

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

IT ISTRUZIONI PER L'USO

FR MODE D'EMPLOI

METALLBANDSÄGE

METAL BAND SAW

SEGA A NASTRO PER METALLI

SCIE À RUBAN À MÉTAUX



BS 115



BS 128HDR



1	INHALT / INDEX	2
1	INHALT / INDEX	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS/ SYMBOLES DE SECURITE	7
4	VORWORT (DE)	9
5	TECHNIK	10
5.1	Komponenten	10
5.1.1	BS115	10
5.1.2	BS128HDR	10
5.2	Technische Daten BS115	11
5.3	Technische Daten BS128HDR	11
6	SICHERHEIT	12
6.1	Bestimmungsmäßige Verwendung	12
6.2	Unzulässige Verwendung	12
6.3	Sicherheitshinweise	12
6.4	Restrisiken	13
7	MONTAGE	14
7.1	BS115	14
7.2	BS128HDR	17
7.3	Der Arbeitsplatz	17
7.4	Transport / Ausladen der Maschine	18
7.5	Elektrischer Anschluss	18
8	BETRIEB	19
8.1	Betriebshinweise	19
8.2	BS115	20
8.2.1	Wählen der Sägebandgeschwindigkeit	20
8.2.2	Einstellung der Keilriemenspannung	21
8.2.3	Einstellung des Gehrungswinkels	21
8.2.4	Einspannen des Werkstücks	21
8.2.5	Einstellen der Sägebandspannung	21
8.2.6	Einstellen des Vorschub	21
8.2.7	Einstellen der Sägebandführung vertikal zum Schnittgut	22
8.3	Bedienung	24
8.3.1	EIN- /AUS schalten	24
8.3.2	Bandsäge vertikal betreiben	25
8.4	BS128HDR	26
8.4.1	Einstellen der Sägebandführung vertikal zum Schnittgut	26
8.4.2	Wählen der Sägebandgeschwindigkeit	28
8.4.3	Einstellung der Sägebandgeschwindigkeit	28
8.4.4	Einstellen des Vorschub	28
8.4.5	Einstellung des Gehrungswinkels	29
8.4.6	Einspannen des Werkstücks	29
8.4.7	Einstellen der Sägebandführung	29
8.4.8	Einstellen der Sägebandspannung	29
8.4.9	Starten / Stoppen	29
8.4.10	Sägen	30
9	WARTUNG	30
9.1	Instandhaltung und Wartungsplan	31
9.2	Sägebandwechsel	31
9.3	Bandlauf / Sturz einstellen	31

9.4 Schmierung	32
9.5 Reinigung	32
9.6 Entsorgung	32
10 FEHLERBEHEBUNG	33
11 PREFACE (EN)	34
12 TECHNIC	35
12.1 Components	35
12.1.1 BS115	35
12.1.2 BS128HDR	35
12.2 Technical data BS115	36
12.3 Technical data BS128HDR	36
13 SAFETY	37
13.1 Intended use	37
13.2 Prohibited use	37
13.3 Security instructions	37
13.4 Remaining risk factors	38
14 ASSEMBLY	39
14.1 BS115	39
14.2 BS128HDR	41
14.3 Workplace requirements	42
14.4 Transport	42
14.5 Power supply	42
15 OPERATION	43
15.1 Operation instructions	43
15.2 BS115	44
15.2.1 Select the saw blade speed	44
15.2.2 Adjustment of belt tension	45
15.2.3 Adjustment of the miter angle	45
15.2.4 Clamping the workpiece	45
15.2.5 Setting the saw band tension	45
15.2.6 Setting the feed	45
15.2.7 Adjusting the vertical bandsaw blade guide for clippings	46
15.3 Operating	48
15.3.1 Switch ON / OFF	48
15.3.2 Vertical operation of the band saw	49
15.4 BS128HDR	50
15.4.1 Adjusting the vertical bandsaw blade guide for clippings	50
15.4.2 Select the saw blade speed	52
15.4.3 Setting the blading speed	52
15.4.4 Setting the feed	52
15.4.5 Adjustment of the miter angle	53
15.4.6 Clamping the workpiece	53
15.4.7 Setting the saw band guide	53
15.4.8 Setting the blade tension	53
15.4.9 Start/ Stop	53
15.4.10 Sawing	54
16 MAINTENANCE	54
16.1 Maintenance plan	54
16.2 Changing saw blade	55

16.3	Setting tape / camber	55
16.4	Lubrication	56
16.5	Cleaning	56
16.6	Disposal	56
17	TROUBLESHOOTING	57
18	PREFAZIONE (IT)	58
19	COMPONENTI	59
19.1	Tecniche.....	59
19.1.1	BS115	59
19.1.2	BS128HDR	59
19.2	Dati tecnici BS115	60
19.3	Dati tecnici BS128HDR	60
20	SICUREZZA	61
20.1	Uso conforme previsto	61
20.2	Uso improprio non ammesso	61
20.3	Avvertenze per la sicurezza.....	61
20.4	Rischi Residui.....	62
21	MONTAGGIO	63
21.1	BS115	63
21.2	BS128HDR	66
21.3	Postazione di lavoro	66
21.4	Trasporto/scarico della macchina	66
21.5	Allacciamento elettrico.....	67
22	USO	68
22.1	8.1 Istruzioni per l'uso	68
22.2	BS115	69
22.2.1	Selezionare la velocità della lama a nastro della sega	69
22.2.2	Regolazione tensione della cinghia trapezoidale	70
22.2.3	Impostare l'angolo per tagli obliqui.....	70
22.2.4	Bloccaggio del pezzo in lavorazione	70
22.2.5	Regolazione tensione della lama a nastro	70
22.2.6	Regolazione dell'avanzamento	70
22.2.7	Regolazione guida della lama a nastro verticalmente rispetto al pezzo di taglio	71
22.3	Uso	73
22.3.1	Note da osservare prima della messa in funzione:	73
22.3.2	Interruttori ON / OFF	73
22.3.3	Utilizzare la sega a nastro in posizione verticale	74
22.4	BS128HDR	75
22.4.1	Regolazione guida della lama a nastro verticalmente rispetto al pezzo di taglio	75
22.4.2	Selezionare la velocità della lama a nastro	77
22.4.3	Regolazione velocità della lama a nastro	77
22.4.4	Regolazione dell'avanzamento	77
22.4.5	Regolazione della squadra zoppa.....	78
22.4.6	Bloccaggio del pezzo in lavorazione	78
22.4.7	Regolazione guida della lama a nastro	78
22.4.8	Regolazione tensione della lama a nastro	78
22.4.9	Avviare / arrestare Interruttori ON / OFF:	78
22.4.10	Segare	79
23	MANUTENZIONE	79

23.1	Manutenzione e piano di manutenzione	80
23.2	Sostituzione della lama	80
23.3	Regolazione scorrimento e inclinazione della lama a nastro.....	80
23.4	Lubrificazione.....	81
23.5	Pulizia	81
23.6	Smaltimento.....	81
24	RIMEDI IN CASO DI ANOMALIE	82
25	AVANT-PROPOS (FR)	83
26	TECHNIQUE	84
26.1	Composants	84
26.1.1	BS115	84
26.1.2	BS128HDR	84
26.2	Données techniques BS115	85
26.3	Données techniques BS128HDR	85
27	SECURITE	86
27.1	Utilisation conforme.....	86
27.2	Utilisation non autorisée	86
27.3	Consignes de sécurité	86
27.4	Risques résiduels	87
28	MONTAGE	88
28.1	BS115.....	88
28.2	BS128HDR.....	91
28.3	Le lieu de travail	91
28.4	Transport / déchargement de la machine	92
28.5	Raccordement électrique.....	92
29	FONCTIONNEMENT	93
29.1	Instructions d'utilisation	93
29.2	BS115.....	94
29.2.1	Sélection de la vitesse du ruban de scie	94
29.2.2	Réglage de la tension de la courroie trapézoïdale	95
29.2.3	Réglage de l'équerre à onglet	95
29.2.4	Serrage de la pièce à usiner	95
29.2.5	Réglage de la tension du ruban de scie	95
29.2.6	Réglage de la poussée	95
29.2.7	Réglage du guidage du ruban de scie à la verticale par rapport à l'objet à couper	96
29.3	Utilisation.....	98
29.3.1	Interrupteur MARCHÉ/ARRÊT	98
29.3.2	Faire fonctionner la scie à ruban à la verticale	99
29.4	BS128HDR.....	100
29.4.1	Réglage du guidage du ruban de scie à la verticale par rapport à l'objet à couper	100
29.4.2	Sélection de la vitesse du ruban de scie	102
29.4.3	Réglage de la vitesse du ruban de scie.....	102
29.4.4	Réglage de la poussée	102
29.4.5	Réglage de l'équerre à onglet	103
29.4.6	Serrage de la pièce à usiner	103
29.4.7	Réglage du guide du ruban de scie	103
29.4.8	Réglage de la tension du ruban de scie	103
29.4.9	Allumage/arrêt	103

29.4.10 Scier	104
30 MAINTENANCE	104
30.1 Calendrier d'entretien et de maintenance	105
30.2 Changement du ruban de scie	105
30.3 Réglage du déroulement du ruban/de la plate-bande	105
30.4 Lubrification	106
30.5 Nettoyage	106
30.6 Élimination	106
31 RESOLUTION DE PANNE	107
32 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE	108
32.1 230 V.....	108
32.2 400 V.....	108
33 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIECES DE RECHANGE	109
33.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order / Commande de pièces détachées	109
33.2 Explosionszeichnung / explosion drawing / Vue éclatée	110
33.2.1 BS 115	110
33.2.2 BS 128HDR	113
34 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARATION DE CONFORMITE UE	117
35 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	118
36 GUARANTEE TERMS (EN)	119
38 DICHIARAZIONE DI GARANZIA (IT)	120
39 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)	121
40 PRODUKTBEOBACHTUNG	122
PRODUCT MONITORING	122

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS/ SYMBOLES DE SECURITE

DE	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	EN	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS	IT	SEGNALI DI SICUREZZA SIGNIFICATO DEI SIMBOLI
FR	SYMBOLES DE SÉCURITÉ SIGNIFICATION DES SYMBOLES				



DE	CE-KONFORM: Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien
EN	EC-CONFORM: This product complies with EC-directives
IT	CONFORMITÀ CE: Questo prodotto è conforme alle direttive CE
FR	CONFORMITÉ CE : Ce produit répond aux directives CE.



DE	ANLEITUNG LESEN! Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.
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.
IT	LEGGERE LE ISTRUZIONI! Leggere attentamente le istruzioni d'uso e di manutenzione della vostra macchina e familiarizzare con gli elementi di comando della macchina per utilizzarla correttamente e per evitare di danneggiare le persone e la macchina stessa
FR	LIRE LE MANUEL D'UTILISATION ! Lire le manuel d'exploitation et de maintenance de votre machine avec assiduité en vous familiarisant bien avec les organes de commande de la machine pour utiliser la machine correctement et prévenir ainsi des blessures corporelles et des dégâts sur la machine.



DE	WARNUNG! Beachten Sie die Sicherheitssymbole! Die Nichtbeachtung der Vorschriften und Hinweise zum Einsatz der Maschine kann schwere Personenschäden verursachen und zu tödlichen Unfällen führen.
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.
IT	AVVERTENZA! Osservare i simboli di sicurezza! La mancata osservanza delle norme e avvertenze per l'uso della macchina può comportare gravi danni personali gravi e incidenti mortali.
FR	AVERTISSEMENT ! Observer les symboles de sécurité ! Le non-respect des prescriptions et des recommandations relatives à l'utilisation de la machine peut provoquer des dommages corporels graves, voire mortels.



DE	Allgemeiner Hinweis
EN	General note
IT	Avvertenza generale
FR	Informations générales



DE	Schutzausrüstung tragen!
EN	Protective clothing!
IT	Indossare i dispositivi di protezione!
FR	Porter un équipement de protection !



DE	Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN	Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!
IT	Spegnere la macchina prima della manutenzione e delle pause e scollegare la spina di rete!
FR	Éteindre la machine avant la maintenance et les pauses et débrancher la fiche secteur !



DE **Warnung vor Schnittverletzungen!**
EN **Warning about cut injuries!**
IT **Attenzione alle lesioni da taglio**
FR **Attention aux coupures !**



DE **Vor Nässe schützen!**
EN **Protect from moisture!**
IT **Proteggersi da bagnato!**
FR **Protéger de l'humidité !**



DE **Sicherheitsabstand einhalten!**
EN **Keep safety distance!**
IT **Mantenere la distanza di sicurezza!**
FR **Respecter des distances de sécurité !**

4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Metallbandsäge BS 115 / BS128HDR

Folgend wird die übliche Handelsbezeichnung der Maschine (siehe Deckblatt) in dieser Betriebsanleitung durch die Bezeichnung "Maschine" ersetzt.



Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt.

Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2017

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt.

Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht.

Kundendienstadresse

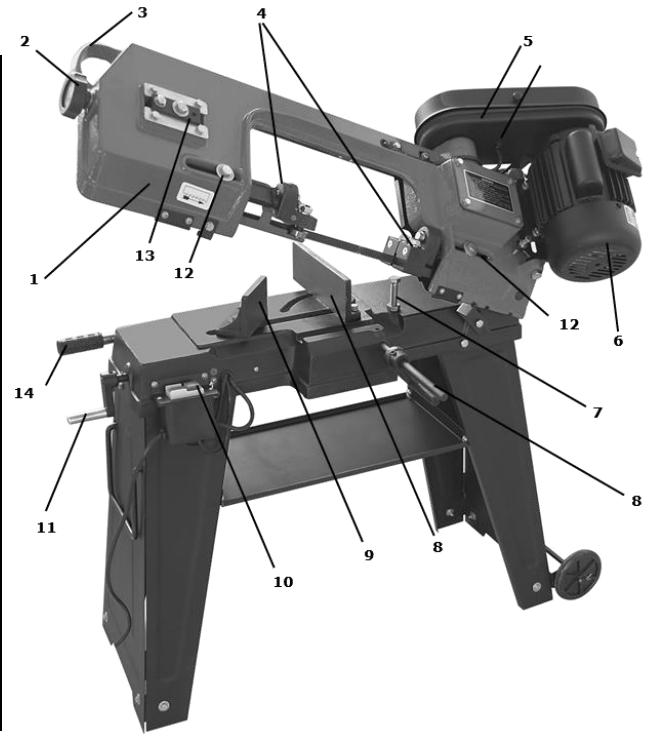
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
AT-4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0
Fax +43 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at

5 TECHNIK

5.1 Komponenten

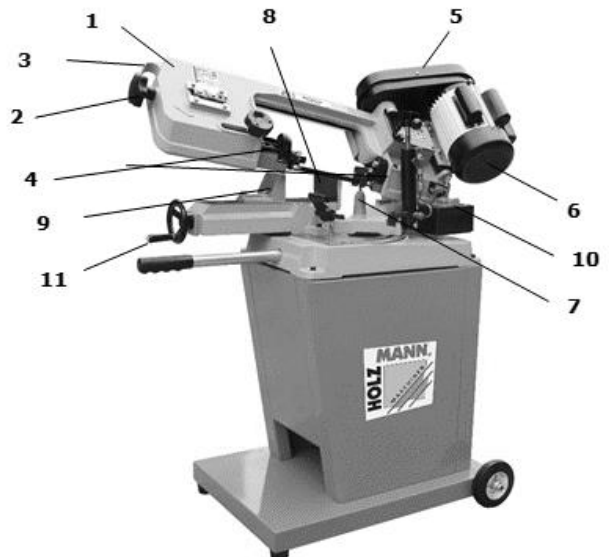
5.1.1 BS115

1	Sägearm
2	Einstellknauf Sägebandspannung
3	Haltebügel für Sägearm
4	einstellbare Sägebandführung
5	Riemenabdeckung
6	Motor
7	Schnitttiefenbegrenzungsschraube
8	Haltebacke winkelverstellbar
9	Spannbacke winkelverstellbar
10	EIN - AUS - Schalter
11	Spannkurbel für Spannbacke
12	Fixierschraube Sägebandführung
13	Einstellung Bandlaufrolle / Sturz
14	Einstellung Vorschubfederung



5.1.2 BS128HDR

1	Sägearm
2	Einstellknauf Sägebandspannung
3	Haltebügel für Sägearm
4	einstellbare Sägebandführung
5	Riemenabdeckung
6	Motor
7	Schnitttiefenbegrenzungsschraube
8	Haltebacke
9	Spannbacke
10	EIN - AUS - Schalter
11	Spannkurbel für Spannbacke



5.2 Technische Daten BS115

Netzanschluss	230 / 400 V
Motorleistung	550 W
Schnittgeschwindigkeiten	20-29-50 m/min
Sägebandabmessung	1638 x 13 x 0,6 mm
max. Ø Rundprofil bei 90°	110 mm
max. Ø Rundprofil bei 45°	75 mm
max. HxB 4-kant Rohr bei 90°	110x140 mm
max. HxB 4-kant Rohr bei 45°	110x75 mm
Abmessungen L x B x H	970x395x945 mm
Gewicht	56 kg
Schall-Leistungspegel L _{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) k=2dB(A)
Schutzart	IP 20

5.3 Technische Daten BS128HDR

Netzanschluss	230 / 400 V
Motorleistung	550 W
Schnittgeschwindigkeiten	23 – 34 – 54 m/min
Sägebandabmessung	1638 x 13 x 0,6 mm
max. Ø Rundprofil bei 90°	125 mm
max. Ø Rundprofil bei 45°	95 mm
max. Ø Rundprofil bei 60°	50 mm
max. HxB 4-kant Rohr bei 90°	100 x 150 mm
max. HxB 4-kant Rohr bei 45°	95 x 76 mm
max. HxB 4-kant Rohr bei 60°	50 x 56 mm
Abmessungen L x B x H	1000 x 550 x 1100 mm
Gewicht	76 kg
Schall-Leistungspegel L _{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) k=2dB(A)
Schutzart	IP20

(DE) Hinweis Geräuschangaben: Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Faktoren, welche den am Arbeitsplatz tatsächlich vorhandenen Immissionspegel beeinflussen, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Geräuschquellen, d. h. die Zahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

6 SICHERHEIT

6.1 Bestimmungsmäßige Verwendung

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzen! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen! Die vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandsetzungsbedingungen und die Befolgung der in der Anleitung enthaltenen Sicherheitshinweise sind einzuhalten.

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen!

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

Zum Schneiden von Metallen, Guss und Kunststoffen

Für eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN-MASCHINEN keine Verantwortung oder Garantieleistung



WARNUNG

- **Verwenden Sie nur für die Maschine zulässige Sägebänder!**
 - **Verwenden Sie nie schadhafte Sägebänder!**
 - **Benutzen Sie die Maschine niemals mit defekten oder ohne montierte trennende Schutzeinrichtung**
 - **Die Entfernung bzw. Änderung der Sicherheitskomponenten können zu Schäden am Gerät und schweren Verletzungen führen!**
 - **Das Werkstück beim Schneidvorgang immer im Schraubstock fixieren!**
 - **Späne und Splitter nie bei laufender Maschine entfernen!**
- HÖCHSTE VERLETZUNGSGEFAHR!**

6.2 Unzulässige Verwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen ist nicht zulässig.
- Die Maschine ist nicht für den Betrieb unter explosionsgefährlichen Bedingungen bestimmt
- Unzulässig ist der Betrieb der Maschine mit Werkstoffen, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angeführt werden.
- Unzulässig ist der Gebrauch von Werkzeugen, die nicht für den Gebrauch mit der Maschine geeignet sind.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.
- Der Betrieb der Maschine auf eine Art und Weise bzw. zu Zwecken, die den Anweisungen dieser Bedienungsanleitung nicht zu 100% entspricht, ist untersagt.
- Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt, vor allem nicht, wenn Kinder in der Nähe sind!

6.3 Sicherheitshinweise

Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

Örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen können das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken!

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind folgende Hinweise **UNBEDINGT** zu beachten:



- **Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!**
- **Für eine ausreichende Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine sorgen!**
- **Arbeiten Sie nur in gut durchlüfteten Räumen!**
- **Überlasten Sie die Maschine nicht!**



- **Achten Sie bei der Arbeit auf einen stets sicheren Stand.**
- **Halten Sie Ihre Hände während dem Betrieb vom Sägeband fern**
- **Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!**



- **Die Maschine darf nur von einer Person bedient werden**
- **Die Maschine darf nur von unterwiesenen Personen (Kenntnis und Verständnis dieser Betriebsanleitung), die keine Einschränkungen von motorischen Fähigkeiten verglichen mit üblichen ArbeitnehmerInnen aufweisen, bedient werden.**



- **Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!**



- **Achten Sie darauf, dass sich keine weiteren Personen im Gefahrenbereich (Mindestabstand: 2m) aufhalten**
- **Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar (Haarnetz verwenden!).**
- **Lose Objekte können sich verfangen und zu schwersten Verletzungen führen!**



- **Bei Arbeiten an und mit der Maschine geeignete Schutzausrüstung (enganliegende Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe nach EN 388, Klasse 3111, Schutzbrille, Gehörschutz und Sicherheitsschuhe S1) tragen!**



- **Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein! Vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches die Maschine ausschalten und warten, bis die Maschine still steht!**
- **Vor Wartungs- oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen!**



- **Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Stromversorgung angeschlossen wird**



- **Die Maschine nie mit defektem Schalter verwenden**
- **Verwenden Sie nur unveränderte, in die Steckdose passende Anschlussstecker (keine Adapter bei schutzgeerdeten Maschinen)**



- **Jedes Mal, wenn Sie mit einer elektrisch betriebenen Maschine arbeiten, ist höchste Vorsicht geboten! Es besteht Gefahr von Stromschlag, Feuer, Schnittverletzung;**
- **Schützen Sie die Maschine vor Nässe (Kurzschlussgefahr!)**

- **Verwenden Sie Elektrowerkzeuge und -maschinen nie in der Umgebung von entflammaren Flüssigkeiten und Gasen (Explosionsgefahr!)**

- **Prüfen Sie regelmäßig das Anschlusskabel auf Beschädigung**
- **Verwenden Sie das Kabel nie zum Tragen der Maschine oder zum Befestigen eines Werkstückes**

- **Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten**

- **Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Teilen**

- **Schwere Verletzungen durch scharfe Kanten an der Hand sind möglich.**

6.4 Restrisiken

Auch bei Einhaltung aller Sicherheitsbestimmungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung sind folgende Restrisiken zu beachten:

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch das Sägeband während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr/Schnittgefahr durch nicht entgratete Schnittkanten.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Bruch bzw. Herausschleudern des Sägebandes bzw. Teile davon, v.a. bei Überlastung als auch bei falscher Laufrichtung des Sägebandes.
- Gehörschäden, sofern keine Vorkehrungen seitens des Benutzers für Gehörschutz getroffen wurden.
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.

7 MONTAGE

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

7.1 BS115

Lieferumfang BS115	
	1 Maschine
	2 Halterung vertikal Tisch
	3 Anschlag
	4 Handrad Schraubstock
	5 Riemenkasten
	6 Vertikaltisch
	7 Füße x2
	8 Zwischenplatte Untergestell
	9 Räder x2
	10 Radachse
	11 Eckwinkel Untergestell x2
	12 Eckwinkel mit Gummifüße Untergestell x2
	13 Werkzeug
	14 Splint x2
	15 Schrauben, Scheiben, Federscheiben, Muttern
	16 Handgriff
Montageschritte BS115	
	1. Seitenteile ausklappen und mittels Schrauben, Scheiben, Federscheiben und Muttern die Eckwinkel mit Gummifüße montieren
	2. Am 2ten Fuß die Seitenteile ausklappen und mittels Schrauben, Scheiben, Federscheiben und Muttern die Eckwinkel und Radachse wie abgebildet montieren.
	3. Die beiden Füße mittels der Zwischenplatte und mittels Schrauben, Scheiben, Federscheiben und Muttern (1) miteinander verbinden.



