHING A CYLINDER

To smooth a cylinder, use a large skew chisel. This requires practice, but experience with this tool is very important. Place the cutting point near the center of chisel and high on the work (Fig. 22). Sometimes, in striving for a certain position in relation to the work, the beginner will often overlook this all-important point. Raising the handle will increase the depth of cut while lowering the handle, of course, does the opposite. As with the gouge, the skew can be advanced in either direction. The center of the grind toward the heel does the actual cutting. The back portion of the grind or bevel supports the tool, while the handle-hand controls the depth of cut by rocking the chisel on this pivot point. Because of this, keep the skew bevel perfectly flat.



## 8 WIRING DIAGRAM

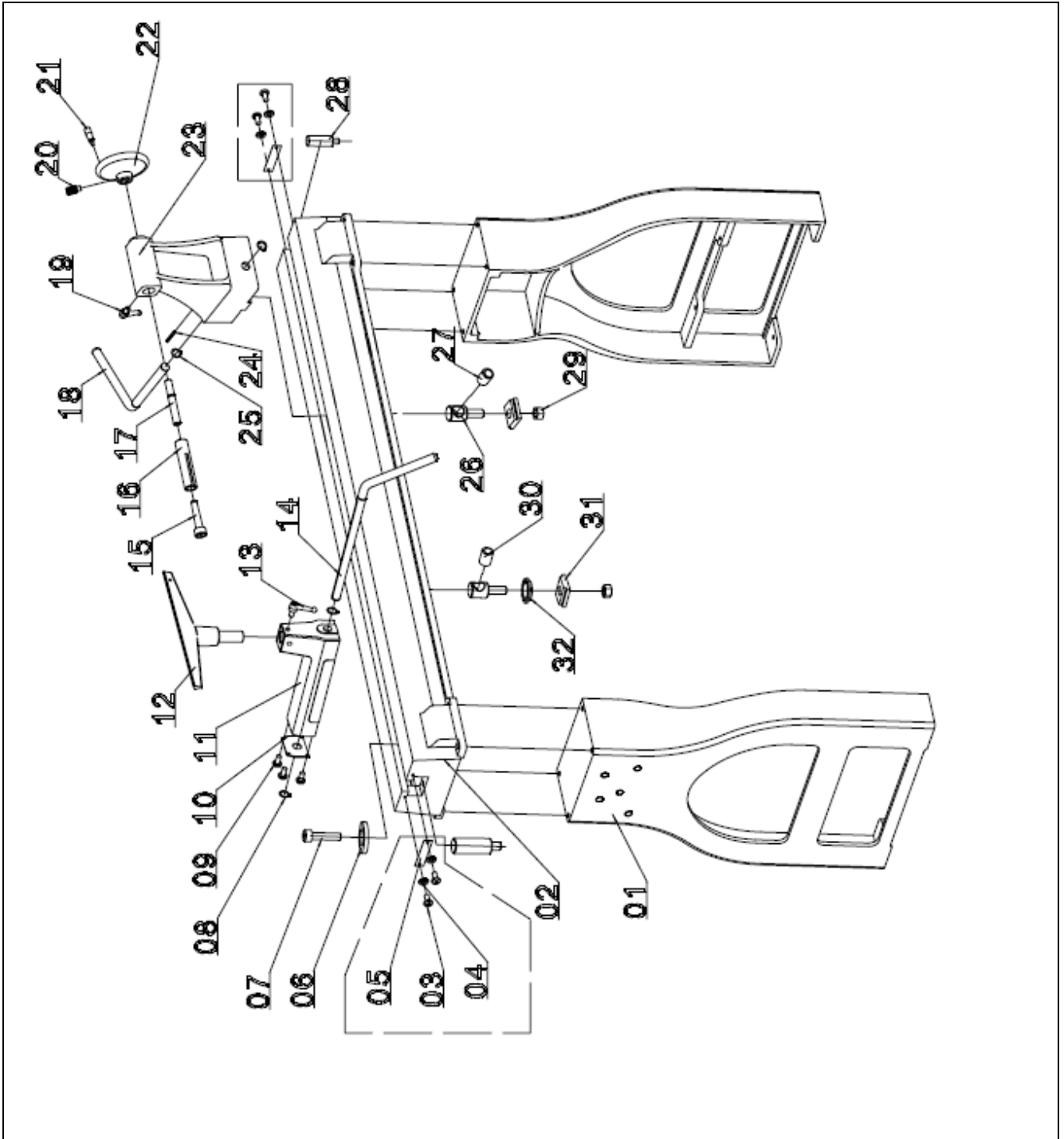


## 9 TROUBLESHOOTING

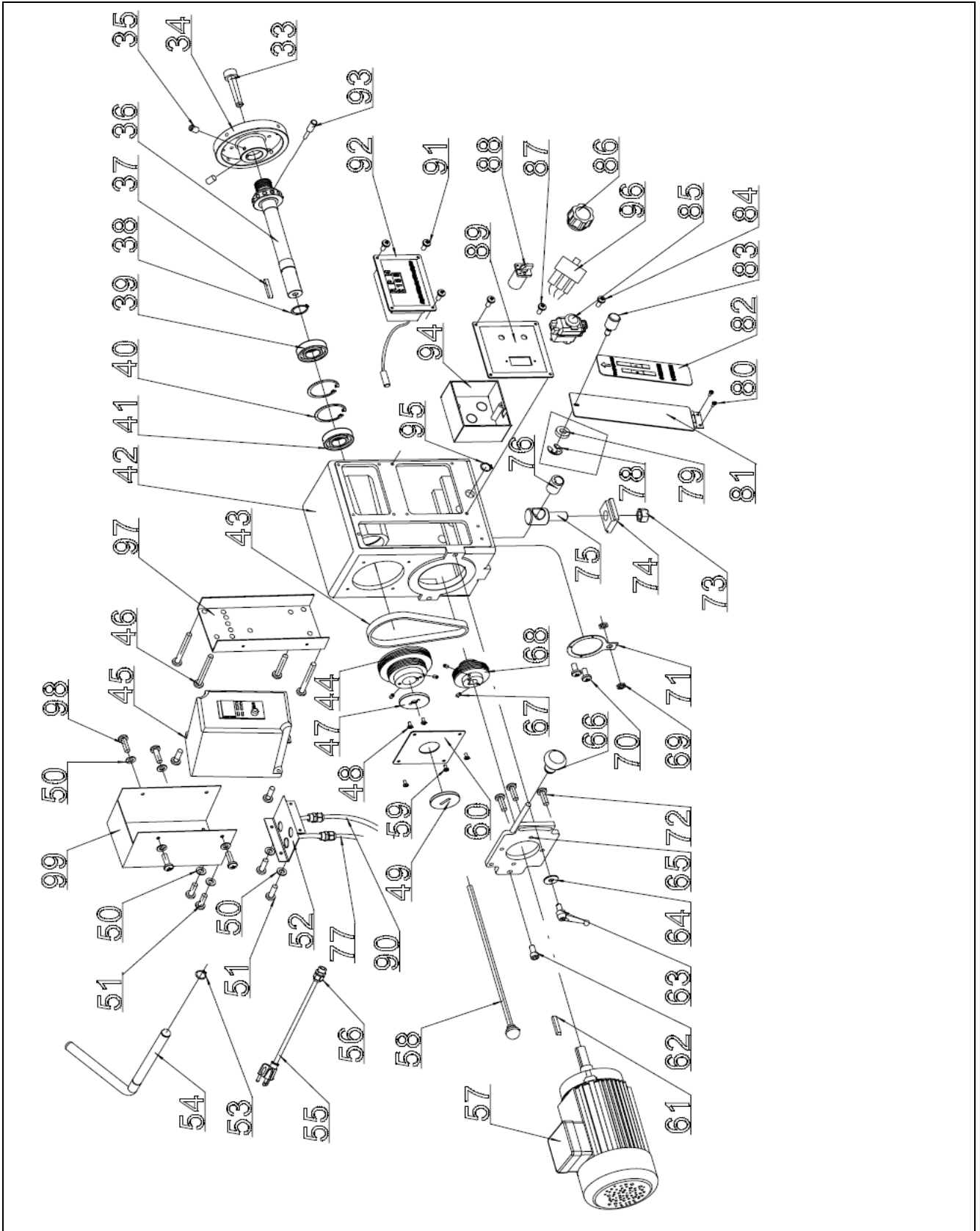
Problem	Possible Cause	Solution
Excessive Vibration.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Workpiece warped, out of round, has major flaw, or was improperly prepared for turning</li> <li>2. Worn spindle bearings</li> <li>3. Worn belt</li> <li>4. Motor mount bolt or handle loose</li> <li>5. Lathe on uneven surface</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Correct problem by planing, band-sawing, or scrap workpiece all together</li> <li>2. Replace bearings</li> <li>3. Replace belt</li> <li>4. Tighten bolt or handle</li> <li>5. Shim lathe bed, or adjust feet on stand</li> </ol>
Motor or Spindle Stalls or Will not Start	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Excessive cut</li> <li>2. Worn motor</li> <li>3. Broken belt</li> <li>4. Worn spindle bearings</li> <li>5. Improper cooling on motor</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reduce cut depth</li> <li>2. Replace motor</li> <li>3. Replace belt</li> <li>4. Replace bearings</li> <li>5. Clean sawdust from motor fan</li> </ol>
Motor fails to develop full power.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Power line overloaded</li> <li>2. Undersize wires in supply system</li> <li>3. Low voltage</li> <li>4. Worn motor</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Correct overload condition</li> <li>2. Increase supply wire size</li> <li>3. Request voltage check from power company and correct low voltage condition</li> <li>4. Replace motor</li> </ol>
Tools tend to grab or dig in.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dull tools</li> <li>2. Tool support set too low</li> <li>3. Tool support set too far from workpiece</li> <li>4. Improper tool being used</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sharpen tools</li> <li>2. Reposition tool support height</li> <li>3. Reposition tool support closer to workpiece</li> <li>4. Use correct tool for operation</li> </ol>
Digital readout does not work	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Digital readout sensor out of position</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Open the belt access and position the sensor so that it reads the bolts</li> </ol>

## 10 SPARE PARTS

Stand and Bed Assembly



Headstock Assembly



Parts List for the DF 1200N Woodworking Lathe

HOLZMANN Maschinen Austria ☒ [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)

Bedienungsanleitung DF 1200N

NO.□	DESCRIPTION□	Q'TY□	NO.□	DESCRIPTION□	Q'TY□
1□	STAND□	2□	50□	WASHER□	8□
2□	BED□	1□	51□	SCREW·· M4x8□	8□
3□	SCREW·M5x12□	4□	52□	CORD-BRACKET□	1□
4□	SPRING WASHER·· 5□	4□	53□	C-RING·· C-19□	2□
5□	BAFFLE□	2□	54□	LEVER□	1□
6□	SPRING WASHER·· 10□	8□	55□	POWER CORD□	1□
7□	CAP-SCREW·· M10x35□	8□	56□	STRAIN RELIEF□	5□
8□	C-RING·· C-19□	2□	57□	MOTOR□	1□
9□	SET-SCREW·M5x10□	4□	58□	KNOCKOUT ROD□	1□
10□	BAFFLE□	1□	59□	SCREW·M5x12□	4□
11□	TOOL REST BODY□	1□	60□	PLATE□	1□
12□	TOOL REST·□	1□	61□	KEY·6X6X48□	1□
13□	TOOL SUPPORT HANDLE□	1□	62□	CAP-SCREW·M10x30□	1□
14□	TOOL SUPPORT ROD□	1□	63□	HANDLE·· □	1□
15□	CENTER□	1□	64□	WASHER·10□	2□
16□	QUILL□	1□	65□	MOTOR ASSEMBLY PLATE□	1□
17□	LEAD-SCREW□	1□	66□	KNOB·□	1□
18□	TAIL STOCK ROD□	1□	67□	SET-SCREW·· M6X12□	2□
19□	TAIL STOCK QUILL HANDLE□	1□	68□	MOTOR PULLEY□	1□
20□	SET-SCREW·· M8X12□	1□	69□	NUT·M12X1□	2□
21□	HANDLE□	1□	70□	SCREW·M4x8□	2□
22□	HANDLE WHEEL·□	1□	71□	BRACKET FOR SENSOR□	4□
23□	TAIL STOCK·□	1□	72□	SET-SCREW·· M8X20□	4□
24□	PIN·· □	1□	73□	HEX NUT·· M18□	1□
25□	C-RING·· C-19□	2□	74□	CLAMP·□	1□
26□	CLAMP BOLT□	2□	75□	CLAMP BOLT□	1□
27□	BUSHING□	1□	76□	BUSHING·□	1□
28□	SHAFT□	2□	78□	WASHER□	1□
29□	HEX NUT·M18□	2□	79□	WASHER□	2□
30□	BUSHING□	1□	80□	SCREW·M5x12□	2□
31□	CLAMP·□	2□	81□	BELT DOOR□	1□
32□	SUPPORT BRACKET□	1□	82□	SPEED LABEL□	1□
33□	HEAD STOCK SPUR□	1□	83□	KNOB OR SCREW·M5X12□	1□
34□	FACE PLATE□	1□	84□	SCREW·M4x10□	4□
35□	SET-SCREW·· M6X12□	2□	85□	ON/OFF SWITCH·· KJD17B□	1□
36□	SPINDLE□	1□	86□	VARIABLE SPEED KNOB□	1□
37□	KEY·· C-8X7X45□	1□	87□	SCREW·M4x10□	2□
38□	C-RING·· C-30□	1□	88□	FWD/REW SWITCH·· ZH-A□	1□
39□	BEARING·· 6206□	1□	89□	PANEL COVER□	1□
40□	C-RING·· C-62□	2□	90□	SCREW·M4x10□	2□
41□	BEARING·· 6206□	1□	91□	SCREW·M4x10□	4□
42□	HEAD STOCK□	1□	92□	DIGITAL READOUT□	1□
43□	POLY-V BELT·· 530J6□	1□	93□	HEX HEAD BOLT□	1□
44□	SPINDLE PULLEY□	1□	94□	SWITCH BOX□	2□
45□	INVERTER□	1□	95□	C-RING·· C-19□	1□
46□	SCREW·M5x30□	4□	96□	VARIABLE SPEED CONTROL□	1□
47□	COVER A□	1□	□	□	□
48□	SCREW·M5x12□	2□	□	□	□
49□	COVER B·□	1□	□	□	□

## 11 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	<p>HOLZMANN MASCHINEN® GmbH          A-4170 Haslach, Marktplatz 4          Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4          www.holzmann-maschinen.at</p>
<b>Jméno / name</b>	
Drehselbank / wood lathe	
<b>Typ / Model(s)</b>	
DF 1200N	
<b>Směrnice EU / EC-Directive(s)</b>	
2006/42/EG 2006/95/EG	