4. Haltegriff in die Bohrungen einfügen und mittels Splints sichern.

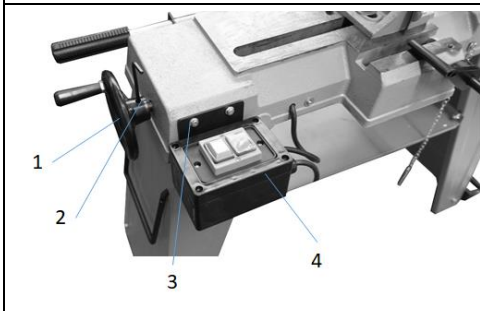


5. Maschine auf Untergestell aufsetzen. Und mittels 6 Schrauben, Scheiben, Federscheiben und Muttern sichern.

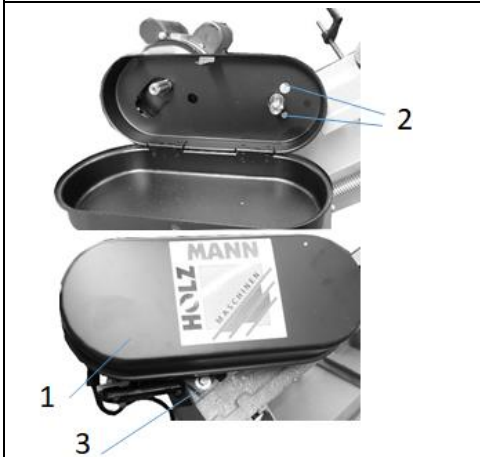
HINWEIS



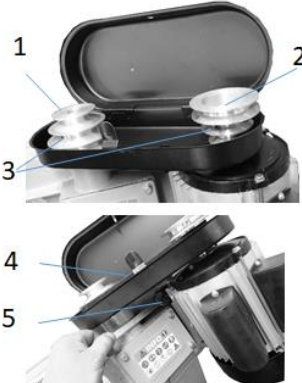

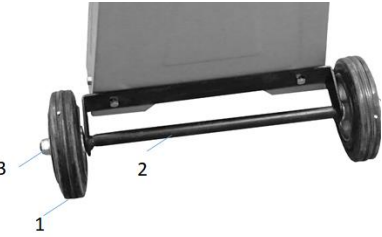
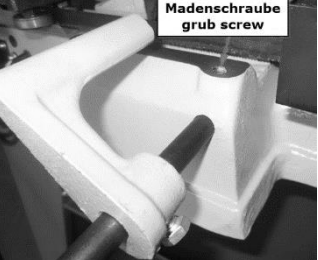
Für diesen Arbeitsschritt sind 2 Personen notwendig. Der Motor sollte dabei auf der Seite der Räder platziert werden.



6. Handrad (1) mittels Madenschraube (2) an der Welle des Schraubstocks befestigen. Schalterbox (4) mittels der 2 Schrauben (3) an der Maschine befestigen.



7. Der Riemenkasten (1) wird mittels der beiden Schrauben (2) an der Innenseite und der Schraube (3) an der Außenseite an der Maschine befestigt.

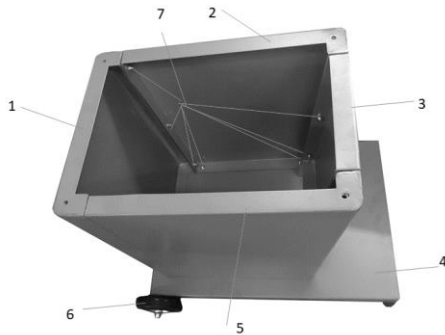
	<p>8. Die Riemenscheiben mit Passfedernut auf die Wellen mit Madenschraube auf die abgeflachte Stelle richtig aufsetzen. Beide Riemenscheiben mit den Madenschrauben festschrauben. Der Riemen (4) wird montiert und gespannt die Motorposition/Riemenspannung wird mittels Schraube (5) fixiert.</p>
	<p>9. Schraube, Scheibe, Sicherungsring (1) am Riemenkasten befestigen (Verschlusschraube für Riemenabdeckung)</p>
	<p>10. Räder (1) werden auf die Radachse (2) aufgesetzt und mittels Mutter (3) gesichert.</p>
	<p>11. Den Führungsrundstahl in den Sockel einschieben und mit der Madenschraube festziehen. Den Endanschlag auf den Führungsrundstahl montieren</p>

7.2 BS128HDR

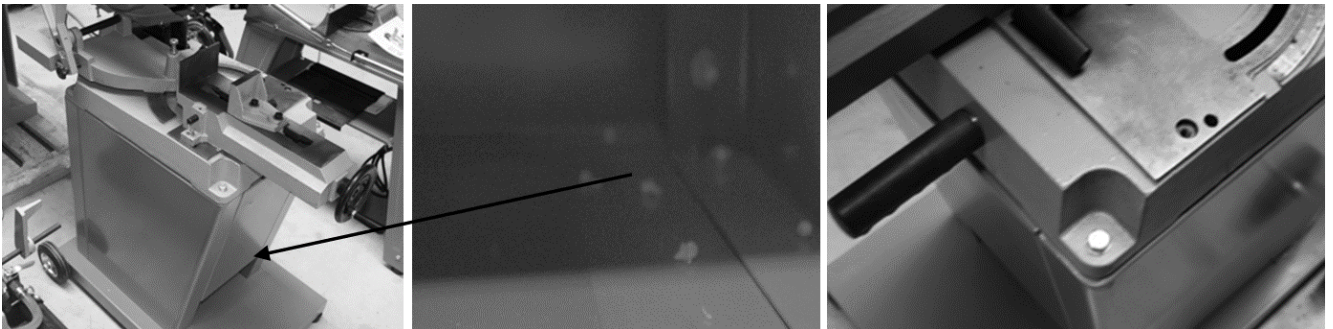
Die BS 128HDR ist im Prinzip fertig zusammengebaut.
Sie müssen lediglich das Untergestell zusammenbauen.

Montieren Sie dazu als erstes die Räder.

Danach muss das Untergestell zusammengebaut werden (Verschraubung innen mit dem Fahrgestell).

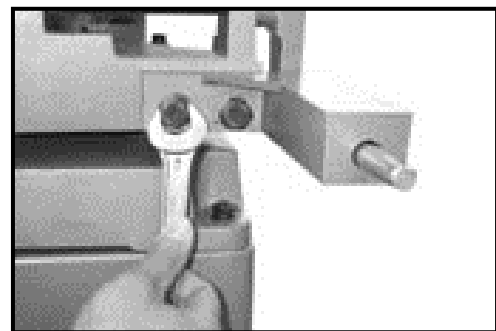
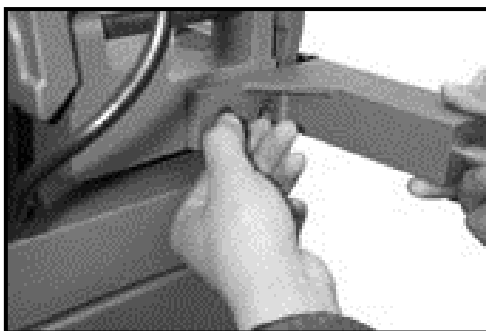


Am Schluss wird die Bandsäge auf das Untergestell gesetzt und mit Schrauben befestigt.



Anschrauben der Pufferfederung

Die Federhalterung wird an der Konsole wie abgebildet angeschraubt



7.3 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine. Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen. Der Boden muss fest, eben und schwingungsresistent sein sowie zumindest 2x das Nettogewicht der Maschine tragen können.

Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten.

Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.8 m um die Maschine rundum sichern. Vor und hinter der Maschine muss für notwendigen Abstand für die Zufuhr von langen Werkstücken gesorgt werden.

7.4 Transport / Ausladen der Maschine

Herausheben aus der Verpackung zur Montage und Positionieren auf dem Arbeitsplatz: Nur mittels geeigneter Hebeeinrichtung!



WARNUNG	
Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen mit entsprechender Ausrüstung durchgeführt werden.	

Beachten Sie, dass sich etwaig verwendete Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hebegurt etc.) in einwandfreiem Zustand befinden müssen.

Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann auch ein Palettenhubwagen bzw. ein Gabelstapler verwendet werden.

Beseitigen Sie das Konservierungsmittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche Mittel und in keinem Fall Wasser verwenden.

7.5 Elektrischer Anschluss



ACHTUNG	
Bei Arbeiten an einer nicht geerdeten Maschine: Schwere Verletzungen durch Stromschlag im Falle einer Fehlfunktion möglich! Daher gilt: Maschine muss an einer geerdeten Steckdose betrieben werden.	


Folgende Anweisungen richten sich an einen Elektrofachmann. Der Anschluss der Maschine ist ausschließlich durch einen Elektrofachmann durchzuführen!

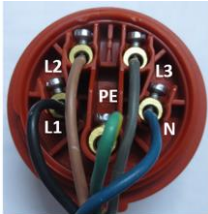
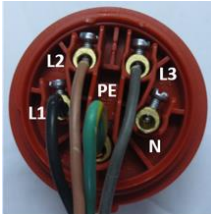
1. Der elektrische Anschluss der Maschine ist für den Betrieb an einer geerdeten Steckdose vorbereitet!
2. Der Anschlussstecker darf nicht manipuliert werden!
3. Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt!
4. Das Speisestromnetz muss mit 16A abgesichert sein.
5. Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit den Anforderungen der Maschine übereinstimmt.
6. Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung (400V)
7. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft (400V), sind zwei leitende Phasen zu tauschen .
8. Im Falle einer Reparatur oder eines Austausches darf der Erdungsleiter nicht an eine unter Spannung stehende Dose angeschlossen werden!
9. Überzeugen Sie sich, dass ein etwaiges Verlängerungskabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet ist. Ein unterdimensioniertes Kabel verringert die Leistungsübertragung und erwärmt sich stark.
10. Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern!



HINWEIS		
Der Betrieb ist nur mit Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD mit maximalem Fehlerstrom von 30mA) zulässig.		



HINWEIS		
Verwenden Sie ausschließlich zulässige Verlängerungskabel mit dem, in der folgenden Tabelle erklärten, Litzenquerschnitt.		


Spannung	Verlängerung	Litzenquerschnitt		
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²		
	<44 m	2,5 mm ²		
	<70 m	4,0 mm ²		
	<105 m	6,0 mm ²		
Steckeranschluss 400V:	5-adrig: mit N-Leiter		4-adrig: ohne N-Leiter	

8 BETRIEB

Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und festen Sitz.

8.1 Betriebshinweise

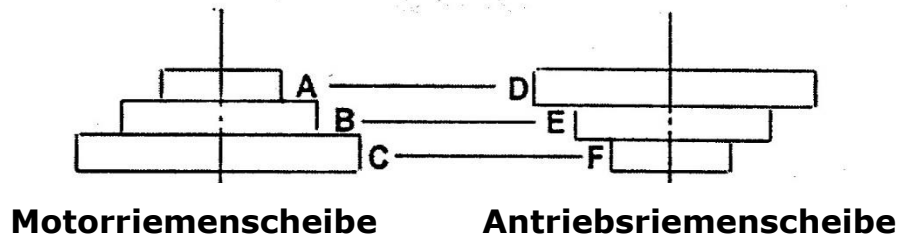
	WARNUNG	
	Führen Sie sämtliche Umrüst- und Einstellarbeiten nur nach Trennung vom elektrischen Netz durch!	

	HINWEIS
	<p>Vor Arbeitsbeginn die Metallkreissäge prüfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Allgemeiner technischer Zustand der Maschine ▪ Sicherheitseinrichtungen vorhanden und in Ordnung ▪ Sägeband auf Abnutzung prüfen und ggf. erneuern ▪ Beweglichen Teile sind nicht blockiert ▪ Alle Komponenten auf richtigen Sitz und Funktionsweise, insbesondere die Schrauben des Sägeblattschutzes und des Hebels kontrollieren! ▪ Alle Werkzeuge zur Wartung / Instandhaltung von der Maschine entfernt. ▪ Sägeblattschutz so nahe als möglich zum Werkstück gestellt. <p>Vor jedem Schnitt überprüfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Winkel richtig eingestellt? ▪ Schraubstock adäquat fixiert? ▪ Vergewissern Sie sich, dass das zu bearbeitende Material ordnungsgemäß im Schraubstock befestigt ist. ▪ Vergewissern Sie sich, dass das Kühlmittel ordnungsgemäß zirkuliert ▪ Sägebandlaufrichtung <ul style="list-style-type: none"> • Lange, überstehende Werkstücke müssen mit einem Stützbock gestützt werden • Lassen Sie den Motor immer auf volle Drehzahl laufen, bevor Sie zu Schneiden beginnen • Die Maschine nie mit angedrücktem Sägeband starten!

8.2 BS115

8.2.1 Wählen der Sägebandgeschwindigkeit

Das Sägeband wird über Riemenantrieb angetrieben. Passen Sie die Sägebandgeschwindigkeit dem zu schneidenden Material an



Wählen Sie den Vorschub laut der folgenden Tabelle.

Material	Geschwindigkeit (m/min)	Riemenstellung		Sägeband
		Motorscheibe	Antriebscheibe	
Edelstahl Nirosta ® Werkzeugstahl Legierter Stahl Lagerbronze	20	A	D	Bi-Metall
Baustahl Eisen Flussstahl Thomasstahl	29	B	E	Bi-Metall
Messing Aluminium Ähnliche Materialien	50	C	F	HSS

Vis bouton ou vis autotaraudeuse

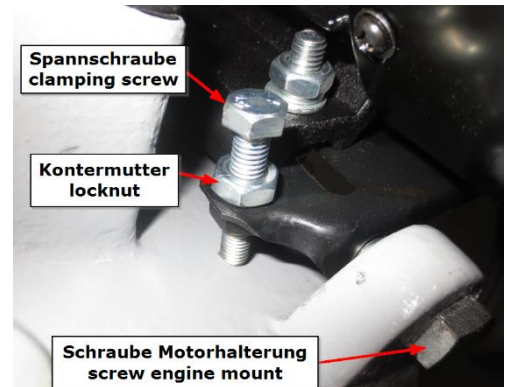
Die Schraube am Deckel abschrauben und den Deckel hochklappen.

- Die beiden Schrauben an der Motorhalterung lockern.
- Der Riemen wird nun auf die entsprechende Position von der Tabelle - Tabelle auch im Deckel sichtbar- positioniert.
- Die beiden Schrauben an der Motorhalterung wieder festziehen und den Deckel wieder schließen und verschrauben.



8.2.2 Einstellung der Keilriemenspannung

- Die beiden Schrauben an der Motorhalterung sind leicht gelockert.
- Die Kontermutter lockern und mit der Spannschraube den Keilriemen auf ca. 2-5mm Spiel einstellen.
- Die Kontermutter festziehen.
- Auf beiden Seiten die Schrauben der Motorhalterung festziehen.



DIE ZAHNUNG DES SÄGEBANDES SOLLTE DEM ZU SCHNEIDENDEN MATERIAL EBENFALLS ANGEPAST WERDEN:

1. Je dünner / schmaler das Werkstück, desto höhere Zahnung
2. Grundregel: es sollten zu jedem Zeitpunkt mindestens 3 Zähne im Material arbeiten

8.2.3 Einstellung des Gehrungswinkels

Lösen Sie die Befestigung der Haltebacke (8)
Stellen sie die Haltebacke auf den gewünschten Winkel ein.

8.2.4 Einspannen des Werkstücks

Legen Sie das Werkstück an der Haltebacke an und spannen Sie es mit der Spannbacke (9). Die Spannbacke kann mit der Kurbel (11) nach verstellt werden.

8.2.5 Einstellen der Sägebandspannung

Prüfen Sie die Sägebandspannung: Üben Sie mit dem Daumen in der Mitte des Sägebandes leichten Druck aus – es sollte ca. 1mm nachgeben.

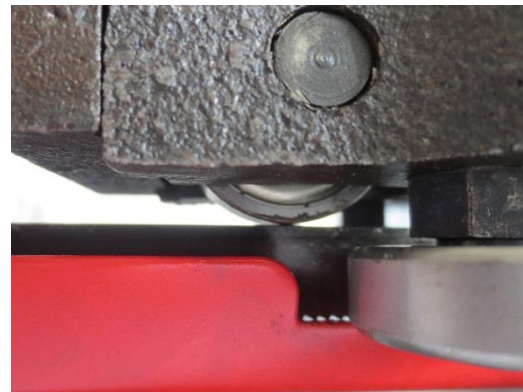
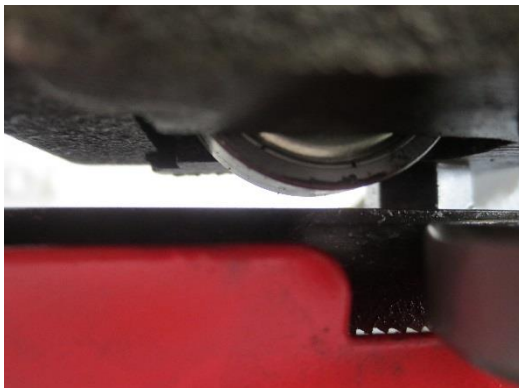
Ist das Sägeband nicht richtig gespannt, müssen Sie die Spannung mit dem Einstellknopf (2) nachjustieren.

8.2.6 Einstellen des Vorschub

Mit dem Handgriff der Vorschubfederung (14) kann durch Drehen nach rechts die Feder gespannt und der Vorschub verringert werden. Durch Drehen nach links wird der Vorschub erhöht.

8.2.7 Einstellen der Sägebandführung vertikal zum Schnittgut

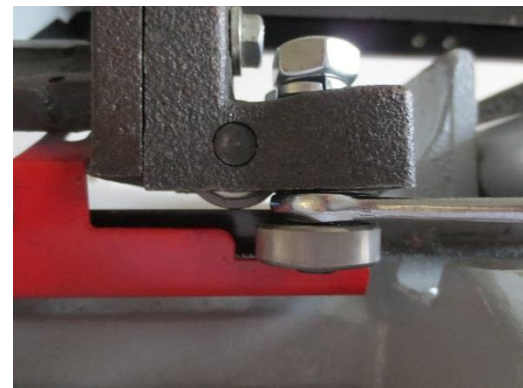
Die linke Sägebandführung mit der Schraube für die Fixierung leicht lockern.



Das Spiel durch Absenken der Sägebandführung mit der Lagerrolle auf das Sägeband auf Null ausgleichen.



Die Muttern an beiden seitlichen Führungsrollen mit einem Gabelschlüssel **SW17** leicht lockern.



Mit einem Gabelschlüssel **SW 12** wird mithilfe der Exzentrerschraube die Lagerrolle nach außen oder innen verstellt.

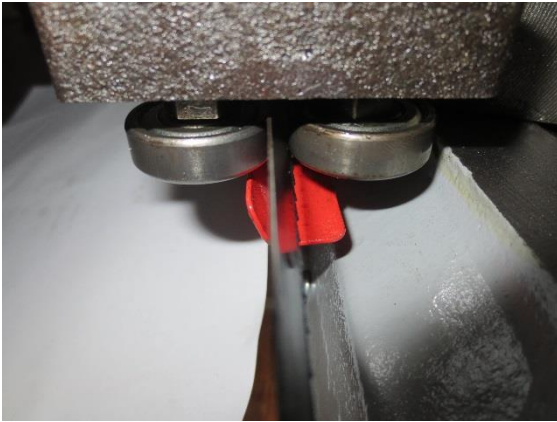
Auf beiden Seiten den Vorgang wiederholen bis kein Spiel mehr zwischen den Lagerrollen ist.

Das Sägeband sollte mittig auf der oberen Lagerrolle ausgerichtet sein.

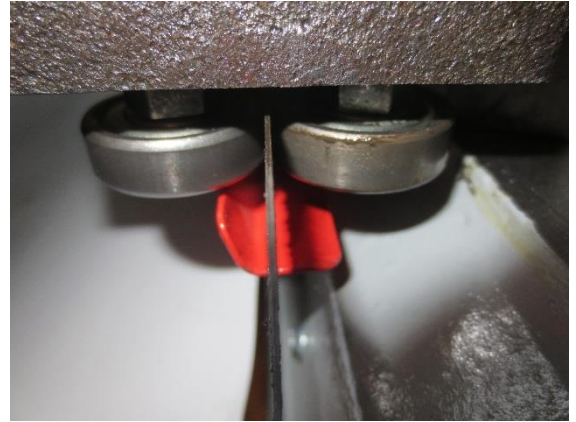
ACHTUNG: Die beiden unteren seitlichen Lagerrollen nicht zu fest klemmen !

Nachdem beide Lagerrollen spielfrei eingestellt sind, die beiden Muttern oben an den Führungsrollen wieder festziehen.

Beispiel für eine perfekte Einstellung der Sägebandführung:



Das Sägeband hat noch zu viel Spiel und ist deshalb noch schräg zwischen den seitlichen Lagerrollen.



Das Sägeband ist ohne Spiel ganz vertikal zwischen den seitlichen Lagerrollen.

ACHTUNG:

Vor dem Festziehen der Sägebandführung prüfen ob das Sägeband darunter perfekt vertikal eingestellt ist und die Sägebandführung entsprechend vertikal nachkorrigieren.

Die Sägebandführung mit der Schraube für die Fixierung wieder festziehen.



HINWEIS: Mit einer 90° Winkellehre oder mit einem rechtwinkligem Werkstück die 90° Stellung der Sägebandführung prüfen.

Diesen Vorgang auf der rechten Sägebandführung wiederholen falls das Sägeband nicht vertikal genau geführt wird.

HINWEIS: Die Sägebandführungen links / rechts möglichst nahe an das Werkstück schieben.

Durch Lockern der Fixiermutter (12) können die Sägebandführungen beidseitig verschoben werden.



ACHTUNG: Schräge Schnitte entstehen durch nicht genau vertikal eingestellte Sägebandführungen und zu viel Spiel zwischen den seitlichen Lagerrollen !

8.3 Bedienung

Hinweise vor Inbetriebnahme:

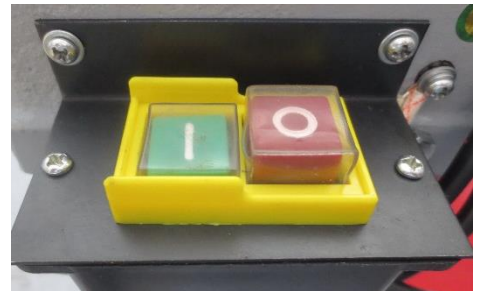
Bevor Sie mit dem Sägen beginnen, vergewissern Sie sich:

- dass alle Maschinenkomponenten in einwandfreiem Zustand sind
- dass Sie für das Material die richtige Sägebandgeschwindigkeit eingestellt haben und das richtige Sägeblatt verwenden
- dass das Werkstück im richtigen Winkel ordnungsgemäß eingespannt ist
- dass das Werkstück sicher aufliegt. Bei längeren Werkstücken sind diese durch eine Unterlage zu stützen (z.B. Rollbock)
- dass das Sägeband richtig eingestellt ist (Bandspannung sowie vertikal)
- dass der Sägearm hochgeschwenkt ist und das Werkstück nicht berührt
- dass keinerlei Werkzeuge mehr auf dem Maschinenbett liegen

8.3.1 EIN- /AUS schalten

Die Maschine lässt sich über den grünen **EIN**-Schaltknopf einschalten und mit den roten **AUS**-Schaltknopf ausschalten.

- Führen Sie den Sägearm mit dem Haltebügel (3) zum Werkstück.
- Lassen Sie den Sägearm durch sein Eigengewicht durch das Material arbeiten.
- Üben Sie keinen Druck aus. Die Säge schaltet sich nach Durchschneiden des Materials automatisch durch Auslösung des **AUS**-Schaltknopf aus.



HINWEIS

Lassen Sie den Motor voll anlaufen, bevor Sie zu Schneiden beginnen.

Bei Erreichen der untersten max. Schnitttiefe schaltet die Maschine mit dem **AUS**-Schaltknopf automatisch ab.

Das automatische Abschalten kann durch nachjustieren der Tiefenbegrenzungsschraube nachgestellt werden.

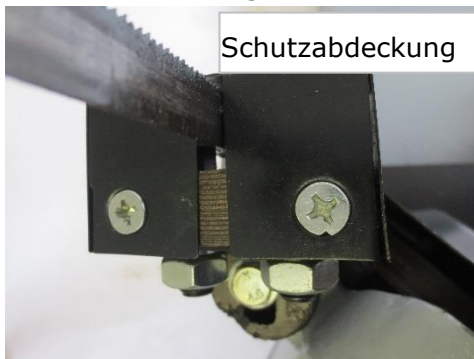


8.3.2 Bandsäge vertikal betrieben

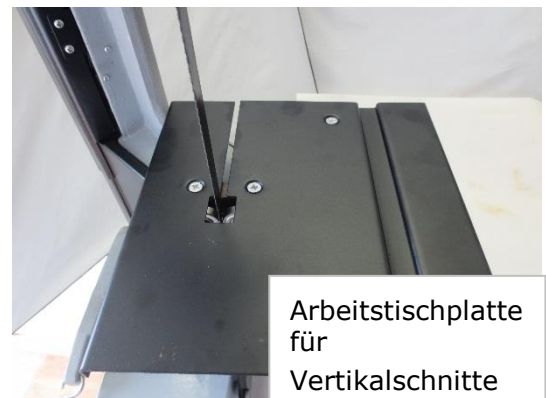
Den Bandsägearm in die 90° Position hochheben und an der Grundkonsole mit dem Fixierwinkel festklemmen.



Die Schutzabdeckung abschrauben.



Die Arbeitstischplatte mit den beiden Schrauben auf die Sägebandführung anschrauben.