Tímto prohlašujeme, že výše zmíněný stroj odpovídá uvedeným evropským normám. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám stroje, které námi nebyly písemně 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, 16.11.2011			Klaus Schörgenhuber, CEO
	Místo/place, Datum/date			Podpis / sign

## 12 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

(Stav k 16.11.2011)

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 poskytujeme záruku za následujících podmínek:

- A. Záruka zahrnuje bezplatné odstranění veškerých vad stroje, za předpokladu splnění podmínek dle bodů (B-E), 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 prvnímu kupujícímu. K reklamaci předložte originální doklad o dodání zboží a kupní doklad v případě vlastního odběru zboží.
- C. Pro nahlášení reklamace kontaktujte obchodní zastoupení společnosti HOLZMANN, u kterého jste výrobek pořídili a předložte následující doklady:
  - **Kupní doklad**/nebo doklad o dodávce zboží
  - Vyplněný **Servisní formulář** s popisem 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.
- E. Snadno odstranitelné vady budou odstraněny obchodním zastoupením, u rozsáhlejších vad si vyhrazujeme právo na odborné posouzení na adrese sídla firmy 4707 Haslach, Österreich. Pokud není v servisní smlouvě explicitně uvedeno jinak, platí, že místem pro vyřízení reklamace je sídlo společnosti HOLZMANN-MASCHINEN na adrese 4707 Haslach, Österreich. Tato záruka výrobce nekryje případné náklady na přepravu zboží do sídla firmy.
- F. Výluky ze záruky:
  - a. Na díly, které vykazují známky opotřebení a při vadách stroje, které jsou následkem běžného opotřebení.
  - b. Při nevhodné nebo nedbalé montáži stroje, chybného uvedení do provozu příp. nevhodného připojení k elektrické síti.
  - c. Při nedodržení pokynů pro obsluhu stroje, nevhodném použití, nestandardních podmínkách prostředí, nevhodných podmínkách pro provoz, nedostatečné údržbě a péči o stroj atd.
  - d. Při použití a/nebo zamontování neoriginálních dílů a příslušenství nebo při dodatečných úpravách, které nejsou schváleny společností HOLZMANN.
- G. U zanedbatelných odchylek výrobku od jeho popisu, přičemž tyto nemají vliv na hodnotu nebo použití stroje pro dané účely.
- H. Při překročení zátěže stroje. Zejména při vadách způsobených přetížením stroje z důvodu jeho vytížení pro komerční účely, pro které tento stroj nebyl zkonstruován.
- I. V rámci této záruky jsou další nároky kupujícího nad rámec plnění uvedeného v tomto dokumentu vyloučeny.
- J. 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/reklamace s údaji dle bodu C) na náš zákaznický servis nebo nám pošlete vyplněný přiložený servisní formulář.