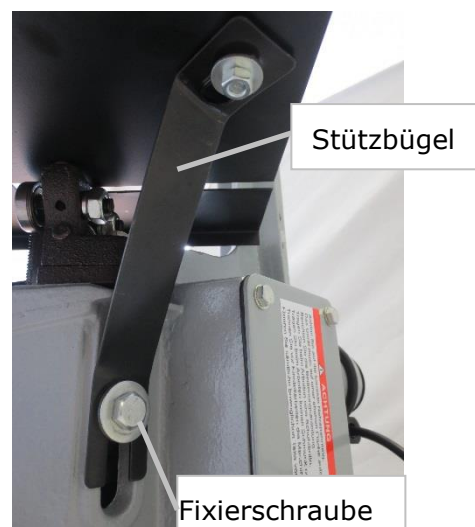


Die Fixierschraube (12) der Sägebandführung lockern.

Den Stützbügel bei der Fixierschraube (12) einschieben.

An der Tischplatte mit der Senkschraube oben und der Scheibe und Mutter unten anschrauben.

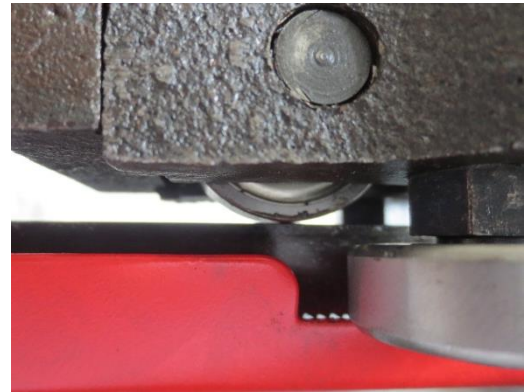
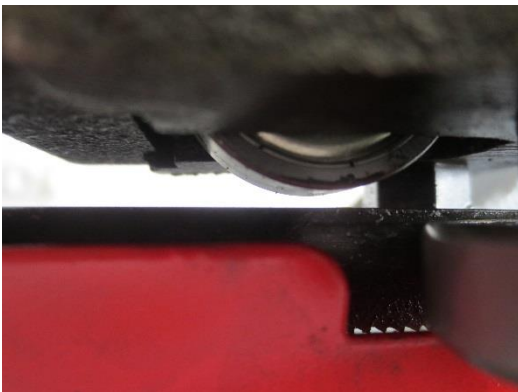
Die obere Sägebandführung kann durch Lösen der Fixiermutter (12) und einschrauben in die 2. Gewindebohrung tiefer geschoben werden. Dadurch wird das Sägeband noch besser geführt.



8.4 BS128HDR

8.4.1 Einstellen der Sägebandführung vertikal zum Schnittgut

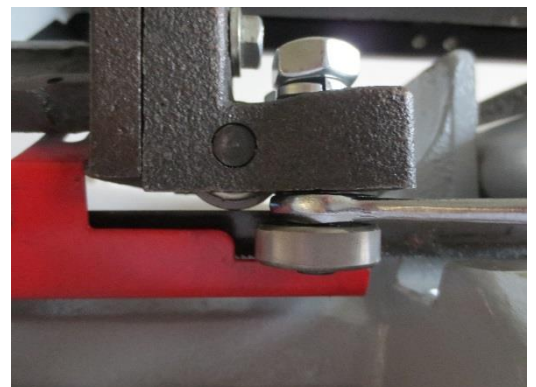
Die linke Sägebandführung mit der Schraube für die Fixierung **leicht** lockern.



Das Spiel durch Absenken der Sägebandführung mit der Lagerrolle auf das Sägeband auf Null ausgleichen.



Die Muttern an beiden seitlichen Führungsrollen mit einem Gabelschlüssel SW17 leicht lockern.



Mit einem Gabelschlüssel SW 12 wird mithilfe der Exzentrerschraube die Lagerrolle nach außen oder innen verstellt.

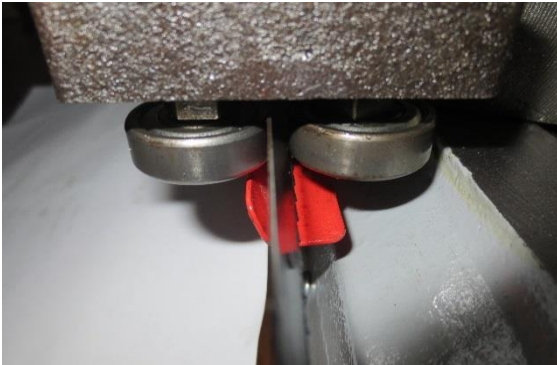
Auf beiden Seiten den Vorgang wiederholen bis kein Spiel mehr zwischen den Lagerrollen ist.

Das Sägeband sollte mittig auf der oberen Lagerrolle ausgerichtet sein.

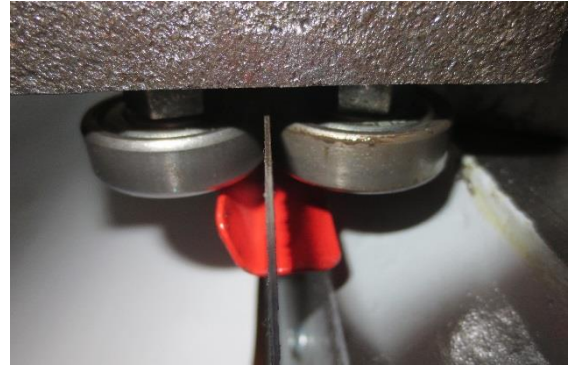
ACHTUNG: Die beiden unteren seitlichen Lagerrollen nicht zu fest auf das Sägeband klemmen !

Nach dem beide Lagerrollen spielfrei eingestellt sind, die beiden Muttern oben an den Führungsrollen wieder festziehen.

Beispiel für eine perfekte Einstellung der Sägebandführung:



Das Sägeband hat noch zu viel Spiel und ist deshalb noch schräg zwischen den seitlichen Lagerrollen.



Das Sägeband ist **fast ohne Spiel** ganz vertikal zwischen den seitlichen Lagerrollen.

Mit einer Winkellehre oder mit einem rechtwinkligem Werkstück die 90° Sägebandführung prüfen.

Diesen Vorgang auf der rechten Sägebandführung wiederholen falls das Sägeband nicht vertikal genau geführt wird.

Wenn das Sägeband exakt eingestellt ist, die Sägebandführung gut festziehen.



HINWEIS: Die Sägebandführungen links / rechts möglichst nahe an das Werkstück schieben.

Durch Lockern der Klemmschraube für Sägebandführung (8) kann die linke Sägebandführung verschoben werden.

Die rechte Sägebandführung kann durch lockern der Schraube verschoben werden.



ACHTUNG: Schräge Schnitte entstehen durch nicht genau vertikal eingestellte Sägebandführungen und zu viel Spiel zwischen den seitlichen Lagerrollen!

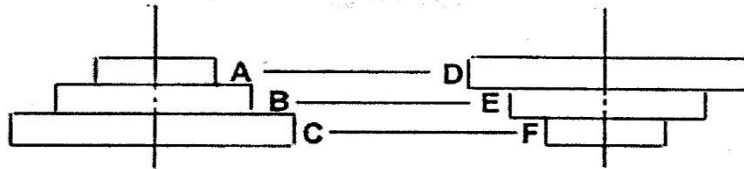


WARNUNG

Führen Sie sämtliche Umrüstarbeiten bei Trennung vom elektrischen Netz durch!

8.4.2 Wählen der Sägebandgeschwindigkeit

Das Sägeband wird über Riemenantrieb angetrieben. Passen Sie die Sägebandgeschwindigkeit dem zu schneidenden Material an



Motorriemenscheibe

Antriebsriemenscheibe

Wählen Sie den Vorschub laut der folgenden Tabelle.

Material	Geschwindigkeit (m/min)	Riemenstellung		Sägeband
		Motorscheibe	Antriebsscheibe	
Edelstahl - Nirosta ® Werkzeugstahl - Legierter Stahl - Lagerbronze	23	A	D	Bi-Metall
Baustahl - Eisen Flussstahl - Thomasstahl	34	B	E	Bi-Metall
Messing - Aluminium Ähnliche Materialien	54	C	F	HSS

8.4.3 Einstellung der Sägebandgeschwindigkeit

- Öffnen Sie den Deckel, indem Sie beim Knopf anziehen und den Deckel hochheben.

Nun können Sie anhand der Drehzahl-Tabelle im Deckel die Schnittgeschwindigkeit ändern.

- Die Riemenscheibe leicht drehen und den Keilriemen in die vorgesehene Scheibennut eindrehen.

ACHTUNG:

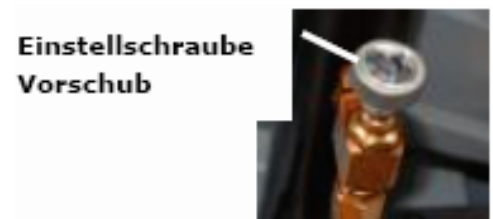
Der Keilriemen muss mit den gegenüberliegenden Scheiben immer in der gleichen Ebene sein.



8.4.4 Einstellen des Vorschub

Der Vorschub lässt sich über die Einstellschraube auf dem hydraulischem Senkzylinder (4) einstellen.

Wählen Sie den Vorschub laut der folgenden Tabelle.



8.4.5 Einstellung des Gehrungswinkels

- Lösen Sie die Klemmschraube (**5**).
- Nun können Sie den gesamten Sägearm verschieben.
- Durch Anziehen der Klemmschraube (**5**) wird dieser wieder fixiert.



8.4.6 Einspannen des Werkstücks

- Legen Sie das Werkstück in den Schraubstock und ziehen Sie ihn mit dem Handrad (**7**) zu.



8.4.7 Einstellen der Sägebandführung

- Stellen Sie die Führung so ein, dass sie sich etwa **2cm** vor dem Werkstück befindet.
- Lösen Sie das Handrad (**8**) und verschieben Sie die Führung.
- Ziehen Sie das Handrad danach wieder an.



8.4.8 Einstellen der Sägebandspannung

- Das Sägeband mit dem Einstellknopf (**10**) auf Spannung (2 - 3mm Test) einstellen.
- Nach einem kurzen Testlauf nachprüfen und gegebenenfalls nachspannen.

8.4.9 Starten / Stoppen

EIN / AUS Schalten:

Die Maschine lässt sich über den grünen **EIN**-Schaltknopf einschalten und mit den roten **AUS**-Schaltknopf ausschalten.

Justierschraube Endabschaltung

Das automatische Abschalten kann durch nachjustieren der Endabschaltungsschraube nachgestellt werden.

- Führen Sie den Sägearm mit dem Haltebügel (**3**) zum Werkstück.
- Lassen Sie den Sägearm durch sein Eigengewicht durch das Material arbeiten.
- Üben Sie keinen Druck aus. Die Säge schaltet sich nach Durchschneiden des Materials automatisch durch Auslösung des **AUS**-Schaltknopf aus.



HINWEIS

Lassen Sie den Motor voll anlaufen, bevor Sie zu Schneiden beginnen.

8.4.10 Sägen

- Schalten Sie die Maschine mit dem EIN / AUS Schalter (9) ein.
- Entfernen Sie den Fixierbolzen.
- Durch den automatischen Vorschub bewegt sich der Sägearm selbstständig nach unten.
- Üben Sie keinen Druck aus.
- Die Säge schaltet sich nach Durchschneiden des Materials automatisch durch Auslösung des **AUS**-Schaltknopf aus.
- Ziehen Sie den Sägearm in die Höhe und stecken Sie den Fixierbolzen wieder in der Bohrung.



DIE ZAHNUNG DES SÄGEBANDES SOLLTE DEM ZU SCHNEIDENDEN MATERIAL EBENFALLS ANGEPAST WERDEN:

1. Je dünner / schmaler das Werkstück, desto höhere Zahnung
2. Grundregel: es sollten zu jedem Zeitpunkt mindestens 3 Zähne im Material arbeiten

ACHTUNG: Wenn die Metallbandsäge längere Zeit nicht benutzt wird, entspannen Sie das Sägeband mit dem Einstellknopf für die Sägebandspannung (10)

9 WARTUNG

	ACHTUNG	
	<p>Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und den Netzstecker ziehen!</p> <p>Sachschäden und schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine werden so vermieden!</p>	

Die Maschine ist wartungsarm und enthält nur wenig Teile, die der Bediener einer Instandhaltung unterziehen muss.

Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen.

HINWEIS
<p>Nur ein regelmäßig gewartetes und gut gepflegtes Gerät kann ein zufrieden stellendes Hilfsmittel sein. Wartungs- und Pflegemängel können zu unvorhersehbaren Unfällen und Verletzungen führen.</p> <p>Reparaturen die spezielle Fachkenntnisse erfordern, sollten nur von autorisierten Service Centern durchgeführt werden.</p> <p>Unsachgemäßer Eingriff kann das Gerät beschädigen oder Ihre Sicherheit gefährden.</p>

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.

Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen!

Bei Lagerung der Maschine darf diese nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt werden und muss gegen den Einfluss von Witterungsbedingungen geschützt werden.

Vor der ersten Inbetriebnahme alle beweglichen Verbindungsteile mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren.

9.1 Instandhaltung und Wartungsplan

Nach jeder Inbetriebnahme:

- Sägearm in oberste Stellung bringen und fixieren.
- Sägeband entspannen.
- Reinigen Sie die Maschine vollständig.
- Gleitflächen des Schraubstockes, sowie die Sägebandführung mit leichtem Maschinenöl schmieren.

Nach 50 Betriebsstunden

- Alle beweglichen Verbindungsteile (falls erforderlich vorher mit einer Bürste von Spänen und Staub reinigen) mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren

9.2 Sägebandwechsel

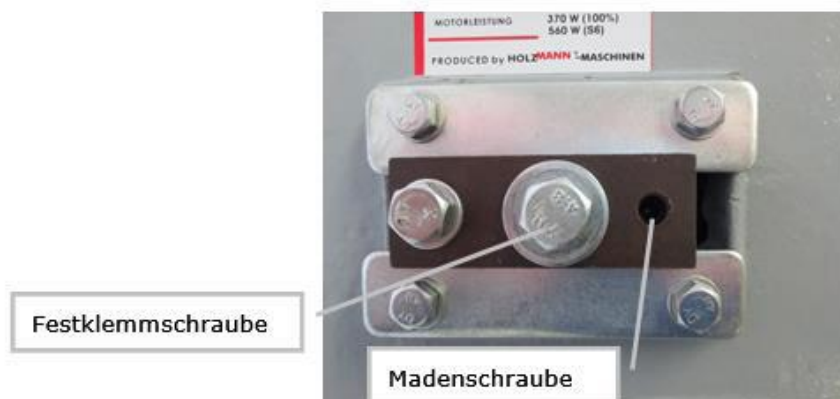
- Die Metallbandsäge in die vertikale Position bringen und die Sägebandabdeckung öffnen.
- Das Sägeband mit dem Einstellknopf (10) lockern.
- Das Sägebandschutzblech an der Sägebandführung oben abschrauben.
- Ziehen Sie nun das alte Sägeband von den Laufrädern ab.
- **ACHTUNG!** Verletzungsgefahr! Tragen Sie Arbeitshandschuhe.
- Das neue Sägeband zuerst in die Sägebandführungen einlegen und anschließend auf die Laufräder auflegen.
- **ACHTUNG:** Die richtige Laufrichtung der Zahnung beachten. - siehe Abbildung vorne links am Sägearm- Anschließend auf die Laufräder legen.
- Das Sägeband mit dem Einstellknopf (10) Spannung (1mm Test) einstellen.
- Nach einem kurzen Testlauf die Spannung und den Bandlauf / Sturz nachprüfen und gegebenenfalls nachspannen und einstellen.
- Das Sägebandschutzblech wieder anschrauben.
- Beide Sägebandabdeckungen wieder anschrauben



9.3 Bandlauf / Sturz einstellen

Das Laufrad ist werksseitig auf das Antriebsrad ausgerichtet. Sollte jedoch – v.a. nach Wechsel - des Sägeband nicht gerade bzw. vom Laufrad ablaufen, könnte ein Nachstellen nötig sein. Der Bandlauf / Sturz kann nachjustiert werden.

- Die Festklemmschraube leicht lockern.
- Mit der Madenschraube kann der Bandlauf nachjustiert werden.
- Die Festklemmschraube wieder festziehen.



9.4 Schmierung

Kugellager müssen nicht geschmiert werden.

Schmieren Sie die Gewindestange der Spannbacke nach Bedarf

Bedecken Sie alle nicht lackierten Flächen regelmäßig mit einer dünnen Schicht leichtem Maschinenöl.

Das Getriebe läuft in einem Ölbad und bedarf ca. 1-mal jährlich eines Ölwechsels:

Bringen Sie dazu den Sägearm in horizontale Position

Lösen Sie die vier Schrauben von der Getriebeabdeckung und entfernen Sie die Abdeckung.

Legen Sie einen Auffangbehälter unter das Getriebegehäuse.

Heben Sie nun den Sägearm sodass das Öl herausfließt.

Reinigen Sie das Getriebegehäuse von gröberen Altölresten, füllen Sie neues GETRIEBEÖL ein, montieren Sie die Abdeckung wieder ordnungsgemäß.

Entsorgen Sie das Altöl umweltgerecht.

9.5 Reinigung

Nach jeder Inbetriebnahme muss die Maschine und alle ihre Teile gründlich gereinigt werden.

Befreien Sie die Maschine regelmäßig nach der Arbeit von Spänen und Bohrmehl.



HINWEIS

Der Einsatz von Lösungsmitteln, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an der Maschine!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur Wasser und wenn notwendig milde Reinigungsmittel verwenden!

Blanke Flächen der Maschine gegen Korrosion mit handelsüblichen Mitteln imprägnieren.

9.6 Entsorgung

Entsorgen Sie Ihre Maschine nicht im Restmüll. Kontaktieren Sie Ihre lokalen Behörden für Informationen bzgl. der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser verpflichtet, Ihre alte fachgerecht zu entsorgen.




10 FEHLERBEHEBUNG

BEVOR SIE DIE ARBEIT ZUR BESEITIGUNG VON DEFEKTEN BEGINNEN, TRENNEN SIE DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine startet nicht	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maschine ist nicht angeschlossen ▪ Sicherung oder Schütz kaputt ▪ Kabel beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Alle el. Steckverbindungen überprüfen ▪ Sicherung wechseln, Schütz aktivieren ▪ Kabel erneuern
Sägeband kommt nicht auf Geschwindigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verlängerungskabel zu lang ▪ Motor nicht für bestehende Spannung geeignet ▪ schwaches Stromnetz 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Austausch auf passendes Verlängerungskabel ▪ siehe Schaltdosenabdeckung für korrekte Verdrahtung ▪ Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann
Motor erhitzt sich sehr schnell	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Motor erhält auf einer oder mehreren Phasen nicht genügend Strom 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann. Kein Garantiefall. Fehler Netzseitig.
Band läuft in die verkehrte Richtung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Phasen vertauscht 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann. Kein Garantiefall. Fehler Netzseitig.
Maschine vibriert stark	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Steht auf unebenen Boden ▪ Motorbefestigung ist lose 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Neu einrichten ▪ Befestigungsschrauben anziehen
Schlechte Schnitte	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Zu große Senkgeschwindigkeit ▪ Ungeeignetes Sägeband ▪ Stumpfes Sägeband ▪ Sägeband ist locker ▪ Sägebandführung ist verstellt 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Wählen Sie eine langsamere Senkgeschwindigkeit ▪ Verwenden Sie für Hartmetalle ein BI-Metallsägeband ▪ Wechseln Sie das Sägeband ▪ Spannen Sie das Sägeband ▪ Stellen Sie die Sägebandführung nach

VIELE POTENTIELLE FEHLERQUELLEN LASSEN SICH BEI FACHGEMÄSSEM ANSCHLUSS AN DAS SPEISESTROMNETZ IM VORHINEIN AUSSCHLIESSEN.

	HINWEIS
<p>Sollten sie sich bei notwendigen Reparaturen nicht in der Lage fühlen diese ordnungsgemäß zu verrichten, oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer eine Fachwerkstätte zum Beheben des Problems hinzu.</p>	

11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the metal band saw BS 115 / BS 128HDR.

Following the usual commercial name of the machine (see cover) is substituted in this manual with the name "machine".

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



Please read and obey the security instructions!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the product and prevents misunderstanding and damages of product 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 product receipt and unpacking before putting the product into operation.

Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2017

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 the Landesgericht Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0
Fax +43 7289 71562 - 4

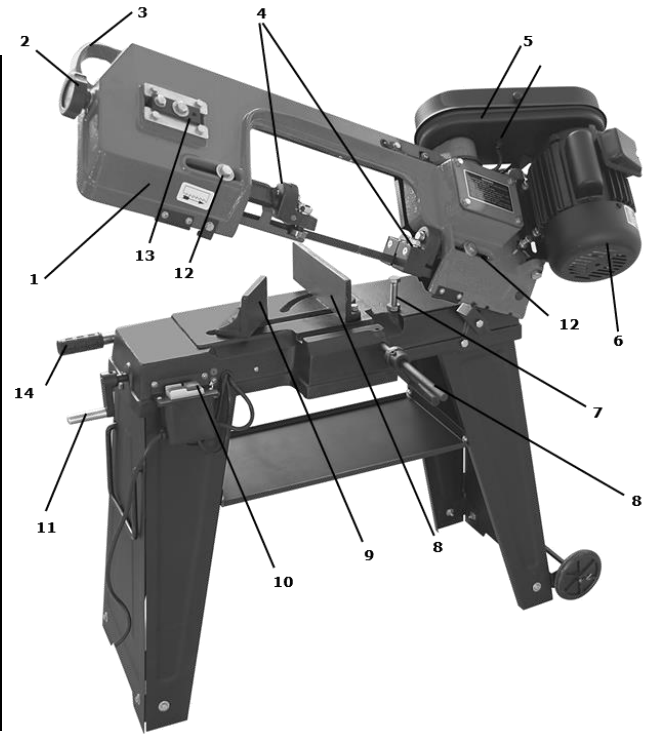
info@holzmann-maschinen.at

12 TECHNIC

12.1 Components

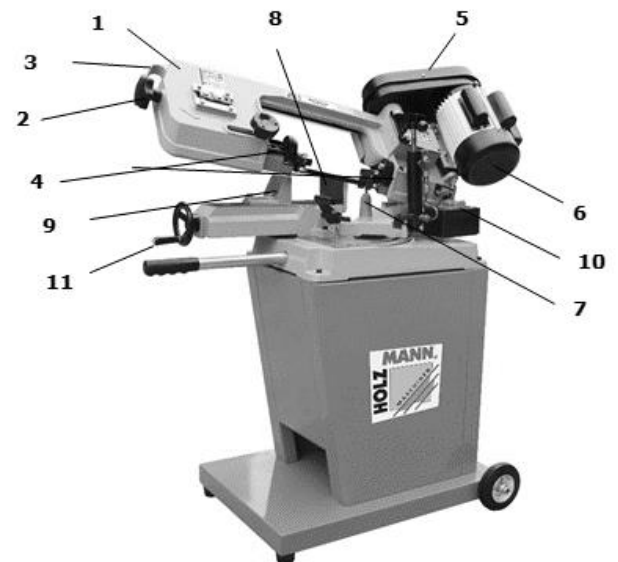
12.1.1 BS115

1	Saw arm
2	Blade tension adjustment knob
3	Headband for the saw arm
4	Adjustable bandsaw blade guide
5	Belt cover
6	Motor
7	Cutting depth limit screw
8	Holding jaw angle adjustment
9	Jaw angle adjustable
10	ON-OFF switch
11	Charging handle for clamping jaw
12	Fixing screw bandsaw blade guide
13	Setting caster / camber
14	Setting the feed suspension



12.1.2 BS128HDR

1	Saw arm
2	Adjustment band tension
3	Headband for the saw arm
4	Adjustable bandsaw blade guide
5	Belt cover
6	Motor
7	Cutting depth limit screw
8	Holding jaw
9	Jaw adjustable
10	ON-OFF switch
11	Clamping crank for clamping jaw



12.2 Technical data BS115

Voltage	230 / 400 V
Motor power	550 W
Cutting speeds	20-29-50 m/min
Blade dimension	1638 x 13 x 0,6 mm
max. Ø round profile at 90°	110 mm
max. Ø round profile at 45°	75 mm
max. HxW hexagonal tube at 90°	110x140 mm
max. HxW hexagonal tube at 45°	110x75 mm
Dimensions L x W x H	970x395x945 mm
Weight	56 kg
Sound power level L_{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) $k=2dB(A)$
Protection mode	IP 20

12.3 Technical data BS128HDR

Voltage	230 / 400 V
Motor power	550 W
Cutting speeds	23 – 34 – 54 m/min
Blade dimension	1638 x 13 x 0,6 mm
max. Ø round profile at 90°	125 mm
max. Ø round profile at 45°	95 mm
max. Ø round profile at 60°	50 mm
max. HxW hexagonal tube at 90°	100 x 150 mm
max. HxW hexagonal tube at 45°	95 x 76 mm
max. HxW hexagonal tube at 60°	50 x 56 mm
Dimensions L x W x H	1000 x 550 x1100 mm
Weight	76 kg
Sound power level L_{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) $k=2dB(A)$
Protection mode	IP20

(EN) Notice noise emission: The values given are emission values and therefore do not have to represent safe workplace values at the same time. Although there is a correlation between emission and immission levels, it cannot be reliably deduced whether additional precautions are necessary or not. Factors influencing the actual immission level at the workplace include the nature of the workspace and other noise sources, i.e. the number of machines and other adjacent operations. The permissible workplace values may also vary from country to country. However, this information should enable the user to make a better assessment of hazard and risk.

13 SAFETY

13.1 Intended use

The machine must only be used for its intended purpose! Any other use is deemed to be a case of misuse.

To use the machine properly you must also observe and follow all safety regulations, the assembly instructions, operating and maintenance instructions lay down in this manual.

All people who use and service the machine have to be acquainted with this manual and must be informed about the machine's potential hazards.

It is also imperative to observe the accident prevention regulations in force in your area.

The same applies for the general rules of occupational health and safety.

The machine is used for:

To cut metal, cast iron and plastic materials

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.



WARNING

- Use only blades allowable for this machine
- Never use damaged blades!
- Never use the machine with defective or without mounted guards
- The removal or modification of the safety components may result in damage to equipment and serious injury!
- The workpiece must be always clamped in the machine vice during cutting
- To remove sawdust and chippings from the machine when running is strictly prohibited!

HIGHEST RISK OF INJURY!

13.2 Prohibited use

- The operation of the machine outside the stated technical limits described in this manual is forbidden.
- The machine shall not be operated in areas exposed to increased fire or explosion hazard.
- The use of the machine not being suitable for the use of the machine and not being certified is forbidden.
- The use of the machine not according with the required dimensions is forbidden.
- Any manipulation of the machine and parts is forbidden.
- The use of the machine for any purposes other than described in this user-manual is forbidden.
- The unattended operation on the machine during the working process is forbidden
- It is not allowed to leave the immediate work area during the work is being performed!

13.3 Security instructions

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

The locally applicable laws and regulations may specify the minimum age of the operator and limit the use of this machine!

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!**
- **Work only in a well ventilated area!**
- **Do not overload the machine!**



- **Provide good stability and keep balance all times.**
- **Keep away from the running blade!**
- **Always stay focused when working. Reduce distortion sources in your working environment. The operation of the machine when being tired, as well as under the influence of alcohol, drugs or concentration influencing medicaments is forbidden!**



- **Only one person shall operate the machine**
- **The machine must be operated only by trained persons (knowledge and understanding of this manual), which have no limitations of motor skills compared with conventional workers.**



- **Do not allow other people, particularly children, to touch the machine or the cable. Keep them away from your work area!**
- **Make sure there is nobody present in the dangerous area. The minimum safety distance is 2m**



- **Wear suitable work clothes! Do not wear loose clothing or jewelry as they might be caught and cause severe accidents!**
- **Wear a hair net if you have long hair**



- **Loose objects can become entangled and cause serious injuries!**
- **Use personal safety equipment: ear protectors, safety goggles, safety shoes S1, work wear, safety gloves (EN 388, class 3111) when working with or on the machine!**



- **Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off and wait until the machine stops!**
- **Always disconnect the machine prior to any actions performed at the machine!**



- **Avoid unintentional starting**
- **Do not use the machine with damaged switch**
- **The plug of an electrical tool must strictly correspond to the socket. Do not use any adapters together with earthed electric tools**
- **Each time you work with an electrically operated machine, caution is advised! There is a risk of electric shock, fire, cutting injury;**
- **Protect the machine from dampness (causing a short circuit)**



- **Use power tools and machines never in the vicinity of flammable liquids and gases (danger of explosion)**
- **Check the cable regularly for damage**
- **Do not use the cable to carry the machine or to fix the work piece**



- **Protect the cable from heat, oil and sharp edges**
- **Avoid body contact with earthed components**
- **Serious injuries caused by sharp edges on the hand are possible.**

13.4 Remaining risk factors

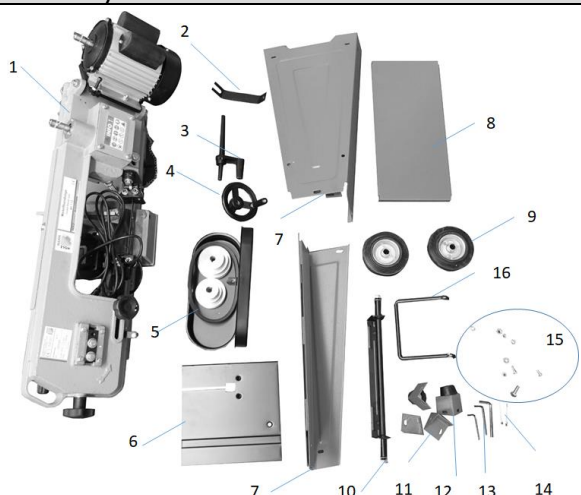
Even if the machine is used as required it is still impossible to eliminate certain residual risk factors totally. The following hazards may arise in connection with the machine's construction and design:



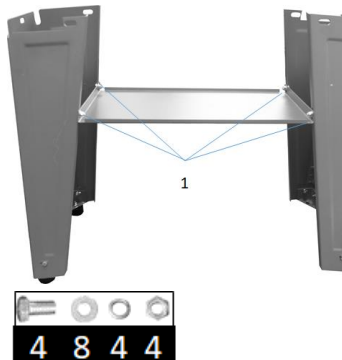
- Risk of injury to the hands / fingers by the blade during operation.
- Risk of injury due to sharp edges of the workpiece.
- Risk of injury due to contacting with live electrical components.
- Risk of injury due to breakage or being thrown out of the saw blade or portions thereof, at overloading and incorrect direction of the saw blade..
- Risk of injury to the hearing by prolonged labor without hearing protection
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with goggles.

14 ASSEMBLY

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.

14.1 BS115

Delivery Content BS115																																	
	<table border="1"> <tr><td>1</td><td>machine</td></tr> <tr><td>2</td><td>support rod vertical table</td></tr> <tr><td>3</td><td>stop</td></tr> <tr><td>4</td><td>handwheel vise</td></tr> <tr><td>5</td><td>belt cover</td></tr> <tr><td>6</td><td>Vertical table</td></tr> <tr><td>7</td><td>feet x2</td></tr> <tr><td>8</td><td>connection plate base frame</td></tr> <tr><td>9</td><td>wheels x2</td></tr> <tr><td>10</td><td>Wheel axle</td></tr> <tr><td>11</td><td>Corner brackets base frame x2</td></tr> <tr><td>12</td><td>Corner brackets base frame with rubber feet x2</td></tr> <tr><td>13</td><td>tools</td></tr> <tr><td>14</td><td>Cotter pin x2</td></tr> <tr><td>15</td><td>Screws, washers, spring washers, nuts</td></tr> <tr><td>16</td><td>Handle</td></tr> </table>	1	machine	2	support rod vertical table	3	stop	4	handwheel vise	5	belt cover	6	Vertical table	7	feet x2	8	connection plate base frame	9	wheels x2	10	Wheel axle	11	Corner brackets base frame x2	12	Corner brackets base frame with rubber feet x2	13	tools	14	Cotter pin x2	15	Screws, washers, spring washers, nuts	16	Handle
1	machine																																
2	support rod vertical table																																
3	stop																																
4	handwheel vise																																
5	belt cover																																
6	Vertical table																																
7	feet x2																																
8	connection plate base frame																																
9	wheels x2																																
10	Wheel axle																																
11	Corner brackets base frame x2																																
12	Corner brackets base frame with rubber feet x2																																
13	tools																																
14	Cotter pin x2																																
15	Screws, washers, spring washers, nuts																																
16	Handle																																

Assembly steps BS115	
	1. fold out the side parts of the feet and fix the corner brackets with rubber feet using screws, washers, spring washers and nuts on it.
	2. Fold out the side parts at the 2nd foot and fix the corner brackets and the wheel axle as shown using screws, washers, spring washers and nuts on it.
	3. connect the two feet by means of the connection plate and screws, washers, spring washers and nuts (1).



4. Insert the handle into the holes on the base frame and secure it with a cotter pin on each side.

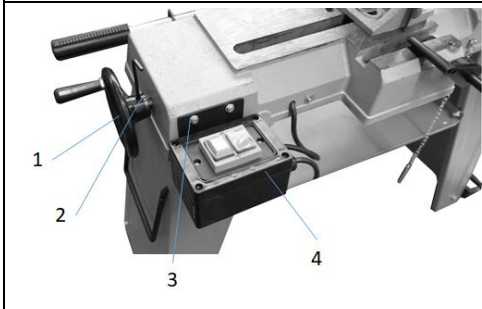


5. place the machine on the base frame. Secure with 6 screws, washers, spring washers and nuts..

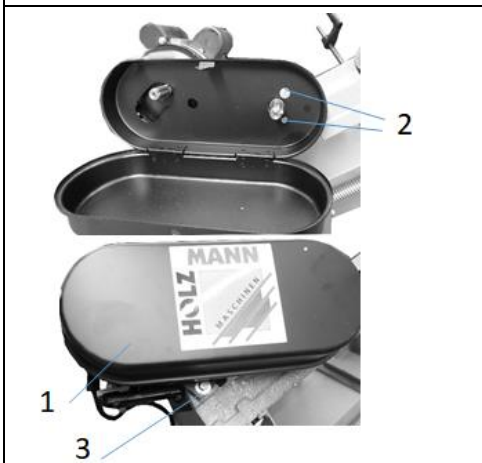
NOTICE



For this assembly step 2 persons are necessary. The motor should be placed on the side of the wheels.



6. Fasten the handwheel (1) to the shaft of the vice using a grub screw (2). Fix the switch box (4) to the machine using the 2 screws (3).



7. The belt box (1) is attached to the machine by means of the two screws (2) on the inside and the screw (3) on the outside.

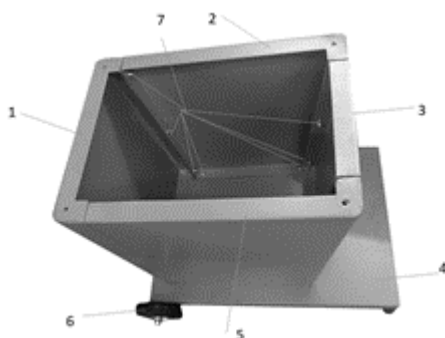
	<p>8. correctly place the belt pulleys with keyway on the shafts with grub screw on the flattened area. Tighten both belt pulleys with the grub screws. The belt (4) is mounted and the motor position/belt tension is tightened by means of the screw (5).</p>
	<p>9. fasten screw, washer, circlip (1) to the belt box (screw plug for belt cover)</p>
	<p>10. wheels (1) are placed on the wheel axle (2) and secured with a nut (3).</p>
	<p>1. Slide the guide bar with end stop into the base and tighten with the grub screw.</p>

14.2 BS128HDR

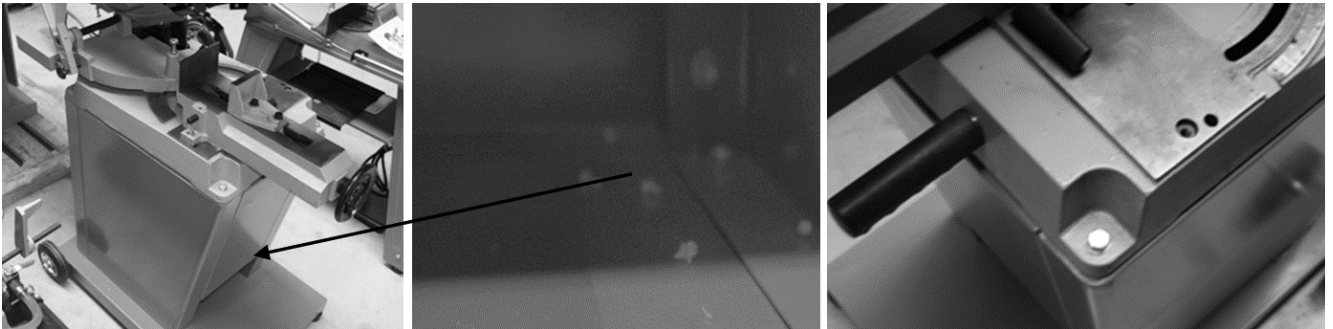
The BS 128HDR assembled ready in principle. You only need to assemble the undercarriage.

To mount the first wheels.

After that, the base must be assembled (fitting in with the chassis).

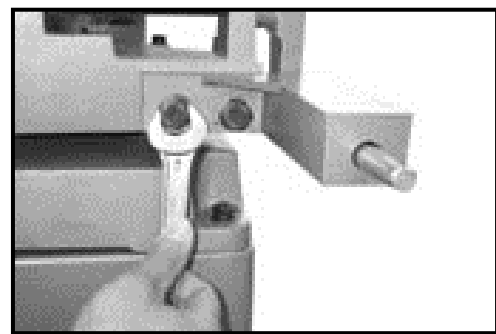
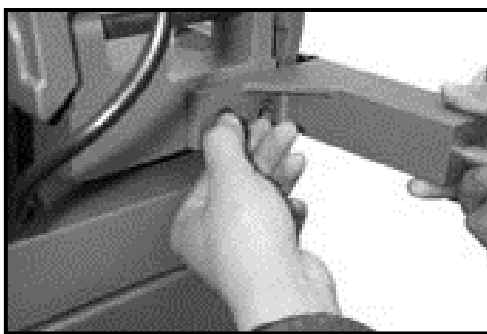


In the end, the band saw is placed on the base and fastened with screws.



Screw the suspension

The spring bracket is screwed as shown on the console



14.3 Workplace requirements

The workplace has to fulfill the requirements.

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 that complies with the machines requirements.

14.4 Transport

The machine can be transported in package with a forklift.

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



WARNING

The lifting and transportation of the machine must only be carried out by qualified staff and must be carried out with appropriate equipment.

Note that lifting equipment used (crane, forklift, sling, etc.) must be in perfect condition.

To maneuver the machine in the packaging can also a pallet jack or a forklift be used.

Uncoated metal machine parts have been insulated with a greasy layer to inhibit corrosion.

This layer has to be removed. You can use standard solvents that do not damage the machine surface.

14.5 Power supply



ATTENTION

**When working with non-grounded machines:
Severe injury or even death may arise though 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 have to be carried out by a respectively trained electrician only.

1. The electronic connection of the machine is designated for operation with a grounded power socket!
2. The mains supply must be secured with 16A:
3. If the connector plug doesn't fit or if it is defect, only qualified electricians may modify or re-new it!
4. The grounding wire should be held in green-yellow.
5. A damaged cable has to be exchanged immediately!
6. 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.
7. After connecting, check the right running direction!
8. Make sure that a possible extension cord is in good condition and suitable for the transmission of power. An undersized cord reduces the transmission of power and heats up.
9. A damaged cable must be replaced immediately

	NOTICE	
	Operation is only allowed with safety switch against stray current (RCD max. stray current of 30mA)	

	NOTICE	
	Use only permitted extension cable with cross-section the one in the following table declared.	

Voltage	Extension	Cross-section
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²
	<44 m	2,5 mm ²
	<70 m	4,0 mm ²
	<105 m	6,0 mm ²

Plug 400V:	5-wire: with N-conductor		4-wire: without N-conductor	
-------------------	---------------------------------------	--	--	--

15 OPERATION

Device to be operated in a perfect state only. Inspect the device visually every time it is to be used. Check in particular the safety equipment, electrical controls, electric cables and screwed connection for damage and if tightened properly. Replace any damaged parts before operating the device..

15.1 Operation instructions

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

NOTICE

Checks to carry out before each workshift:

- General technical condition of the machine
- Safety equipment available and in working order
- Check sawband for wear and replace if necessary
- Moving parts are not blocked
- All the components for correct fit and function, especially the screws on the blade guard and lever control!
- All the tools for service / maintenance from the machine.
- Set the blade guard as close as possible to the workpiece.
- Splash guard

Checks to carry out before each cut:

- Angle set correctly?
- Vice adequately fixed?
- Make sure that the material to be processed is fixed properly in the vice.
- Ensure that the coolant circulates properly.
- Running direction of saw blade.

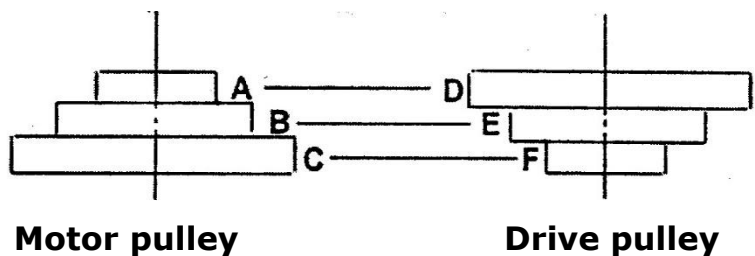
- Never switch the machine on while pressing the blade against the material!**
- Wait until the sawband has reached full speed – then performing the cut!**
- Always support long overhanging workpieces additionally**

15.2 BS115

15.2.1 Select the saw blade speed

The saw blade is driven via a belt drive. Adjust the saw blade speed at the material to be cut.

Select the feed according to the following table.



Material	speed (m/min)	Belt position		Saw band
		Motor pulley	Drive pulley	
Stainless Steel Stainless Steel ® Tool steel Alloy steel Bearing bronze	20	A	D	Bi-Metal
Structural steel iron mild steel Thomas steel	29	B	E	Bi-Metal
Brass Aluminium Similar materials	50	C	F	HSS

Knob screw or tapping screw

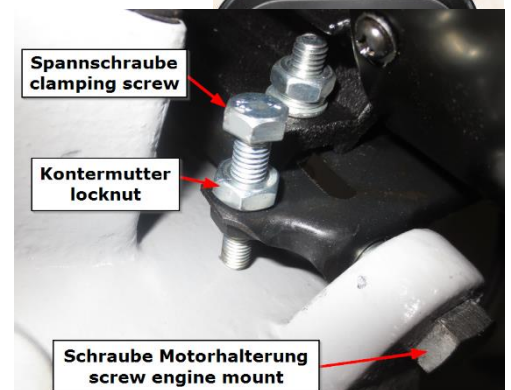
Unscrew the screw on the lid and the lid up.

- Loosen the two screws on the motor mount.
- The belt is now positioned to the corresponding position of the table (also in the lid visible).
- Tighten the two screws on the motor bracket and close the cover and screw.



15.2.2 Adjustment of belt tension

- The two screws on the motor bracket are loosened slightly.
- Loosen the lock nut and adjust the belt with the tension screw to about 2-5mm game.
- Tighten the locknut.
- Tighten the screws on both sides of the engine mount.



THE TEETH OF THE SAW BLADE SHOULD THE OVERLAPPING MATERIAL TO ALSO BE ADAPTED:

1. The thinner / narrow the workpiece, the higher the toothing.
2. Basic rule: it should at all times at least 3 teeth own material

15.2.3 Adjustment of the miter angle

Loosen the fastening of the holding jaw **(8)**

Set the holding jaw to the desired angle.

15.2.4 Clamping the workpiece

Create the workpiece at the holding jaw and tighten it with the clamp **(9)**. The clamping jaw can be adjusted according to the crank **(11)**.

15.2.5 Setting the saw band tension

Check the blade tension: Never use a thumb in the middle of the saw band light pressure - it should be about 1mm -.

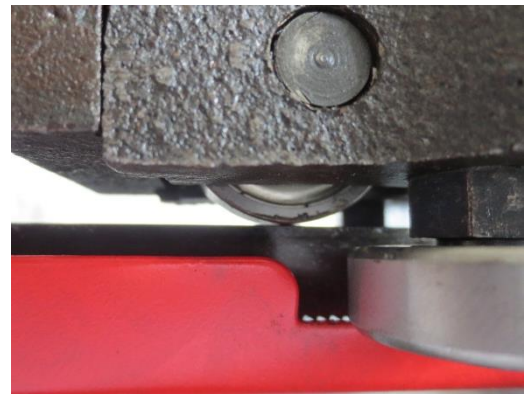
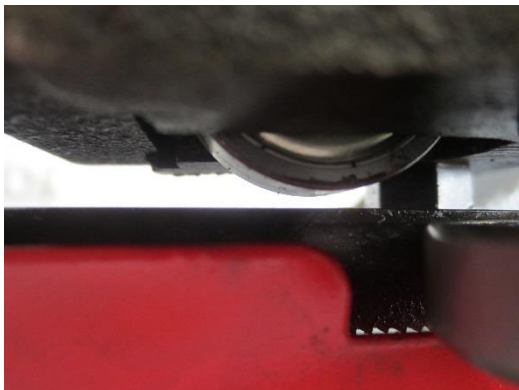
If the saw blade is not tightened correctly, you must readjust the tension with the adjustment knob **(2)**.

15.2.6 Setting the feed

Suspension with the handle of the feed **(14)** can be tightened by turning to the right, the spring and the feed can be reduced. Turning to the left of the feed is increased.

15.2.7 Adjusting the vertical bandsaw blade guide for clippings

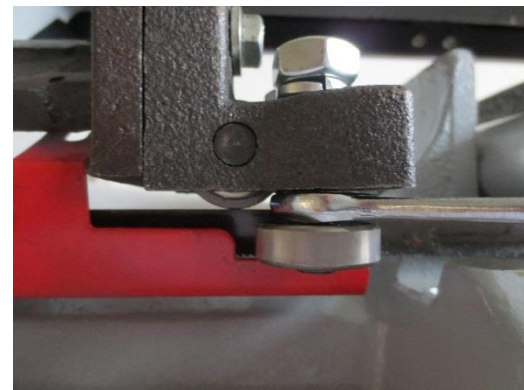
Slightly loosen the left bandsaw blade guide with the screw for fixation.



The tolerance by lowering the band saw blade guide leveling on bearing roll on the band saw blade to zero.



Slightly loosen the nuts on either side guide rollers with a wrench **SW17**.



With a wrench **SW 12** is with the help of the eccentric bearing roller according to externally or internally displaced.

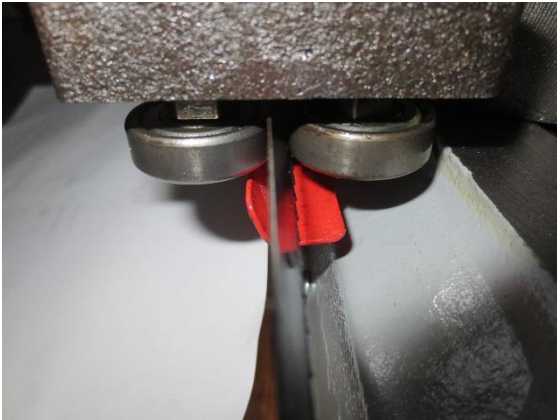
Repeat on both sides of the process until no play between the bearing rollers.

The bandsaw blade should be centered on the upper bearing role.

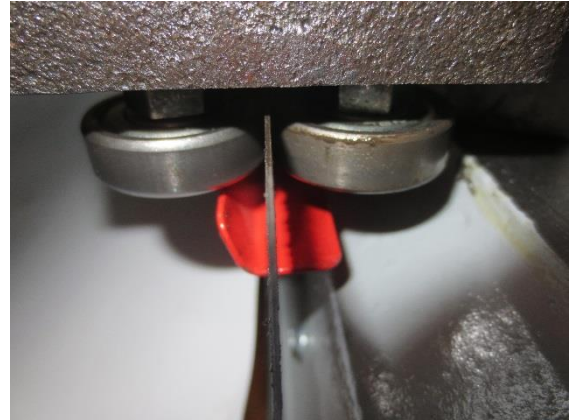
CAUTION: The two lower side rollers do not clamp!

After both bearing rollers are adjusted free of play, the two nuts tighten up the leadership roles.

Example of a perfect adjustment of the bandsaw blade guide:



The bandsaw blade has too much play and is therefore still cant between the lateral bearing rollers.



The saw blade is completely vertically without any play between the lateral bearing rollers.

CAUTION:

Before tightening the bandsaw blade guide examine whether the saw band is below set perfectly vertical and readjust the bandsaw blade guide according vertically.

The bandsaw blade guide with the screw for fixing tighten.



NOTE: Check the 90 ° bandsaw blade guide with an angle gauge or with a rectangular workpiece.

Repeat this process on the right if the saw band saw blade guiding is not performed exactly vertical.

NOTE: The bandsaw blade guide slide (left / right) as close as possible to the workpiece.

By loosening the fixing nuts (**12**), the blade guides can be moved.



CAUTION: Bevel cuts are resulting from not exactly vertical set saw blade guides and too much play between the lateral bearing rollers!