Mail: [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at)

FAX: +43 (0) 7248 61116 6



## 13 GUARANTEE TERMS

**(applicable from 16.11.2011)**

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 [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

or via Fax to: +43 7248 611166



# SERVISNÍ FORMULÁŘ / SERVICEFORMULAR

Zaškrňte prosím požadované políčko/ Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- |                          |                          |   |                   |
|--------------------------|--------------------------|---|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na servis       | / | Serviceanfrage    |
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na náhradní díl | / | Ersatzteilanfrage |
| <input type="checkbox"/> | Záruční oprava           | / | Garantieantrag    |

## 1. Údaje zákazníka (\* povinné) / Daten Antragsteller (\* sind Pflichtfelder)

\*Jméno, příjmení / Vorname, Nachname

\_\_\_\_\_

\*Ulice, číslo domu / Straße, Hausnummer

\_\_\_\_\_

\*PSČ, město / PLZ, Ort

\_\_\_\_\_

\*Stát / Staat

\_\_\_\_\_

\*(mobilní)telefon/ Telefon bzw. Mobiltel.  
včetně kódu země

\_\_\_\_\_

\* E-Mail

\_\_\_\_\_

Fax

\_\_\_\_\_

## 2. Informace o stroji / Geräteinformationen

Sériové číslo/Seriennummer: \_\_\_\_\_ \*Typ stroje/Maschinentype: \_\_\_\_\_

### 2.1 Potřebné náhradní díly/ benötigte Ersatzteile

Číslo dílu / Ersatzteilnummer	Popis dílu / Beschreibung	Počet/Anzahl

### 2.2 Popis závady / Problembeschreibung

Popište prosím závadu, zvláště pak s důrazem na:

Co závadu zapříčinilo? Jaká byla vaše činnost před výskytem závady?

Při závadě na elektrické části stroje: Nechal jste si zkontrolovat vaše síťové napětí a připojení stroje kvalifikovaným elektromechanikem?

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. Doplnkové informace

/

## Bitte Beachten

NEÚPLNĚ VYPLNĚNÉ FORMULÁŘE NEMOHOU BÝT ZPRACOVÁNY!  
PRO ZÁRUČNÍ OPRAVY VŽDY PŘILOŽTE KOPII PRODEJNÍHO DOKLADU, JINAK ZÁRUKA NEBUDE UZNÁNA!  
PRO NÁHRADNÍ DÍLY PŘILOŽTE KOPII VÝKRESU NÁHRADNÍCH DÍLŮ S VYZNAČENÝM DÍLEM NEBO JEHO FOTOGRAFIÍ.  
URYCHLÍ TO VYŘÍZENÍ VAŠÍ ŽÁDOSTI A ZAMEZÍ ODESLÁNÍ CHYBNÝCH DÍLŮ.  
DĚKUJEME ZA VAŠÍ SPOLUPRÁCI!

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 IDENTIFIZIERUNG 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:

Moje zkušenosti / My experiences:


**Name:**  
**Product:**  
**Purchase date:**  
**Purchased from:**  
**My Email:**

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:

### KONTAKTADRESSE / CONTACTS:

#### HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)