15.3 Operating

Before you use:

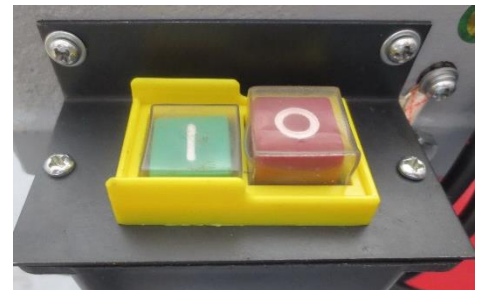
Before you start the saw, make sure:

- That all machine components are in perfect condition
- That you have entered the correct blade speed for the material and use the right blade
- That the workpiece at the correct angle is properly clamped
- That the workpiece rests safely. For longer workpieces these be supported by a base (eg dolly)
- That the saw blade is set correctly (belt tension and vertical)
- That the saw arm is pivoted up and the workpiece is not affected
- That no more tools on the machine bed are

15.3.1 Switch ON / OFF

The machine can be switched on via the green **ON** button switching on and off with the red **OFF** switch button.

- Turn on the machine with the green ON switch knob
- Allow the engine to start up fully so that the saw blade at full running speed.
- Run the saw arm to the bracket (3) to the workpiece.
- Let the saw arm by its own weight work through the material.
- Do not apply pressure. The saw automatically turns off after cutting through the material by triggering the OFF switch button.



NOTE

Allow the engine to start full before starting to Be Cut.

Upon reaching the lowest max. Depth of cut (cutting depth without limitation) the machine switches to the **OFF** switch button automatically. If this is not the case, adjust according to the limit.

The automatic switch off can readjust by the low limit screw to be adjusted.



15.3.2 Vertical operation of the band saw

Raise the arm band saw in the 90 ° position and clamp it on the base console with the fixing bracket.



Remove the protective cover.



The work table with the two screws attach on the bandsaw blade guide.

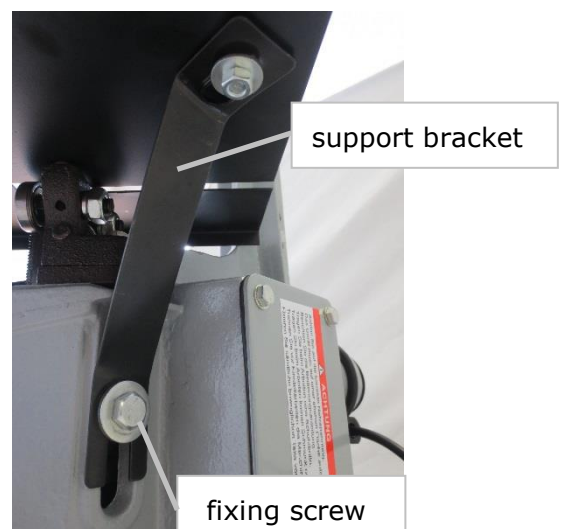
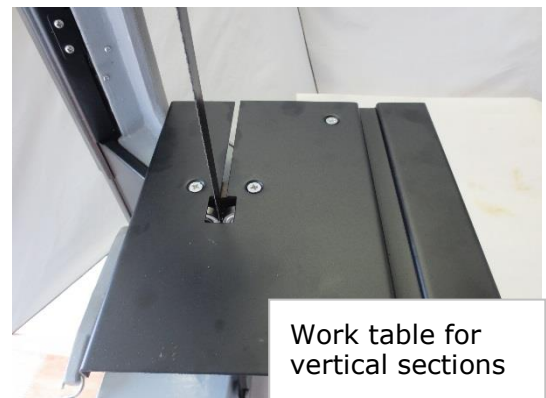
Loosen the fixing screw at the bandsaw blade guide.

Insert the support bracket by the fixing screw

Screw on the table top with the countersunk screw up and the washer and nut below.

The top bandsaw blade guide by unscrewing the fixing nut (12) and screw into the threaded hole 2 be pushed deeper.

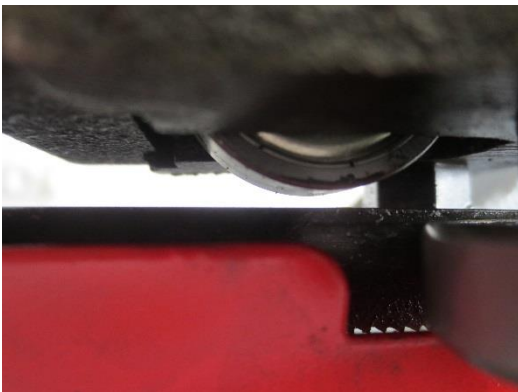
As a result, the bandsaw blade is made even better.



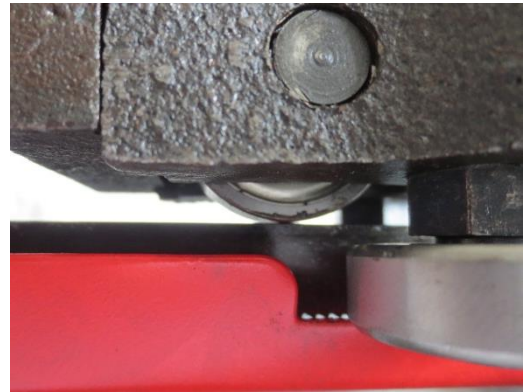
15.4 BS128HDR

15.4.1 Adjusting the vertical bandsaw blade guide for clippings

Slightly loosen the left bandsaw blade guide with the screw for fixation.



The tolerance by lowering the bandsaw blade guide leveling on bearing roll on the bandsaw blade to zero.



Slightly loosen the nuts on either side guide rollers with a wrench SW17.

With a wrench **SW 12** is with the help of the eccentric bearing roller according to externally or internally displaced.

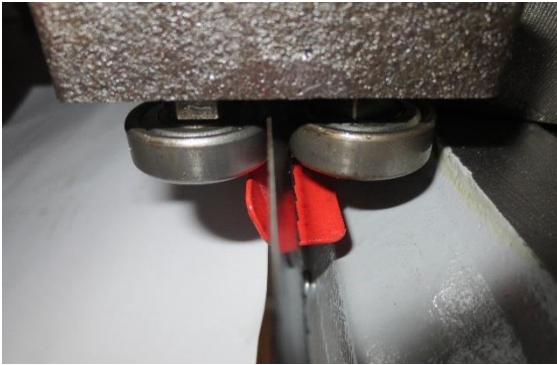
Repeat on both sides of the process until no play between the bearing rollers.

The bandsaw blade should be centered on the upper bearing role.

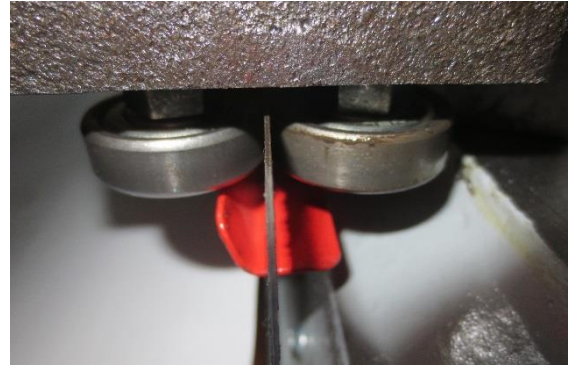
CAUTION: The two lower side rollers do not clamp!

After both bearing rollers are adjusted free of play, the two nuts tighten up the leadership roles.

Example of a perfect adjustment of the bandsaw blade guide:



The bandsaw blade has too much play and is therefore still cannot between the lateral bearing rollers.



The saw blade is completely vertically without any play between the lateral bearing rollers.

CAUTION:

Before tightening the bandsaw blade guide examine whether the saw band is below set perfectly vertical and readjust the bandsaw blade guide according vertically.

The bandsaw blade guide with the screw for fixing tighten.



NOTE: Check the 90 ° bandsaw blade guide with an angle gauge or with a rectangular workpiece.

Repeat this process on the right if the saw band saw blade guiding is not performed exactly vertical.

NOTE: The bandsaw blade guide slide (left / right) as close as possible to the workpiece.

By loosening the fixing nuts (**12**), the blade guides can be moved.



CAUTION: Bevel cuts are resulting from not exactly vertical set saw blade guides and too much play between the lateral bearing rollers!

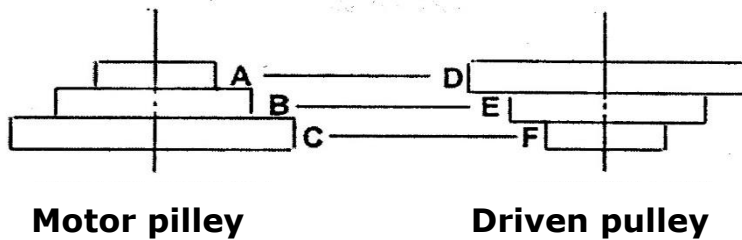


WARNING

Perform all the conversion work in isolation from the mains!

15.4.2 Select the saw blade speed

The saw blade is driven via a belt drive. Adjust the saw blade speed at the material to be cut.



Select the feed according to the following table.

Material	speed (m/min)	Belt position		Saw band
		Motor pulley	Drive pulley	
Stainless Steel Stainless Steel ® Tool steel - Alloy steel Bearing bronze	23	A	D	Bi-Metal
Structural steel - iron mild steel - Thomas steel	34	B	E	Bi-Metal
Brass - Aluminium Similar materials	54	C	F	HSS

15.4.3 Setting the blading speed

- Open the lid by tightening the knob and the lid lift.

Knob



Now you can use the speed table in the lid to change the cutting speed.

- Turn the pulley easily and the V-belt in the provided disk groove screw.

CAUTION:

- The V-belts must be connected to the opposite wheels always in the same plane.

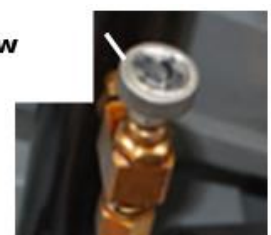


15.4.4 Setting the feed

The feed can be on the set screw on the Set hydraulic lowering cylinder (4).

Select the feed according to the following table.

adjustingscrew
feed



15.4.5 Adjustment of the miter angle

- Loosen the clamping screw **(5)**.
- Now you can move the entire saw arm.
- By tightening the clamping screw **(5)** that is fixed again.



15.4.6 Clamping the workpiece

- Place the workpiece in a vice and tighten it with the hand wheel **(7)** to.



15.4.7 Setting the saw band guide

- Adjust the guide so that it is approximately 2 cm in front of the workpiece.
- Loosen the hand wheel **(8)** and slide the guide.
- Pull the handwheel back up again



15.4.8 Setting the blade tension

- The bandsaw blade with the control knob **(10)** to voltage (2 - 3mm Test) set.
- Check after a short test run and retighten if necessary.

15.4.9 Start/ Stop

Switch ON / OFF:

The machine can be switched on via the green **ON** button switching on and off with the red **OFF** switch button.

Adjusting limit screw

The automatic switch off can be readjusted by readjusting the limit screw to be adjusted.

- Allow the engine to start up fully so that the saw blade at full running speed.
- Run the saw arm to the bracket **(3)** to the workpiece.
- Let the saw arm by its own weight work through the material.
- Do not apply pressure. The saw automatically turns off after cutting through the material by triggering the OFF switch button.



NOTE

The motor must run to full speed before start cutting!

15.4.10 Sawing

- Turn on the machine with the ON / OFF switch (9).
- Remove the positioning knob.
- The automatic feed to the saw arm moves automatically downwards.
- Do not apply pressure.
- The saw automatically switches itself off after cutting the material by triggering the off switch button.
- Pull the saw arm into the air, and insert the positioning knob back in the hole.

Positioning knob

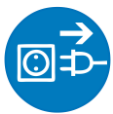



THE TEETH OF THE SAW BLADE SHOULD GIVE THE MATERIAL TO BE CUT ALSO BE ADJUSTED:

1. The thinner / narrower the workpiece, the higher teeth
2. Basic rule: it should be working at any given time at least 3 teeth in the material

NOTE: If the metal band saw a long time is not used, you can relax the saw band with the adjustment of band tightening **(10)**

16 MAINTENANCE

	ATTENTION	
<p>Perform all maintenance machine settings with the machine being disconnected from the power supply! Serious injury due to unintentional or automatic activation of the machine!</p>		

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

NOTICE
<p>Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a pre-requisite for a safe working environment.</p> <p>Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!</p>

- Check regularly the condition of the security stickers. Replace them if required.
- Check regularly the condition of the machine!
- Store the machine in a closed, dry location.
- Before first operation you should lubricate all connecting parts.

16.1 Maintenance plan

After each workshift:

- Raise the saw arm in the most upper position, secure it and close the hydraulic flow regulation valve.
- Detension the saw band.
- Clean the machine entirely.
- Lubricate the gliding surface of the vice and the blade slightly with some machinery oil.

After 50 hours of operation

- Lubricate all connecting parts (if required, remove beforehand with a brush all swarfs and dust)

16.2 Changing saw blade

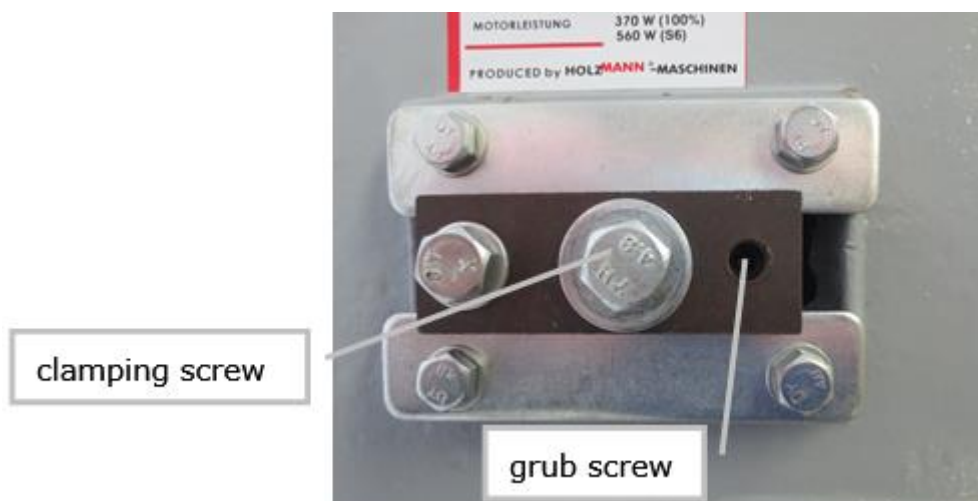
- Move the metal belt in the vertical position and open the saw band cover.
- Loosen the saw band with the adjustment knob (10).
- Saw band guard above remove.
- Now pull off the old saw band of the impellers.
- **DANGER!** Risk of injury! Wear work gloves.
- The new bandsaw first insert in the blade guides and then place it on the wheels.
- **WARNING:** Respect the right direction of the teeth. (see image left front of the saw arm)
- Then put the saw band on the wheels.
- The saw band with the control knob (2) tension (2 - 3mm test).
- After a short test run check the tension and the tape / chamber and tighten.
- Saw blade guard screw on.
- Close the saw band cover.



16.3 Setting tape / camber

The impeller is factory aligned to the drive wheel. Should, however (especially after exchange) of the saw blade is not straight or run from the impeller, an adjustment may be necessary. The tape / camber can be adjusted.

- The clamping screw slightly loose.
- With the grub screw the tape can be adjusted.
- Tighten the clamping screw.



16.4 Lubrication

Ball bearings do not require lubrication.

Lubricate the threaded rod of the jaw as needed

Cover all unpainted surfaces regularly with a thin layer of light-Maschi machine oil.

The transmission runs in an oil bath and requires about 1 time per year for an oil change:

Bring to the saw arm in horizontal position.

Remove the four screws of the gear cover and remove the cover.

Place a drain pan under the transmission housing.

Lift the saw arm out so that the oil flows.

Clean the gear case of coarser waste oil residues, fill a new TRANSMISSION OIL, and install the cover properly.

Dispose of the used oil ecologically.

16.5 Cleaning

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



NOTICE

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

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

16.6 Disposal

Do not dispose the machine in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old.



17 TROUBLESHOOTING

BEFORE YOU START WORKING FOR THE ELIMINATION OF DEFECTS, DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SUPPLY.

Trouble	Possible cause	Solution
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 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 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 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 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 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 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 	<p>Shut off machine immediately. Let the connection to supply circuit be corrected by an electrician!</p>
Machine vibrates	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Placed on uneven underground ▪ Motor or any other parts loose 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 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 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Reduce the descent velocity ▪ Use e.g. for stainless steel HQ Bi-Metal bands only ▪ replace ▪ tension saw band correctly ▪ readjust saw band guide

MANY POTENTIAL SOURCES OF ERROR CAN BE CLEARED BY THE EXPERTLY CONNECTION TO THE ELECTRICITY GRID.



NOTICE

Should you in necessary repairs not able to properly to perform or you have not the prescribed training for it always attract a workshop to fix the problem.

18 PREFAZIONE (IT)

Gentile Cliente,

Questo manuale d'uso contiene importanti informazioni e note riguardanti la messa in funzione e l'utilizzo della sega a nastro per metalli BS 115 / BS128HDR

Di seguito il nome commerciale dell'apparecchio (vedi copertina) viene sostituito nelle presenti istruzioni per l'uso con la definizione "macchina".



Le istruzioni per l'uso sono una componente della macchina e non devono essere rimosse. Conservarle per consultazione futura e accluderle alla macchina in caso di cessione della stessa a terzi!

Osservare le istruzioni per la sicurezza!

Prima della messa in servizio, leggere attentamente queste istruzioni. In questo modo si facilita l'uso corretto, e si prevencono incomprensioni e danni eventuali.

Attenersi alle avvertenze e alle istruzioni per la sicurezza. La violazione può causare gravi lesioni.

A causa del costante sviluppo dei nostri prodotti è possibile che le immagini e i contenuti siano leggermente differenti. Se doveste riscontrare errori, siete pregati di informarci.

Con riserva di modifiche tecniche!

Al ricevimento della merce controllatela immediatamente e fate annotare eventuali contestazioni al momento della consegna, all'addetto al recapito, sulla lettera di vettura!

I danni di trasporto devono essere segnalati a noi entro 24 ore.

Holzmann non può assumere alcuna garanzia per danni da trasporto non annotati.

Copyright

© 2017

Questa documentazione è protetta da copyright. Con riserva dei diritti costituzionali risultanti! In particolare saranno perseguite legalmente la riproduzione, traduzione e il prelievo di foto e immagini.

Foro competente è il Tribunale di Linz o il Tribunale di competenza di 4170 Haslach.

Indirizzo dei centri di assistenza clienti

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

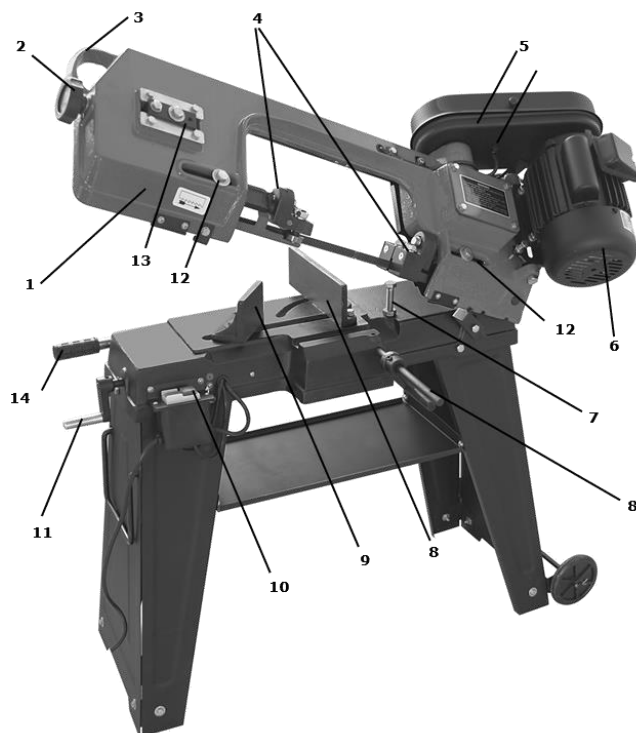
info@holzmann-maschinen.at

19 COMPONENTI

19.1 Tecniche

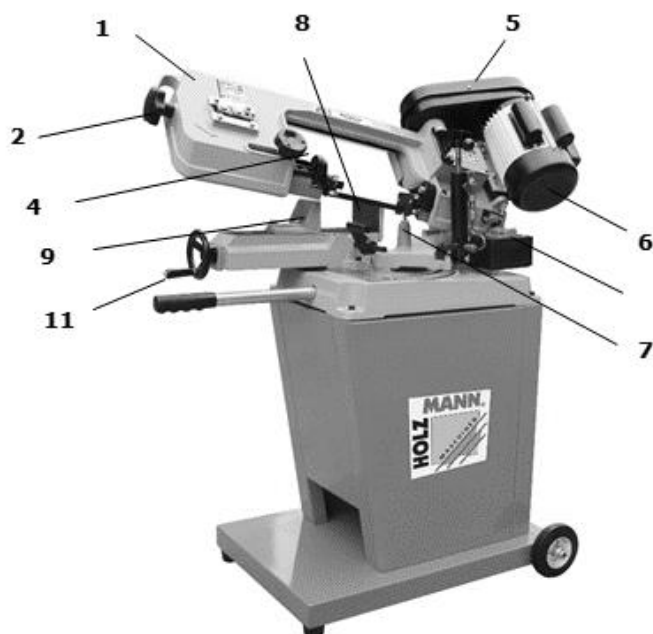
19.1.1 BS115

1	Braccio di taglio
2	Manopola di regolazione della tensione della lama a nastro
3	Staffa del braccio di taglio
4	Guida della lama a nastro regolabile
5	Copri-cinghia
6	Motore
7	Vite di limitazione per la profondità di taglio
8	Ganascia di bloccaggio con angolazione regolabile
9	Ganascia di serraggio con angolazione regolabile
10	Interruttore ON - OFF
11	Manovella di tesatura per ganascia di serraggio
12	Vite di serraggio per guida della lama a nastro
13	Regolazione rotella di scorrimento e inclinazione del nastro
14	Regolazione molla di avanzamento



19.1.2 BS128HDR

1	Braccio di taglio
2	Manopola di regolazione della tensione della lama a nastro
3	Staffa del braccio di taglio
4	Guida della lama a nastro regolabile
5	Copri-cinghia
6	Motore
7	Vite di limitazione per la profondità di taglio
8	Ganascia di bloccaggio
9	Ganascia di serraggio
10	Interruttore ON - OFF



19.2 Dati tecnici BS115

Collegamento alla rete	230 / 400 V
Potenza motore	550 W
Avanzamento	20-29-50 m/min
Valori della lama a nastro	1638 x 13 x 0,6 mm
Ø max di un profilo tondo a 90°	110 mm
Ø max di un profilo tondo a 45°	75 mm
Max Hxl tubo quadro a 90°	110x140 mm
Max Hxl tubo quadro a 45°	110x75 mm
Dimensioni l x p x a	970x395x945 mm
Peso	56 kg
Livello di potenza sonora L _{WA}	76 dB(A) k=2dB(A)
Tipo di protezione	IP 20

19.3 Dati tecnici BS128HDR

Collegamento alla rete	230 / 400 V
Potenza motore	550 W
Velocità di taglio	23 - 34 - 54 m/min
Valori della lama a nastro	1640 x 13 x 0,6 mm
Ø max di un profilo tondo a 90°	125 mm
Ø max di un profilo tondo a 45°	95 mm
Max Ø profilo tondo a 60°	50 mm
Max Hxl tubo quadro a 90°	100 x 150 mm
Max Hxl tubo quadro a 45°	95 x 76 mm
Max Hxl tubo quadro a 60°	50 x 56 mm
Dimensioni l x p x a	1000 x 550 x 1100 mm
Peso	76 kg
Livello di potenza sonora L _{WA}	76 dB(A) k=2dB(A)
Tipo di protezione	IP20

20 SICUREZZA

20.1 Uso conforme previsto

Usare la macchina solo in condizioni tecniche perfette e conformemente alla destinazione d'uso, nel rispetto delle norme di sicurezza e consapevoli dei pericoli! Far rimuovere immediatamente le anomalie che possono pregiudicare la sicurezza! Si devono osservare le condizioni d'uso, manutenzione e riparazione indicate dal produttore e attenersi alle avvertenze per la sicurezza contenute nel manuale.

In generale è vietato modificare e rendere inefficaci i dispositivi tecnici di sicurezza della macchina!

La macchina è progettata esclusivamente per le seguenti attività:

Per tagliare metalli, pezzi colati e materie plastiche

Per un uso diverso o che esula da questo e per danni materiali o lesioni da questo derivanti **HOLZMANN-MASCHINEN non si assume alcuna responsabilità o non fornisce alcuna garanzia**



AVVERTENZA

- **Utilizzare esclusivamente lame a nastro autorizzate per questa macchina!**
- **Non utilizzare mai lame difettose!**
- **Non utilizzare mai la macchina con dispositivi di protezione difettosi divisori non installati**
- **Rimuovere o modificare le componenti di sicurezza può causare danni all'apparecchio e gravi lesioni!**
- **Bloccare sempre il pezzo in lavorazione nella morsa durante la procedura di taglio!**
- **Non rimuovere mai trucioli e schegge quando la macchina è in funzione!**

ALTISSIMO RISCHIO DI LESIONI!

20.2 Uso improprio non ammesso

- Non è consentito l'uso della macchina in condizioni che esulano dai limiti indicati nel manuale presente.
- La macchina non è progettata per l'uso in condizioni a rischio di esplosione
- Non è consentito il funzionamento della macchina con materiali che non sono espressamente indicati in questo manuale.
- Non è consentito l'utilizzo di utensili che non sono idonei all'uso con la macchina.
- Sono vietate eventuali modifiche strutturali alla macchina.
- E' vietato l'uso della macchina in un modo o per scopi che non corrispondano al 100% alle istruzioni di questo manuale.
- Non lasciare mai la macchina incustodita, soprattutto se ci sono bambini nelle vicinanze!

20.3 Avvertenze per la sicurezza

I segnali di avvertimento e/o le etichette applicate sulla macchina, che sono illeggibili o sono stati rimossi, devono essere sostituiti immediatamente!

Le leggi e regolamenti locali possono prevedere un limite minimo di età dell'operatore e limitare l'uso di questa macchina!

Per evitare malfunzionamenti, danni materiali o danni alla salute osservare **TASSATIVAMENTE** le istruzioni seguenti:



- **Tenere l'area di lavoro e il pavimento attorno alla macchina puliti e privi di olio, grasso e residui di materiale!**
- **Fornire un'illuminazione sufficiente nell'area di lavoro della macchina!**
- **Lavorare in ambienti ben aerati!**



- **Non sovraccaricare la macchina!**
- **Fare attenzione ad assumere sempre una posizione sicura durante il lavoro.**
- **Tenere le mani lontano dalla lama durante l'uso**
- **In caso di stanchezza, mancanza di concentrazione o se si è sotto l'effetto di farmaci, alcol o droga è vietato lavorare alla macchina!**
- **La macchina deve essere azionata da una sola persona**
- **La macchina deve essere utilizzata solo da persone addestrate (con conoscenza e comprensione di questo manuale), che non hanno capacità motorie limitate rispetto ai lavoratori convenzionali.**
- **Le persone non autorizzate, soprattutto i bambini, e le persone non istruite devono essere tenute lontano dalla macchina in funzione!**
- **Fare attenzione che nessuno soste nella zona di pericolo (distanza minima: 2m)**
- **Quando si lavora alla macchina, non indossare gioielli allentati, indumenti ampi, cravatte o capelli lunghi e sciolti (usare una retina per capelli!).**
- **Gli oggetti liberi possono essere catturati causando lesioni gravissime!**
- **Durante interventi con e sulla macchina, indossare sempre dispositivi di sicurezza adeguati (abiti da lavoro attillati, guanti di sicurezza secondo EN 388, classe 3111, occhiali di protezione, paraorecchie e scarpe di sicurezza S1)!**
- **Non è mai consentito lasciare la macchina in funzione incustodita! Prima di allontanarsi dall'area di lavoro, spegnere la macchina e attendere che si sia completamente arrestata!**
- **Prima di svolgere lavori di manutenzione o regolazione la macchina deve essere scollegata dall'alimentazione di tensione!**
- **Assicurarsi che la macchina sia spenta prima di collegarla all'alimentazione elettrica**
- **Non utilizzare mai la macchina con interruttore difettoso**
- **Utilizzare solo connettori inalterati, adatti alla presa (nessun adattatore con le macchine con collegamento a massa)**
- **Ogni volta che si lavora con una macchina alimentata elettricamente, si deve prestare la massima attenzione! Sussiste pericolo di scossa elettrica, incendio, lesioni da taglio;**
- **Proteggere la macchina dal bagnato (pericolo di cortocircuito!)**
- **Utilizzare elettrotensili e macchine elettriche non in vicinanza di liquidi e gas infiammabili (pericolo di esplosione!)**
- **Controllare regolarmente eventuali danni del cavo di allacciamento**
- **Non usare mai il cavo per trasportare la macchina o per fissare in utensile**
- **Proteggere il cavo dal calore, olio e spigoli taglienti**
- **Evitare il contatto del corpo con parti messe a terra**
- **Sono possibili gravi lesioni alle mani dovute a spigoli vivi.**

20.4 Rischi Residui

Anche rispettando tutte le norme di sicurezza e con un uso conforme previsto occorre fare attenzione ai seguenti rischi residui:

- Pericolo di lesioni per mani/dita durante l'uso dovute alla lama della sega.
- Pericolo di lesioni/di taglio per sbordi di taglio non sbavati.
- Pericolo di lesioni da contatto con componenti sotto tensione.
- Pericolo di lesioni per rottura o proiezione dalla lama e parti di essa, soprattutto in caso di sovraccarico e anche con senso di rotazione errato.
- La perdita dell'udito, a meno che non sono stati presi provvedimenti da parte dell'utente per la protezione dell'udito.
- Pericolo di lesioni per gli occhi dovuto a parti proiettate, anche se si indossano gli occhialini protettivi.

21 MONTAGGIO

Dopo aver ricevuto la fornitura, verificare che tutti i pezzi siano a posto. Segnalare danni o parti mancanti immediatamente al vostro rivenditore o allo spedizioniere. I danni visibili dovuti al trasporto devono essere inoltre annotati immediatamente sulla bolla di consegna in conformità con le disposizioni della garanzia, altrimenti la merce si considera come correttamente ricevuta.

21.1 BS115

Volume di consegna BS115	
fasi di montaggio BS115	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. ripiegare le parti laterali e montare le staffe angolari con piedini in gomma utilizzando viti, rondelle, rondelle elastiche e dadi.
	<ol style="list-style-type: none"> 2. Aprire le parti laterali al 2° piede e montare l'angolo d'angolo e il perno ruota come mostrato in figura utilizzando viti, rondelle, rondelle elastiche e dadi.
	<ol style="list-style-type: none"> 3. collegare i due piedi per mezzo della piastra intermedia e di viti, rondelle, rondelle elastiche e dadi (1).



4. inserire la maniglia nei fori e fissarla con le coppiglie.

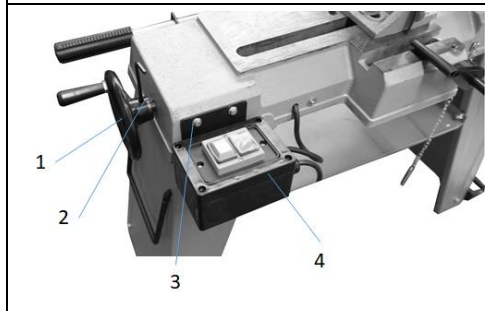


5. Maschine auf Untergestell aufsetzen. Und mittels 6 Schrauben, Scheiben, Federscheiben und Muttern sichern.

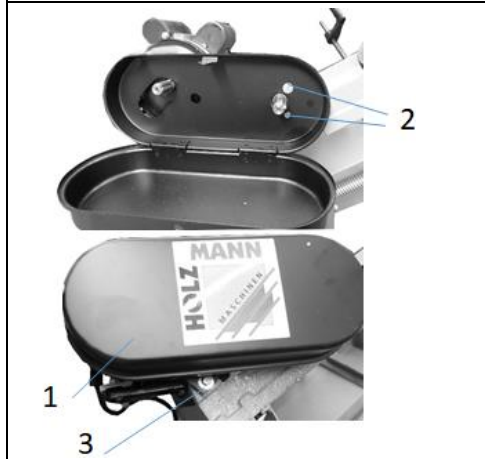
NOTA



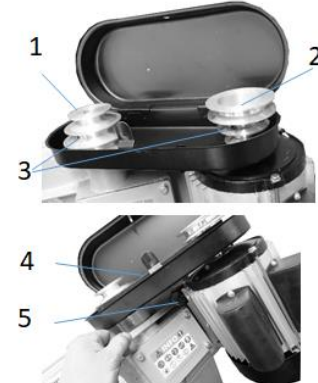

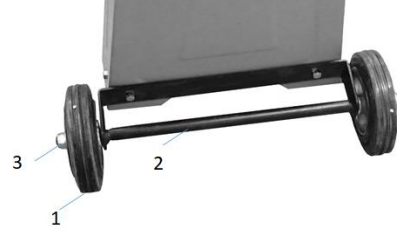

Per questo passo sono necessarie 2 persone. Il motore deve essere posizionato sul lato delle ruote.



6. Fissare il volantino (1) all'albero della morsa con una vite senza testa (2). Fissare la scatola degli interruttori (4) alla macchina utilizzando le 2 viti (3).



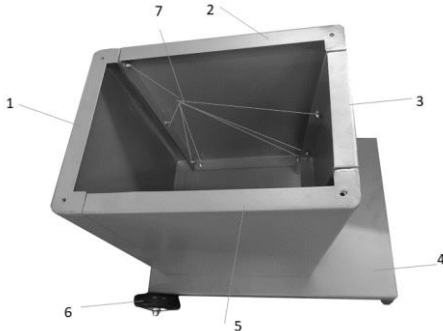
7. Svitare le 2 viti sulla destra e la vite di fissaggio del motore. Avvitare la copertura della cinghia come illustrato nell'immagine.

	<p>8. Inserire la puleggia con la scanalatura della linguetta di aggiustamento sull'albero. Serrare entrambe le pulegge con le viti senza testa. La cinghia (4) viene montata e la posizione del motore/tensione della cinghia viene fissata mediante una vite (5).</p>
	<p>9. fissare vite, rondella, anello elastico (1) alla scatola della cintura (tappo a vite per il coperchio della cintura)</p>
	<p>10. le ruote (1) sono posizionate sull'asse ruota (2) e fissate con un dado (3).</p>
	<p>11. Inserire il tondino di guida in acciaio nella base e serrarlo con l'apposita vite senza testa. Montare l'arresto di finecorsa sul tondino di guida in acciaio</p>

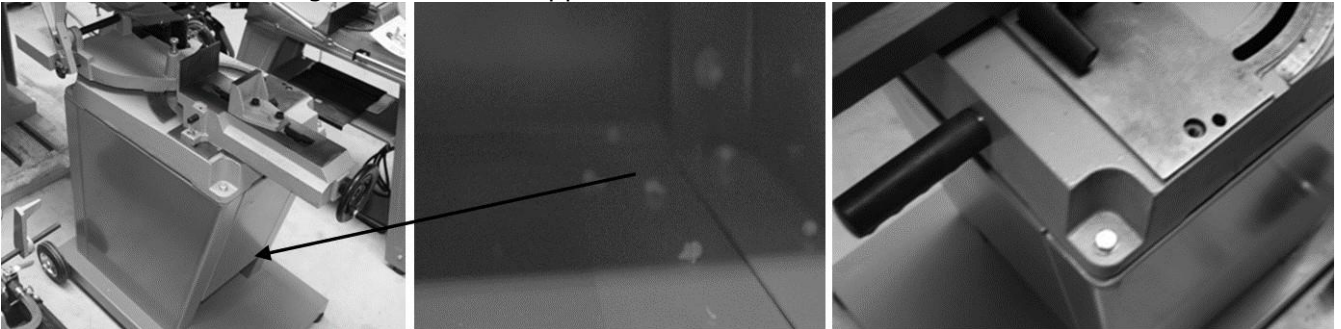
21.2 BS128HDR

La BS 128HDR è praticamente montata. Adesso dovrete solamente procedere ad assemblare la base di supporto.

Come prima cosa, montate le ruote.

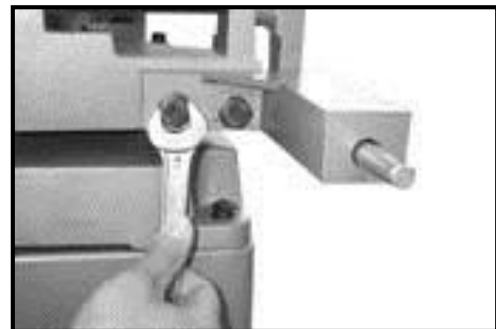


A questo punto è necessario assemblare il supporto di base (avvitamento interno con il carrello). Posizionare infine la sega a nastro sul supporto di base e avvitarla saldamente.



Avvitare l'ammortizzatore a molla

Fissare il supporto della molla alla console come illustrato nell'immagine



21.3 Postazione di lavoro

Scegliere un posto adeguato alla macchina. Prendere sempre in considerazione tutti i requisiti di sicurezza della macchina. Il pavimento/base deve essere solido, piano e resistente alle vibrazioni e deve poter sopportare almeno 2 volte il peso netto della macchina.

Il posto scelto deve garantire un allacciamento adatto alla rete elettrica.

È necessario mantenere una distanza di almeno 0.8 m per mettere al sicuro tutt'attorno la macchina. Davanti e dietro la macchina deve essere prevista la distanza necessaria per alimentare i pezzi da lavorare lunghi.

21.4 Trasporto/scarico della macchina

Sollevarla dall'imballo per montarla e posizionarla sulla postazione di lavoro: Solo con dispositivi di sollevamento idonei!

AVVERTENZA



Il sollevamento e il trasporto della macchina devono essere svolti solo da personale qualificato e devono essere eseguiti con le attrezzature adeguate.


Tenere presente che qualsiasi attrezzatura di sollevamento (gru, carrelli elevatori, cintura di sollevamento, ecc.) deve essere in buone condizioni.

Per manovrare la macchina nell'imballo è possibile usare anche un carrello elevatore per bancali o un carrello elevatore a forche frontali.

Eliminare il conservante che viene applicato come protezione anti-corrosiva alle parti non verniciate. Questa operazione può essere fatta con i comuni solventi. Non utilizzare solventi nitro o sostanze simili e non usare in nessun caso l'acqua.

21.5 Allacciamento elettrico

ATTENZIONE




Per lavori su una macchina non collegata a massa: Sono possibili gravi lesioni dovute a scossa elettrica in caso di malfunzionamento! Pertanto vale la regola: La macchina deve essere usata su una presa con messa a terra.


Le seguenti istruzioni sono rivolte ad un elettricista specializzato. L'allacciamento della macchina deve essere eseguito esclusivamente da un elettricista specializzato!

1. L'allacciamento elettrico della macchina è predisposto per il funzionamento con una presa con messa a terra!
2. Non è consentito manipolare il connettore!
3. Il conduttore di terra è giallo-verde!
4. La rete di alimentazione deve essere protetta con fusibile 16A.
5. Controllare che la tensione di rete coincida con i requisiti della macchina.
6. Dopo l'allacciamento elettrico controllare che il senso di rotazione sia corretto.(400V)
7. Se la macchina scorre nella direzione sbagliata, si devono scambiare due fasi conduttive.
8. In caso di riparazione o di sostituzione, il conduttore di terra non deve essere allacciato a una presa sotto tensione!
9. Accertarsi che un eventuale cavo di prolunga sia in buono stato e sia idoneo per il trasferimento di potenza. Un cavo sottodimensionato riduce il trasferimento di potenza e si riscalda molto.
10. Un cavo danneggiato deve essere sostituito immediatamente!

NOTA



L'uso è ammesso solo con dispositivo di sicurezza per correnti di guasto (RCD con corrente di guasto massima di 30mA).



NOTA



Utilizzare esclusivamente cavi di prolunga omologati con sezione del cavo indicata nella seguente tabella.






Tensione	Prolunga	Sezione del cavo
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²
	<44 m	2,5 mm ²
	<70 m	4,0 mm ²
	<105 m	6,0 mm ²

<p>Collegamento a spina 400V:</p>	<p>5-adrig: con conduttore N</p>		<p>4-adrig: senza conduttore N</p>	
--	---	--	---	---

22 USO

Utilizzare la macchina solo in perfette condizioni. Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo della macchina. I dispositivi di sicurezza, i cavi elettrici e gli elementi di comando devono essere controllati con la massima precisione. Controllare che i collegamenti a vite non siano danneggiati e siano bene in sede.

22.1 8.1 Istruzioni per l'uso

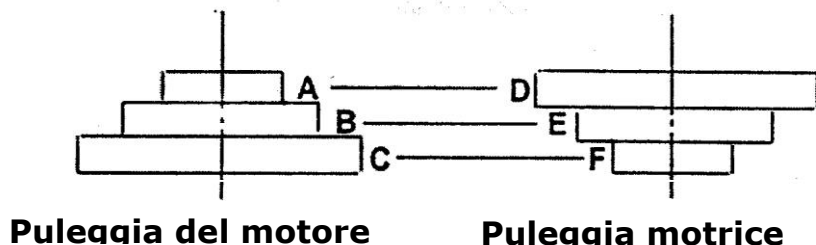
	<p>AVVERTENZA</p>	
<p>Eseguire qualsiasi intervento di adattamento o di regolazione solo una volta staccata la corrente elettrica!</p>		
	<p>NOTA</p>	
<p>Prima di iniziare a lavorare con la sega a nastro, controllare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Le condizioni tecniche generali della macchina ▪ Che i dispositivi di sicurezza sono integri e funzionanti ▪ Se la lama a nastro presenta segni di usura e sostituirla all'occorrenza ▪ Che i componenti mobili non sono bloccati ▪ Che tutti i componenti sono ben fissati e funzionano correttamente, in particolare le viti della protezione della lama a nastro e della leva! ▪ Che tutti gli strumenti utilizzati durante gli interventi di manutenzione e di riparazioni sulla macchina sono stati rimossi. ▪ Che la protezione della lama a nastro sia posizionata il più vicino possibile al pezzo in lavorazione. <p>Prima di ogni taglio, controllare quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ L'angolazione è stata correttamente impostata? ▪ La morsa è stata adeguatamente fissata? ▪ Assicurarsi che il materiale in lavorazione sia correttamente bloccato nella morsa. ▪ Assicurarsi che il liquido di raffreddamento circoli correttamente ▪ Direzione di marcia della lama a nastro <ul style="list-style-type: none"> • Pezzi in lavorazione molto lunghi e sporgenti devono essere sorretti da un cavalletto • Far raggiungere sempre il massimo dei giri al motore prima di iniziare a tagliare • Non avviare mai la macchina con la lama a nastro compressa! 		

22.2 BS115

22.2.1 Selezionare la velocità della lama a nastro della sega

La lama a nastro viene azionata tramite una trasmissione a cinghia. Adeguare la velocità della lama a nastro al materiale da tagliare.

Regolare l'avanzamento in base alla seguente tabella.



Materiale	Velocità (m/min)	Regolazione cinghia		Lama sega a nastro
		Puleggia del motore	Puleggia di trasmissione	
Acciaio inox Nirosta ® acciaio per utensili in lega Bronzina	20	A	D	Bimetallo
Acciaio da costruzione ferro acciaio fuso Acciaio Thomas	29	B	E	Bimetallo
Ottone alluminio Materiali simili	50	C	F	HSS

Viti a bottone o viti per lamiera

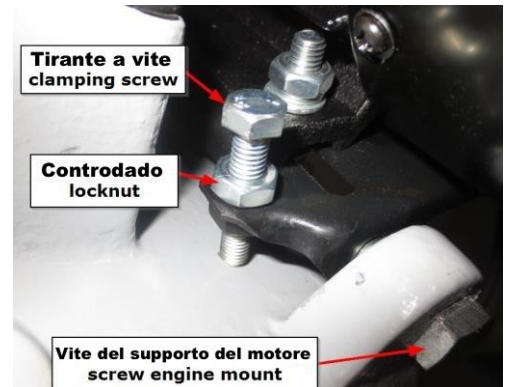
Svitare la vite sul coperchio e ribaltare il coperchio.

- Allentare le due viti sul supporto del motore.
- Sistemare dunque la cinghia nella giusta posizione indicata nella tabella - Tabella visibile anche sul coperchio.
- Ristringere le due viti sul supporto del motore, richiudere il coperchio e riavvitare le viti.



22.2.2 Regolazione tensione della cinghia trapezoidale

- Le due viti del supporto del motore sono leggermente allentate.
-
- Allentare il controdado e regolare la tensione della cinghia trapezoidale fino a raggiungere 2-5 mm di gioco con il tirante a vite.
- Serrare il controdado.
- Avvitare le viti su entrambi i lati del supporto del motore.



LA DENTELLATURA DELLA LAMA A NASTRO DOVREBBE ESSERE ADEGUATA AL MATERIALE DA TAGLIARE:

1. Più fine / stretto è il pezzo in lavorazione, più alta dovrà essere la dentellatura
2. Regola di base: in ogni momento dovrebbero lavorare almeno 3 denti nel materiale

22.2.3 Impostare l'angolo per tagli obliqui

Allentare il fissaggio della ganaschia di bloccaggio (8)

Regolare la ganaschia di bloccaggio fino a raggiungere l'angolazione desiderata.

22.2.4 Bloccaggio del pezzo in lavorazione

Sistemare il pezzo in lavorazione sulla ganaschia di bloccaggio e fissarlo con la ganaschia di serraggio (9). La ganaschia di serraggio può essere regolata con una manovella (11).

22.2.5 Regolazione tensione della lama a nastro

Controllare la tensione della lama a nastro: Premete leggermente con il pollice contro la lama a nastro: dovrebbe cedere di ca. 1 mm.

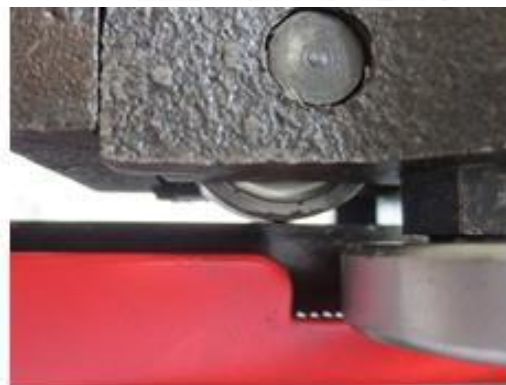
Nel caso la lama a nastro non fosse correttamente tesa, sarà necessario aggiustare la tensione con il pomello di regolazione (2).

22.2.6 Regolazione dell'avanzamento

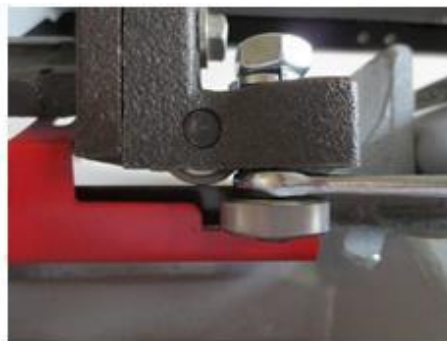
Girando la maniglia della molla di avanzamento (14) verso destra, la molla viene tesa e l'avanzamento ridotto. Girandola a sinistra, l'avanzamento viene alzato.

22.2.7 Regolazione guida della lama a nastro verticalmente rispetto al pezzo di taglio

Allentare leggermente la guida della lama a nastro girando la vite di fissaggio.



Abbassando la guida della lama a nastro con il cuscinetto a rullo sulla stessa si azzerava il gioco.



Allentare leggermente i dadi su entrambi i rulli laterali delle guide con una chiave a bocca **SW17**.

Con una chiave a bocca **SW 12** e l'aiuto di una vite dell'eccentrico, il cuscinetto a rullo viene spostato dall'esterno verso l'interno. Ripetere la procedura su entrambi i lati finché non vi è più gioco tra i cuscinetti a rullo. La lama a nastro dovrebbe essere allineata centralmente rispetto al cuscinetto a rullo superiore.

ATTENZIONE: Non serrare troppo i cuscinetti a rullo laterali!

Una volta regolati i due cuscinetti a rullo, sarà necessario serrare i due dadi sopra gli stessi.



Esempio di una regolazione perfetta della guida della lama a nastro:

La lama a nastro ha ancora troppo gioco e dunque risulta inclinata tra i cuscinetti a rullo laterali.

La lama a nastro senza gioco si trova in posizione perfettamente verticale rispetto ai cuscinetti a rullo laterali.

ATTENZIONE:

Prima di serrare la guida della lama a nastro, assicurarsi che la lama a nastro al di sotto sia perfettamente verticale ed eventualmente correggere la relativa guida della lama in senso verticale.

Serrare nuovamente la guida della lama a nastro tramite la vite di fissaggio.



NOTA: Con un calibro angolare da 90° oppure in corrispondenza di un pezzo in lavorazione rettangolare, verificare l'impostazione a 90° della guida della lama a nastro.

Ripetere questa procedura sulla guida della lama a nastro di destra nel caso che la lama a nastro non dovesse scorrere perfettamente in senso verticale.

NOTA: Avvicinare il più possibile la guida della lama a nastro di destra e di sinistra al pezzo in lavorazione. Allentando i dadi di serraggio (12) è possibile spostare le guide della lama a nastro su entrambi i lati.



ATTENZIONE: Tagli inclinati si verificano quando le guide della lama a nastro non sono esattamente verticali e vi è troppo gioco tra i cuscinetti a rullo laterali!

22.3 Uso

22.3.1 Note da osservare prima della messa in funzione:

Prima di iniziare a tagliare, assicurarsi:

- Che tutti i componenti della macchina sono in stato impeccabile
- Di aver impostato la giusta velocità della lama a nastro per il relativo materiale da tagliare e di utilizzare il tipo di lama giusto
- Che il pezzo in lavorazione è correttamente bloccato con la giusta angolazione
- Che il pezzo in lavorazione ha un appoggio stabile. Pezzi in lavorazione più lunghi devono essere sorretti da un apposito supporto (ad esempio un carrello da supporto)
- Che la lama a nastro è correttamente regolata (tensione della lama nonché lo scorrimento verticale)
- Che il braccio di taglio è ruotato verso l'alto e non tocca il pezzo in lavorazione
- Che non ci sono più attrezzi sul banco della macchina

22.3.2 Interruttori ON / OFF

La macchina si accende premendo il pulsante verde **ON** e si spegne premendo il pulsante rosso **OFF**.

- Avvicinare il braccio di taglio con la staffa di supporto (3) al pezzo in lavorazione.
- Lasciare che il braccio di taglio attraversi il materiale sfruttando il proprio peso.
- - Non esercitare alcuna pressione. Una volta tagliato il materiale, la sega si spegne automaticamente attivando il pulsante **OFF**.



NOTA

Prima di iniziare a tagliare, fare avviare al massimo il motore.

Una volta raggiunto il livello di taglio più basso, la macchina si spegne automaticamente attivando il pulsante **OFF**.

Lo spegnimento automatico può essere regolato aggiustando la vite del limite di profondità.



22.3.3 Utilizzare la sega a nastro in posizione verticale

Alzare il braccio della sega a nastro nella posizione a 90° e fissarlo alla console di base con una staffa angolare di fissaggio.



Svitare la copertura di protezione.



Avvitare il piano di lavoro alla guida della lama a nastro con le due viti.



Piano di lavoro per tagli verticali

Allentare le viti di fissaggio (**12**) della guida della lama a nastro.

Inserire la staffa di supporto in corrispondenza della vite di fissaggio (**12**).

Avvitarla al piano di lavoro con la vite a testa svasata sopra e il dado con la rondella sotto.

La guida della lama a nastro superiore può essere abbassata allentando la vite di fissaggio (**12**) e avvitandola nel secondo foro filettato.

In questo modo la lama a nastro verrà guidata ancora meglio.



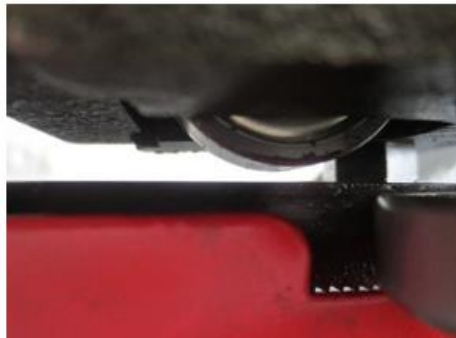
Staffa di supporto

Vite di fissaggio

22.4 BS128HDR

22.4.1 Regolazione guida della lama a nastro verticalmente rispetto al pezzo di taglio

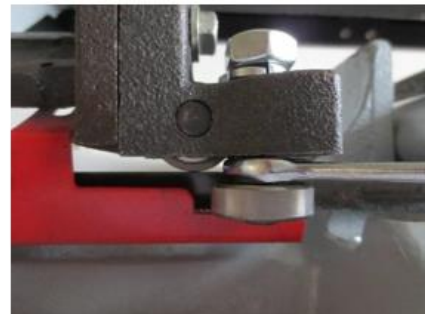
Allentare leggermente la guida della lama a nastro girando la vite di fissaggio.



Abbassando la guida della lama a nastro con il cuscinetto a rullo sulla stessa si azzerò il gioco.



Allentare leggermente i dadi su entrambi i rulli laterali delle guide con una chiave a bocca SW17.



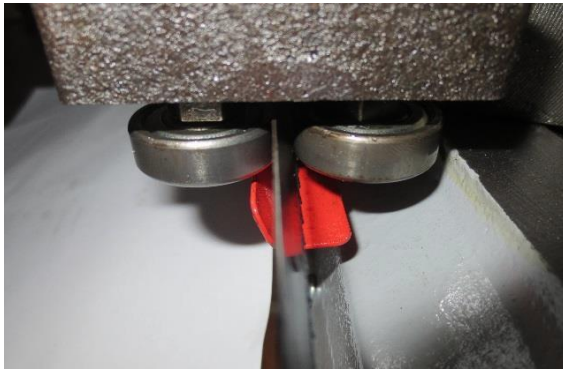
Con una chiave a bocca SW 12 e l'aiuto di una vite dell'eccentrico, il cuscinetto a rullo viene spostato dall'esterno verso l'interno. Ripetere la procedura su entrambi i lati finché non vi è più gioco tra i cuscinetti a rullo.

La lama a nastro dovrebbe essere allineata centralmente rispetto al cuscinetto a rullo superiore.

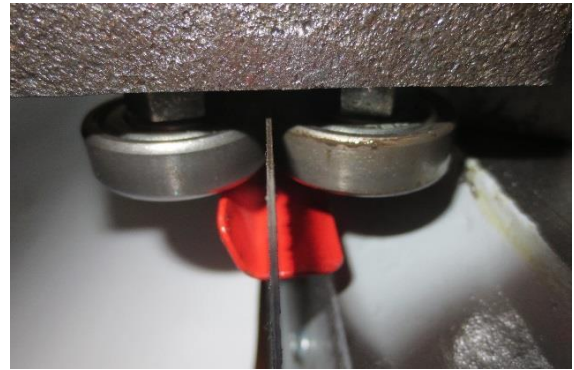
ATTENZIONE: Non serrare troppo i cuscinetti a rullo laterali sulla lama a nastro!

Una volta regolati i due cuscinetti a rullo, sarà necessario serrare i due dadi sopra gli stessi.

Esempio di una regolazione perfetta della guida della lama a nastro:



La lama a nastro ha ancora troppo gioco e dunque risulta inclinata tra i cuscinetti a rullo laterali.



La lama a nastro è **quasi senza gioco** si trova in posizione perfettamente verticale rispetto i cuscinetti a rullo laterali.

Con un calibro angolare oppure in corrispondenza di un pezzo in lavorazione rettangolare, verificare l'impostazione a 90° della guida della lama a nastro.

Ripetere questa procedura sulla guida della lama a nastro di destra nel caso che la lama a nastro non dovesse scorrere perfettamente in senso verticale.

Una volta regolata esattamente la lama a nastro, serrare correttamente guide



NOTA: Avvicinare il più possibile la guida della lama a nastro di destra e di sinistra al pezzo in lavorazione.

Allentando la vite di serraggio per la guida della lama a nastro (8), è possibile spostare la guida di sinistra.

La guida della lama a nastro di destra può essere spostata allentando la vite.



ATTENZIONE: Tagli inclinati si verificano quando le guide della lama a nastro non sono esattamente verticali e vi è troppo gioco tra i cuscinetti a rullo laterali!

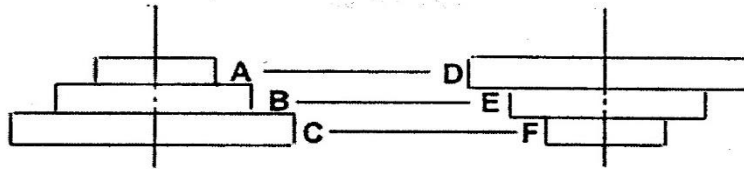


AVVERTENZA

Eeguire tutti i lavori di adattamento solo a macchina scollegata dalla rete elettrica!

22.4.2 Selezionare la velocità della lama a nastro

La lama a nastro viene azionata tramite una trasmissione a cinghia. Adeguare la velocità della lama a nastro al materiale da tagliare.



Puleggia del motore

Puleggia motrice

Regolare l'avanzamento in base alla seguente tabella.

Materiale	Velocità (m/min)	Regolazione cinghia		Lama sega a nastro
		Puleggia del motore	Puleggia di trasmissione	
Acciaio inox - Nirosta ® Acciaio per attrezzi - acciaio legato - bronzina	23	A	D	Bimetallo
Acciaio da costruzione - ferro acciaio fuso - acciaio Thomas	34	B	E	Bimetallo
Ottone - materiali simili all'alluminio	54	C	F	HS S

22.4.3 Regolazione velocità della lama a nastro

Aprire il coperchio tirando l'apposito perno e sollevando il coperchio.



Adesso è possibile impostare la velocità di taglio in base alla tabella dei numeri di giri riportata sul coperchio.

- Ruotare leggermente la puleggia e avvitare la cinghia trapezoidale nell'apposita scanalatura della puleggia.



ATTENZIONE:

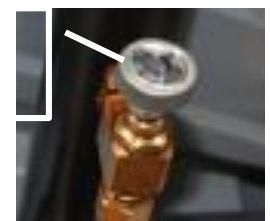
La cinghia trapezoidale deve trovarsi sempre sullo stesso livello della puleggia opposta.

22.4.4 Regolazione dell'avanzamento

È possibile regolare l'avanzamento tramite la vite di regolazione sul cilindro di abbassamento (4).

Regolare l'avanzamento in base alla seguente tabella.

Vite di regolazione dell'avanzamento



22.4.5 Regolazione della squadra zoppa

- Allentare la vite di serraggio (5).
- Adesso è possibile spostare l'intero braccio.
- Stringendo la vite di serraggio (5), lo stesso viene nuovamente fissato.



22.4.6 Bloccaggio del pezzo in lavorazione

- Posizionare il pezzo in lavorazione nella morsa e bloccarlo con l'aiuto della manovella (7).



22.4.7 Regolazione guida della lama a nastro

- Regolare la guida in modo che questa si venga a trovare ca. 2 cm prima del pezzo in lavorazione.
- Allentare la manovella (8) e spostare la guida.
- Ristringere la manovella.



22.4.8 Regolazione tensione della lama a nastro

- Regolare la tensione della lama a nastro (2 - 3 mm test) con la manopola di regolazione (10).
- Effettuare un breve giro di prova e, se necessario, tendere di nuovo.

22.4.9 Avviare / arrestare Interruttori ON / OFF:

La macchina si accende premendo il pulsante verde **ON** e si spegne premendo il pulsante rosso **OFF**.

Vite di regolazione spegnimento di finecorsa

Lo spegnimento automatico può essere regolato aggiustando la vite dello spegnimento di finecorsa.

- Avvicinare il braccio di taglio con la staffa di supporto (3) al pezzo in lavorazione.
- Lasciare che il braccio di taglio attraversi il materiale sfruttando il proprio peso.
- Non esercitare alcuna pressione. Una volta tagliato il materiale, la sega si spegne automaticamente attivando il pulsante **OFF**.



NOTA

Prima di iniziare a tagliare, fare avviare al massimo il motore.

22.4.10 Segare

- Accendere la macchina attivando il pulsante ON / OFF (9).
- Rimuovere il perno di fissaggio.
- Grazie all'avanzamento automatico, il braccio di taglio si muove autonomamente verso il basso.
- Non esercitare alcuna pressione.
- Una volta tagliato il materiale, la sega si spegne automaticamente attivando il pulsante **OFF**.
- Sollevare il braccio di taglio e rinfilare il perno di fissaggio nell'apposito foro.



Perno di fissaggio

LA DENTELLATURA DELLA LAMA A NASTRO DOVREBBE ESSERE ADEGUATA AL MATERIALE DA TAGLIARE:

1. Più fine / stretto è il pezzo in lavorazione, più alta dovrà essere la dentellatura
2. Regola di base: in ogni momento dovrebbero lavorare almeno 3 denti nel materiale

ATTENZIONE: Quando la sega a nastro per metalli non è stata utilizzata per molto tempo, allentare la tensione della lama a nastro svitando il pulsante di regolazione per la tensione della lama (10).

23 MANUTENZIONE

	ATTENZIONE	
<p>Prima di effettuare lavori di manutenzione spegnere la macchina e scollegare il cavo di alimentazione!</p> <p>Potenziali danni materiali e lesioni gravi dovute all'accensione accidentale della macchina!</p>		

La macchina richiede pochissima manutenzione e contiene solo poche parti che devono essere soggette a manutenzione.

Anomalie o difetti che possono pregiudicare la sicurezza della macchina, devono essere eliminati immediatamente.

NOTA

Solo un apparecchio sottoposto a manutenzione regolare e ben curato può essere uno strumento soddisfacente. I difetti di manutenzione e di cura possono causare incidenti e lesioni imprevedibili.

Le riparazioni che richiedono competenze tecniche specifiche devono essere eseguite solo dai centri di assistenza autorizzati.

Gli interventi non conformi possono danneggiare l'apparecchio o comprometterne la sicurezza.

Controllare regolarmente se sulla macchina sono presenti gli avvertimenti e le avvertenze per la sicurezza e se sono perfettamente leggibili.

Prima di ogni utilizzo controllare che i dispositivi di sicurezza siano in condizioni perfette!

In caso di stoccaggio della macchina, questa non deve essere conservata in un locale umido e deve essere protetta dall'influsso degli agenti atmosferici.

Prima della prima messa in funzione, lubrificare tutti i collegamenti mobili con un sottile strato di olio o grasso.

23.1 Manutenzione e piano di manutenzione

Dopo ogni messa in servizio:

- Portare il braccio di taglio nella posizione più alta e bloccarlo.
- Allentare la tensione sulla lama a nastro.
- Pulire la macchina interamente.
- Lubrificare le superfici di scorrimento della morsa e la guida dalla lama a nastro con un leggero olio per macchine.

Dopo 50 ore di esercizio

Lubrificare tutti i collegamenti mobili (se necessario pulirli prima da trucioli e polvere con una spazzola) con un sottile strato di olio o grasso

23.2 Sostituzione della lama

- Portare la sega a nastro per metalli in posizione verticale e aprire la copertura della lama a nastro.
- Allentare la lama a nastro con il pomello di regolazione (10).
- Svitare la parte alta della lamiera di protezione della lama a nastro sulla guida della lama.
- Rimuovere la vecchia lama a nastro dai giranti.
- **ATTENZIONE!** Pericolo di lesioni!
Indossare sempre guanti da lavoro.
- Inserire dapprima la lama a nastro nelle guide e successivamente sui giranti.

ATTENZIONE: Fare attenzione al giusto senso di rotazione della dentellatura della lama a nastro (vedi illustrazione davanti a sinistra del braccio di taglio) e successivamente inserirla sui giranti.

- Regolare la tensione della lama a nastro (1 mm test) con la manopola di regolazione (10).
- Dopo un breve giro di prova, ricontrollare la tensione, lo scorrimento e l'inclinazione della lama ed eventualmente correggerli in base.
- Riavvitare la lamiera di protezione della lama a nastro.
- Riavvitare entrambe le coperture della lama a nastro



23.3 Regolazione scorrimento e inclinazione della lama a nastro

Di fabbrica il girante è allineato alla ruota motrice. Nel caso però, soprattutto dopo la sostituzione, la lama a nastro non dovesse scorrere dritta o scivolare dal girante, potrebbe essere necessaria una correzione.

È possibile correggere lo scorrimento e l'inclinazione.

- Allentare leggermente la vite di serraggio.
- È possibile correggere lo scorrimento del nastro grazie alla vite senza testa.
- Riavvitare la vite di serraggio.



23.4 Lubrificazione

Non è necessario lubrificare i cuscinetti a sfera.

Lubrificare il perno filettato della ganascia di serraggio all'occorrenza

Applicare un sottile strato di olio per macchine su tutte le superfici laccate.

L'ingranaggio si muove in un bagno d'olio e necessita di un cambio dell'olio completo ca. 1 volta all'anno: Per fare ciò, portare il braccio di taglio in posizione orizzontale

Svitare le quattro viti dalla protezione del motore e rimuovere la copertura.

Posizionare un contenitore di accumulo sotto alla scatola degli ingranaggi. Sollevare il braccio di taglio in modo da far defluire l'olio.

Pulire la scatola degli ingranaggi dai residui di olio grezzi, versare l'OLIO PER GLI INGRANAGGI nuovo, rimontare con accuratezza la copertura.

Smaltire l'olio usato in maniera ecologicamente sostenibile.

23.5 Pulizia

Dopo ogni messa in servizio la macchina e tutte le componenti devono essere pulite a fondo.

Liberare la macchina da trucioli e polvere di foratura con regolarità una volta terminato il lavoro.



NOTA

L'uso di solventi, prodotti chimici aggressivi o prodotti abrasivi causa danni materiali alla macchina!

Pertanto vale la regola: Durante la pulizia usare solo acqua e se necessario detergenti delicati!

Impregnare le superfici nude della macchina con i comuni prodotti anti-corrosione.

23.6 Smaltimento

Non smaltire la macchina nei rifiuti non riciclabili. Contattare le autorità locali per informazioni sulle opzioni di smaltimento disponibili. Quando si acquista una nuova macchina o un apparecchio equivalente dal rivenditore, questo è obbligato a smaltire il vecchio apparecchio.



24 RIMEDI IN CASO DI ANOMALIE

PRIMA DI INIZIARE A LAVORARE PER ELIMINARE I DIFETTI, SCOLLEGARE LA MACCHINA DALL'ALIMENTAZIONE DI CORRENTE.

Errore	Possibili cause	Soluzioni
La macchina non parte	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La macchina non è collegata ▪ Fusibile o relè guasto ▪ Cavo danneggiato 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Controllare tutti i collegamenti elettrici ▪ Sostituire il fusibile, attivare il relé ▪ Sostituire il cavo
La lama non prende velocità	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cavo prolunga troppo lungo ▪ Motore non adatto alla tensione presente ▪ Rete elettrica debole 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sostituire con cavo di prolunga adatto ▪ Vedere copertura ▪ Contattare l'elettricista
Il motore si riscalda molto velocemente	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Il motore su una o più fasi non riceve abbastanza corrente 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contattare l'elettricista <p>Non coperto da garanzia. Errore sulla rete.</p>
La lama scorre nella direzione inversa	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fasi invertite 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contattare l'elettricista <p>Non coperto da garanzia. Errore sulla rete.</p>
La macchina vibra molto	<ul style="list-style-type: none"> ▪ E su un fondo irregolare ▪ Fissaggio motore allentato 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ri-allineare ▪ Stringere le viti di fermo
Tagli scadenti	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Velocità di abbassamento troppo alta ▪ Lama non idonea ▪ Lama spuntata ▪ Lama allentata ▪ Guida della lama a nastro spostata 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Impostare una velocità di abbassamento più bassa ▪ Per metalli duri, utilizzare una lama a nastro BI ▪ Sostituire la lama ▪ Tendere la lama ▪ Correggere la guida della lama a nastro

SI POSSONO ESCLUDERE A PRIORI MOLTE FONTI POTENZIALI DI DIFETTI CALLACCIANDOSI CORRETTAMENTE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.



NOTA

Se, qualora vi fosse l'esigenza di effettuare delle riparazioni, voi non vi sentite in grado di farle, o non disponete della necessaria formazione, rivolgetevi sempre a un'officina specializzata per risolvere il problema.

25 AVANT-PROPOS (FR)

Cher client, chère cliente,

Le présent manuel d'exploitation contient des informations et des recommandations importantes relatives à la mise en service et à la manipulation de la scie à ruban à métaux BS 115 / BS128HDR. Ci-après, la désignation commerciale courante de la machine (voir page de garde) du présent manuel d'exploitation est remplacée par la dénomination « machine ».



Le manuel d'exploitation fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être éliminé. Conservez-le pour un usage ultérieur et incluez ce manuel de la machine lorsque vous transmettez la machine à une tierce personne !

Veillez respecter les consignes de sécurité !

Avant la mise en service, veuillez lire minutieusement le présent manuel. La manipulation correcte vous facilitera la prévention de malentendus et dommages causés possibles.

Respectez les consignes de sécurité et les avertissements. Toute inobservation peut occasionner de graves blessures.

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques !

Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur !

Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures. Holzmann décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.

Droits d'auteur

© 2017

Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Les droits constitutionnels ainsi réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.

Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

Adresse du service client

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tél. +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

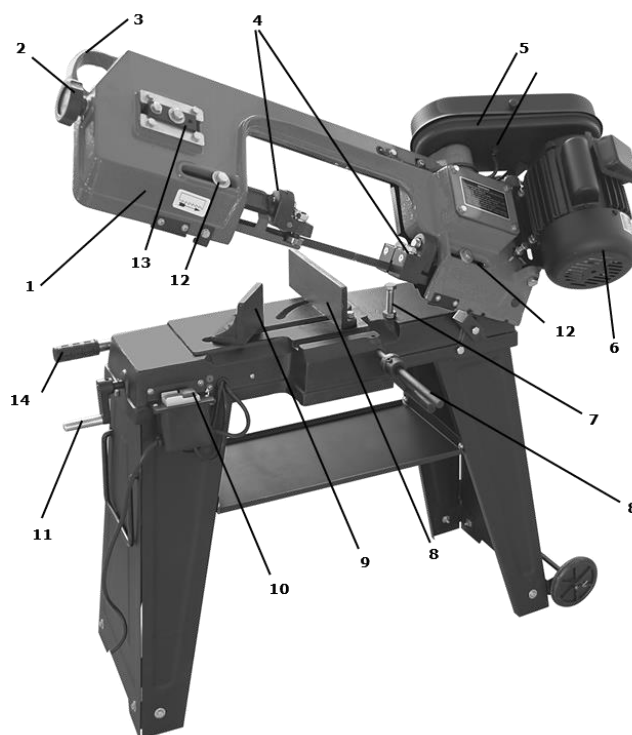
info@holzmann-maschinen.at

26 TECHNIQUE

26.1 Composants

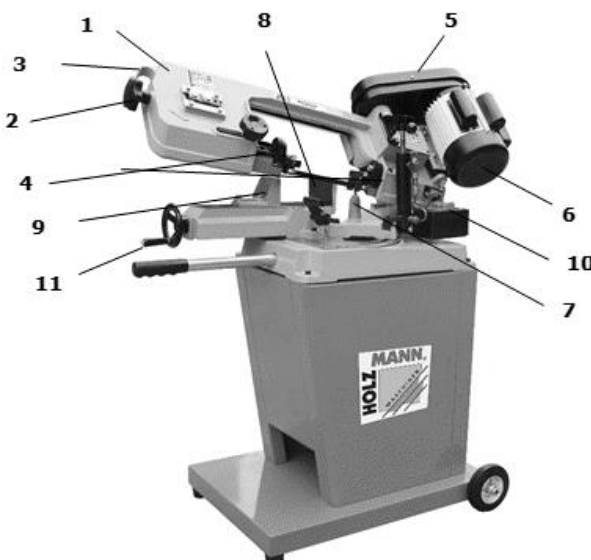
26.1.1 BS115

1	Bras de scie
2	Bouton de réglage de la tension de la scie à ruban
3	Étrier de retenue du bras de scie
4	Guide réglable du ruban de scie
5	Couvercle de courroie
6	Moteur
7	Vis de limitation de profondeur de coupe
8	Mâchoire de maintien à angle réglable
9	Mâchoire de serrage à angle réglable
10	Interrupteur MARCHE-ARRÊT
11	Manivelle de serrage de la mâchoire de serrage
12	Vis de fixation du guide de ruban de scie
13	Réglage du rouleau de déroulement du ruban/plate-bande
14	Réglage de l'amortissement de l'avance



26.1.2 BS128HDR

1	Bras de scie
2	Bouton de réglage de la tension de la scie à ruban
3	Étrier de retenue du bras de scie
4	Guide réglable du ruban de scie
5	Couvercle de courroie
6	Moteur
7	Vis de limitation de profondeur de coupe
8	Mâchoire de maintien
9	Mâchoire de serrage
10	Interrupteur MARCHE-ARRÊT
11	Manivelle de serrage de la mâchoire de serrage



26.2 Données techniques BS115

Branchement au réseau	230 / 400 V
Puissance du moteur	550 W
Vitesses de coupe	20-29-50 m/min
Dimension du ruban de scie	1638 x 13 x 0,6 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 90°	110 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 45°	75 mm
Hxl max. du tube carré à 90°	110x140 mm
Hxl max. du tube carré à 45°	110x75 mm
Dimensions L x l x H	970x395x945 mm
Poids	56 kg
Niveau de puissance acoustique L _{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) k=2dB(A)
Classe	IP 20

26.3 Données techniques BS128HDR

Branchement au réseau	230 / 400 V
Puissance du moteur	550 W
Vitesses de coupe	23 – 34 – 54 m/min
Dimension du ruban de scie	1638 x 13 x 0,6 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 90°	125 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 45°	95 mm
Diamètre max. du profil arrondi à 60°	50 mm
Hxl max. du tube carré à 90°	100 x 150 mm
Hxl max. du tube carré à 45°	95 x 76 mm
Hxl max. du tube carré à 60°	50 x 56 mm
Dimensions L x l x H	1000 x 550 x1100 mm
Poids	76 kg
Niveau de puissance acoustique L _{WA} (ISO 3744)	76 dB(A) k=2dB(A)
Classe	IP20

(DE) Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.

27 SECURITE

27.1 Utilisation conforme

Utiliser la machine uniquement en parfait état technique et conformément à son utilisation conforme, à la sécurité et à la sensibilisation aux dangers ! Faire éliminer immédiatement les pannes qui peuvent avoir une influence négative sur la sécurité ! Les conditions d'utilisation, d'entretien et de réparation prescrites par le fabricant et les consignes de sécurité contenues dans ce manuel doivent être respectées.

En règle générale, il est interdit de modifier ou de rendre inopérants les dispositifs de sécurité de la machine !

La machine est exclusivement destinée aux tâches suivantes :

Pour le découpage de métaux, de matières moulées ou plastiques

La société HOLZMANN-MASCHINEN décline toute responsabilité ou garantie pour toute utilisation divergente ou sortant de son contexte et pour les dommages matériels ou corporels qui en résultent.



AVERTISSEMENT

- **Utiliser exclusivement des rubans de scie homologués pour la machine !**
- **Ne jamais utiliser de rubans de scie endommagés !**
- **Ne jamais utiliser la machine avec des dispositifs de protection séparant défectueux ou démontés.**
- **Le démontage ou la modification des composants de sécurité peut entraîner des dommages à l'appareil et des blessures graves !**
- **Toujours bloquer la pièce à usiner dans les taux lors processus de coupe !**
- **Ne jamais éliminer les copeaux et les éclats lorsque la machine est en marche !**

TRÈS HAUT RISQUE DE BLESSURE !

27.2 Utilisation non autorisée

- L'exploitation de la machine dans des conditions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel n'est pas autorisée.
- La machine n'est pas conçue pour fonctionner dans des conditions explosives.
- Il est interdit d'utiliser la machine avec des matériaux qui ne sont pas expressément mentionnés dans ce manuel.
- L'utilisation d'outils qui ne sont pas adaptés à l'usage de la machine n'est pas autorisée.
- Toute modification de la conception de la machine n'est pas autorisée.
- Il est interdit d'orienter la machine d'une manière ou dans un but non conforme aux instructions contenues dans ce manuel.
- Ne jamais laisser la machine sans surveillance, surtout lorsque des enfants se trouvent à proximité !

27.3 Consignes de sécurité

Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement !

Des lois et règlements locaux peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et limiter l'utilisation de cette machine !

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les atteintes à la santé, les instructions suivantes doivent être IMPERATIVEMENT respectées :



- Veiller à ce que la zone de travail et le sol autour de la machine restent propres et exempts d'huile, de graisse et de résidus de matériaux !
- Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'éclairage dans la zone de travail de la machine !
- Travailler uniquement dans des pièces bien ventilées !
- Ne pas surcharger la machine !



- Veiller à maintenir toujours une position stable.
- Éloigner les mains du ruban de scie pendant l'exploitation
- En cas de fatigue, de manque de concentration ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues, il est interdit de travailler sur la machine !



- La machine doit être utilisée uniquement par une personne
- La machine doit être utilisée uniquement par des personnes formées (connaissance et compréhension du présent manuel d'utilisation) et qui ne présentent aucune capacité motrice réduite par rapport à du personnel ordinaire !



- Éloigner les personnes non autorisées, en particulier les enfants, et les personnes non formées de la machine en marche !



- Veiller à ce qu'aucune autre personne ne se trouve dans la zone dangereuse (distance minimale de 2 m)
- Ne portez pas de bijoux, de vêtements amples, de cravates ou de cheveux longs et ouverts (utilisez un filet à cheveux !) lorsque vous travaillez sur la machine.



- Les objets non fixés peuvent se coincer et provoquer des blessures graves !
- Lors de travaux sur et avec la machine, porter un équipement de protection approprié (vêtements de travail ajustés, gants de protection selon la norme EN 388, classe 3111, lunettes de sécurité, protections auditives et chaussures de sécurité S1) !



- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance ! Avant de quitter la zone de travail, arrêter la machine et patienter qu'elle soit à l'arrêt !



- Débrancher la machine de l'alimentation électrique avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de réglage !
- Assurez-vous que la machine est éteinte avant de la brancher à l'alimentation électrique



- Ne jamais utiliser la machine avec un interrupteur défectueux
- N'utiliser que des fiches non modifiées qui s'insèrent dans la prise (pas d'adaptateur pour les machines avec mise à la terre de protection)



- Chaque fois que vous travaillez avec une machine à commande électrique, la plus grande prudence s'impose ! Il y a un risque de choc électrique, d'incendie et de coupures ;

- Protéger la machine de l'humidité (risque de courts-circuits !)
- Ne jamais utiliser d'outils et de machines électriques à proximité de liquides et de gaz inflammables (risque d'explosion !).

- Vérifier régulièrement que le câble de raccordement n'est pas endommagé
- Ne jamais utiliser le câble pour transporter la machine ou fixer une pièce.

- Protéger le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.
- Éviter le contact physique avec les pièces mises à la terre
- De graves blessures à la main sont possibles dues aux arêtes coupantes.

27.4 Risques résiduels

Les risques résiduels suivants doivent également être pris en compte lorsque toutes les consignes de sécurité sont respectées et lorsqu'elles sont utilisées conformément à leur destination :

- Risque de blessures aux mains/doigts par la scie à ruban pendant l'exploitation.
- Risque de blessures/de coupure en raison d'arêtes de coupe non débourrées.
- Risque de blessure par contact avec des composants sous tension.
- Risque de blessures par rupture ou éjection de la scie à ruban ou de ses composants, en particulier en cas de surcharge ou de sens de déroulement incorrect de la scie à ruban.
- Troubles auditifs, dans la mesure où aucune mesure préventive n'a été mise en place par l'utilisateur en matière de protection de l'ouïe.
- Risque de blessure à l'œil par projection de pièces, même avec des lunettes de protection.

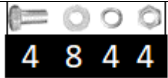




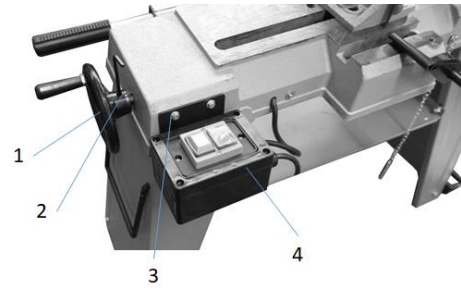
28 MONTAGE


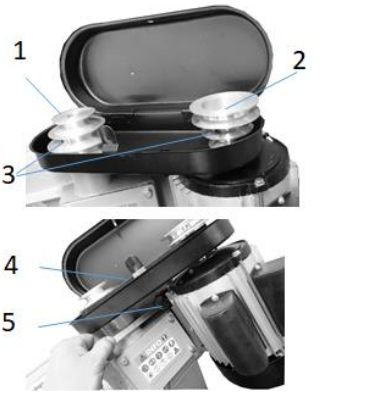
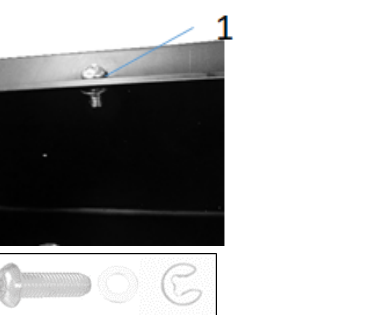


Dès réception de la livraison, vérifier que toutes les pièces sont en bon état. Signaler immédiatement tout dommage ou pièce manquante à votre revendeur ou à votre entreprise de transport. Les dommages visibles dus au transport doivent également être signalés immédiatement sur le bon de livraison conformément aux dispositions de la garantie, faute de quoi la marchandise est réputée avoir été correctement acceptée.

28.1 BS115

Contenu de la livraison BS115		
	1	Machine
	2	Fixation verticale de la table
	3	Butée
	4	Volant de l'étai
	5	Carter de courroie
	6	Table verticale
	7	Pieds x2
	8	Plaque intermédiaire du châssis inférieur
	9	Roues x2
	10	Axe de roue
	11	Équerre du châssis inférieur x2
	12	Équerre avec pieds en caoutchouc du châssis inférieur x2
	13	Outil
	14	Goupille fendue x2
	15	Vis, rondelles, rondelles élastiques, écrous
	16	Poignée

Étapes de montage BS115	
	<p>1. Déplier la partie latérale et monter les équerres avec les pieds en caoutchouc à l'aide de vis, de rondelles, de rondelles élastiques et d'écrous</p>
	<p>2. Sur le 2^e pied, déplier la partie latérale et monter les équerres et l'essieu de roue comme illustré à l'aide de vis, de rondelles, de rondelles élastiques et d'écrous.</p>
	<p>3. Relier ensemble les deux pieds au moyen de la plaque intermédiaire et à l'aide des vis, des rondelles, des rondelles élastiques et des écrous (1).</p>

	
	<p>4. Introduire la poignée maintien dans les trous et la fixer à l'aide des goupilles fendues.</p>
	<p>5. Mettre en place la machine sur le châssis. Et la fixer à l'aide des 6 vis, des rondelles, des rondelles élastiques et des écrous.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;">AVIS</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 10px;">  <p>Il faut 2 personnes pour cette étape de travail. Ce faisant, le moteur doit être disposé sur le côté des roues.</p> </div>
 	<p>6. Fixer le volant (1) au moyen de la vis sans tête (2) sur l'arbre de l'étau. Fixer le boîtier de commutation (4) sur la machine au moyen des 2 vis (3).</p>

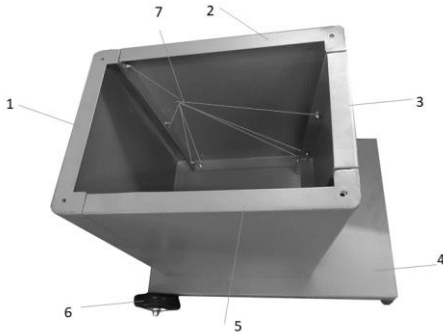
	<p>7. Le carter de courroie (1) est fixé au moyen des 2 vis (2) sur le côté intérieur et la vis (3) sur le côté extérieur de la machine.</p>
	<p>8. Mettre en place correctement les disques de courroie avec le ressort d'ajustage rainuré sur les arbres avec une vis sans tête sur le point aplati. Visser fermement les deux disques de courroie avec les vis sans tête. La courroie (4) est montée puis tendue, la position du moteur/tension de courroie est fixée au moyen de la vis (5).</p>
	<p>9. Fixer la vis, la rondelle, la bague d'arrêt (1) sur le carter de courroie (vis de fermeture du cache de courroie)</p>
	<p>10. Les roues (1) sont installés sur l'essieu de roue (2) et sont fixées au moyen d'écrous (3).</p>
	<p>11. Insérer la barre de guidage ronde en acier dans le socle et la fixer avec la vis sans tête. Monter la butée finale sur la barre de guidage ronde en acier.</p>

28.2 BS128HDR

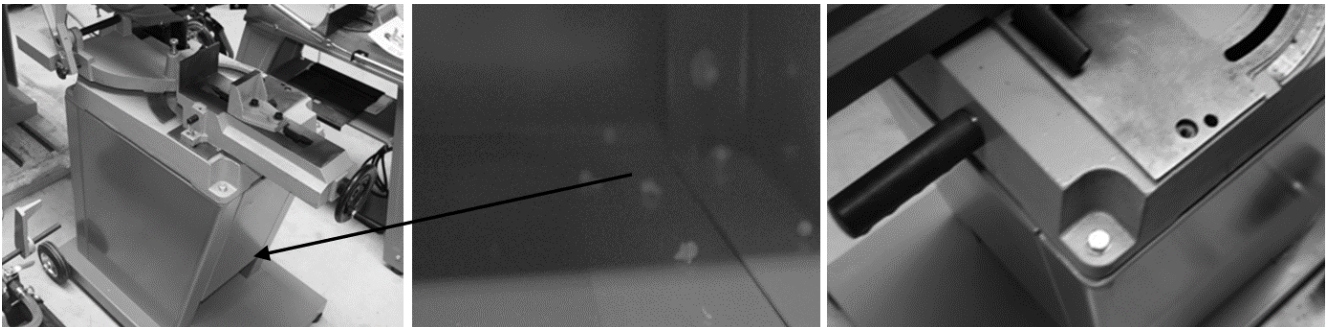
La BS 128HDR est en principe assemblée.
Il vous faut simplement assembler le châssis.

Pour cela, commencer par monter les roues.

Ensuite, le châssis doit être assemblé (vissage intérieur avec le châssis mobile).

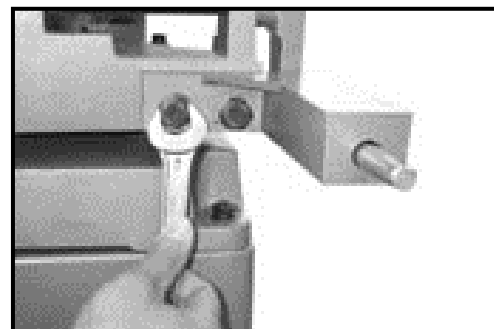
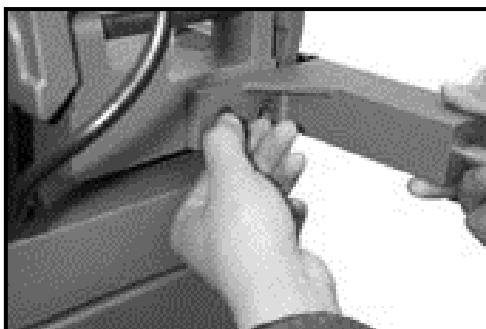


Ensuite, la scie à ruban et disposé sur le châssis inférieur puis fixée avec des vis.



Vissage du ressort tampon.

Le support à ressort est vissé à la console comme illustré.



28.3 Le lieu de travail

Choisissez un emplacement approprié pour la machine ; Ce faisant, tenez compte des exigences en matière de sécurité. Le sol doit être solide, plan et résistant aux vibrations et avoir une capacité de charge d'au moins 2 fois le poids net de la machine.

L'emplacement choisi doit garantir un raccord approprié au réseau électrique.

Vous devez également sécuriser une distance d'au moins 0,8 m autour de la machine. Une distance requise pour l'alimentation de pièces longues doit être assurée en amont et en aval de la machine.

28.4 Transport / déchargement de la machine

La soulever pour la faire sortir de l'emballage au montage et la positionner sur le lieu de travail : Uniquement à l'aide d'un dispositif de levage approprié !



AVERTISSEMENT

Le levage et le transport de la machine doit être effectué seulement par du personnel qualifié et être réalisé avec un équipement approprié.

Veiller à ce que tout engin de manutention utilisé (grue, chariot élévateur, sangles de levage etc.) se trouve dans un état impeccable.

Pour manœuvrer la machine dans l'emballage, un transpalette ou un chariot élévateur peut également être utilisé.

Éliminez le produit conservateur qui est appliqué pour protéger les pièces contre la corrosion sans les peindre. Cela peut être effectué avec un solvant ordinaire. N'utilisez pas de solvants diluants à peinture ou d'agents similaires et n'utilisez en aucun cas de l'eau.

28.5 Raccordement électrique



ATTENTION

Lors de travaux sur une machine non mise à la terre : Risque de blessures graves par électrocution en cas de dysfonctionnement !

Par conséquent, la règle est la suivante : La machine doit être commandée à partir d'une prise reliée à la terre.

Les instructions suivantes s'adressent à un électricien qualifié. La machine ne doit être raccordée que par un électricien qualifié !

1. Le raccordement électrique de la machine est préparé pour le fonctionnement sur une prise de courant reliée à la terre !
2. La fiche du connecteur ne doit pas être manipulée !
3. Le câble de mise à la terre est en couleur jaune-verte !
4. L'alimentation doit être protégée par un fusible de 16A.
5. Vérifier que la tension secteur correspond aux exigences de la machine.
6. Après le raccordement électrique, vérifiez le sens de rotation correct (400V).
7. Si la machine tourne dans le mauvais sens (400V), les deux phases conductrices doivent être interchangées.
8. En cas de réparation ou de remplacement, le câble de mise à la terre ne doit pas être branché à une prise sous tension !
9. Assurez-vous que les rallonges sont en bon état et qu'elles conviennent à la transmission de puissance. Un câble sous-dimensionné réduit la transmission d'énergie et chauffe considérablement.
10. Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement !



AVIS

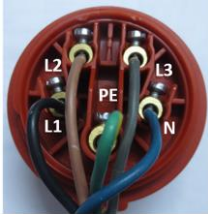
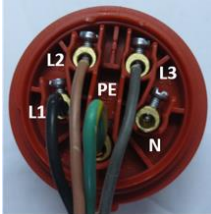
Le fonctionnement n'est autorisé qu'avec un appareil à courant résiduel (RCD avec un courant résiduel maximum de 30mA).



AVIS

N'utilisez que des rallonges homologuées dont la section de toron est expliquée dans le tableau suivant.




Tension	Rallonge	Section de toron		
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²		
	<44 m	2,5 mm ²		
	<70 m	4,0 mm ²		
	<105 m	6,0 mm ²		
Fiche de raccordement 400 V :	Cinq fils : avec conducteur neutre		Quatre fils : sans conducteur neutre	

29 FONCTIONNEMENT

Faire fonctionner la machine uniquement dans un bon état de fonctionnement. Avant chaque fonctionnement, réaliser un contrôle visuel de la machine. Les dispositifs de sécurité, les câbles électriques et les éléments de commande doivent être contrôlés aussi précisément que possible. Vérifier que les raccords vissés ne sont pas endommagés et leur ajustement parfait.

29.1 Instructions d'utilisation

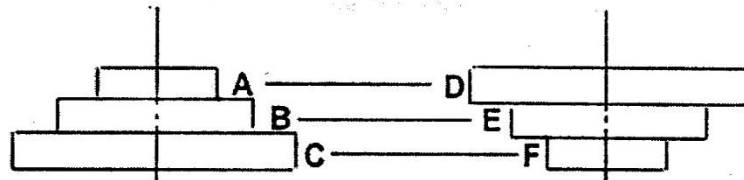
	AVERTISSEMENT	
	Effectuez l'ensemble des travaux de rééquipement et de réglage uniquement après avoir débranché la machine du réseau électrique !	

	AVIS
	<p>Contrôler la scie circulaire à métaux avant de commencer le travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ état technique général de la machine ; ▪ dispositifs de sécurité présents et en parfait état ; ▪ contrôler l'usure de la scie à ruban, et la remplacer le cas échéant ; ▪ les pièces mobiles ne sont pas bloquées ; ▪ contrôler l'ensemble des composants pour vérifier leur ajustement et leur fonctionnement, en particulier les vis de la protection de la scie à ruban et du levier ! ▪ contrôler que tous les outils de maintenance / d'entretiens sont retirés de la machine ; ▪ disposer la protection de la scie à ruban aussi proche que possible de la pièce à usiner. <p>À contrôler avant chaque coupe :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Angle correctement réglé ? ▪ Étau fixé de manière appropriée ? ▪ Assurez-vous que le matériau à usiner est correctement fixé dans l'étau. ▪ Assurez-vous que le liquide de refroidissement circule correctement. ▪ Sens de circulation de la scie à ruban <ul style="list-style-type: none"> • Les pièces à usiner longues, dépassantes, doivent être soutenues avec un tréteau • Faites toujours tourner le moteur à plein régime avant de commencer la coupe • Ne jamais mettre la machine en marche avec la scie à ruban appuyée !

29.2 BS115

29.2.1 Sélection de la vitesse du ruban de scie

Le ruban de scie est entraîné par une courroie. Adapter la vitesse du ruban de scie au matériau à couper.



Poulie moteur

Poulie de courroie d'entraînement

Sélectionner l'avance conformément au tableau suivant.

Matériau	Vitesse (m/min)	Position de la courroie		Ruban de scie
		Poulie moteur	Poulie motrice	
Acier inoxydable Nirosta ® Acier à outils Acier allié Bronze à coussinets	20	A	D	Bi-Métal
Acier de construction Fer Acier doux Acier Thomas	29	B	E	Bi-Métal
Laiton Aluminium Matériaux similaires	50	C	F	HSS

Vis bouton ou vis autotaraudeuse

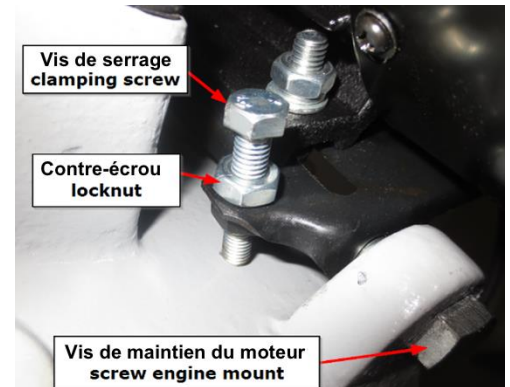
Dévisser la vis du couvercle et rabattre le couvercle vers le haut.

- Desserrer les deux vis sur la fixation du moteur.
- La courroie est maintenant positionnée à la position correspondante du tableau
- tableau également visible sur le couvercle.
- Resserrer les deux vis sur la fixation du moteur et refermer le couvercle et le visser.



29.2.2 Réglage de la tension de la courroie trapézoïdale

- Les deux vis sur la fixation du moteur sont légèrement desserrées.
- Desserrer les contre-écrous et, avec la vis de tension de la courroie trapézoïdale, régler un jeu d'environ 2 à 5 mm.
- Serrer les contre-écrous.
- Sur les deux côtés, serrer les vis de la fixation du moteur.



LA DENTURE DU RUBAN DE SCIE DOIT ÉGALEMENT ÊTRE ADAPTÉE AU MATÉRIAU À COUPER :

3. Plus la pièce à usiner est fine/étroite, plus la denture est grande
4. Règle de base : à chaque instant, au moins 3 dents doivent travailler dans le matériau.

29.2.3 Réglage de l'équerre à onglet

Desserrer la fixation de la mâchoire de maintien (8)
Régler la mâchoire de maintien à l'angle désiré.

29.2.4 Serrage de la pièce à usiner

Disposer la pièce à usiner sur la mâchoire de maintien et la serrer avec la mâchoire de serrage (9). La mâchoire de serrage peut être déplacée à l'aide de la manivelle (11).

29.2.5 Réglage de la tension du ruban de scie

Contrôler la tension du ruban de scie : Avec le pouce, exercer une légère pression sur le centre du ruban de scie - il doit bouger d'environ 1 mm.

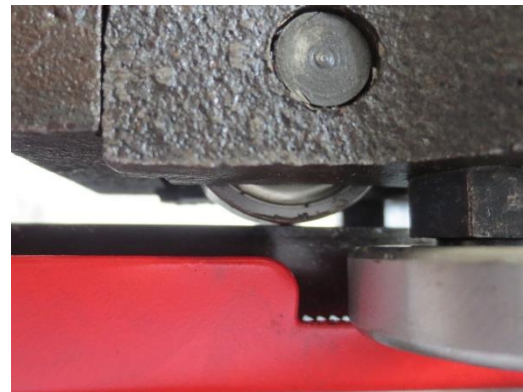
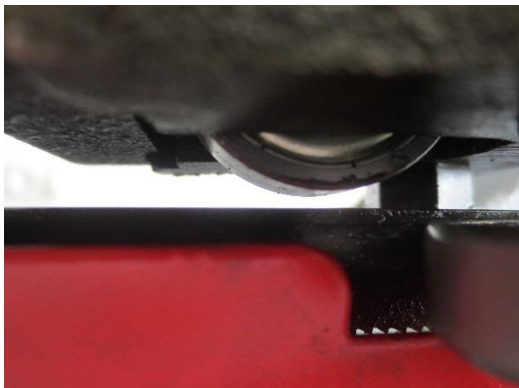
Si la lame de scie n'est pas correctement tendue, la tension doit être ajustée à l'aide du bouton de réglage (2).

29.2.6 Réglage de la poussée

Avec la poignée d'amortie de la poussée (14), il est possible de tendre les ressorts en tournant vers la droite et de réduire la poussée. En tournant vers la gauche, la poussée est augmentée.

29.2.7 Réglage du guidage du ruban de scie à la verticale par rapport à l'objet à couper

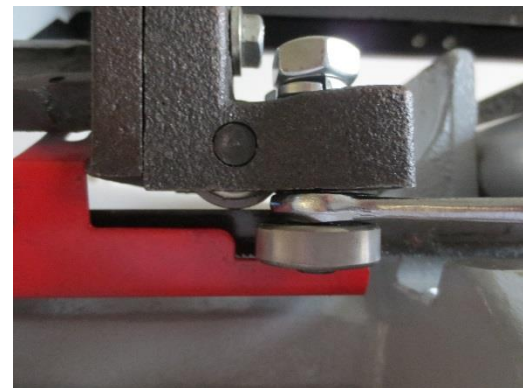
Desserrer légèrement le guide du ruban de scie côté gauche avec la vis pour la fixation.



Égaliser le jeu à zéro en abaissant le guide du ruban de scie avec le galet coussinet sur la scie à ruban.



Desserrer légèrement les écrous sur les deux rouleaux de guidage latéraux avec une clé à fourche **SW17**.



Le galet coussinet est réglé à l'aide de la vis à excentrique avec une clé à fourche **SW12** vers l'extérieur ou vers l'intérieur.

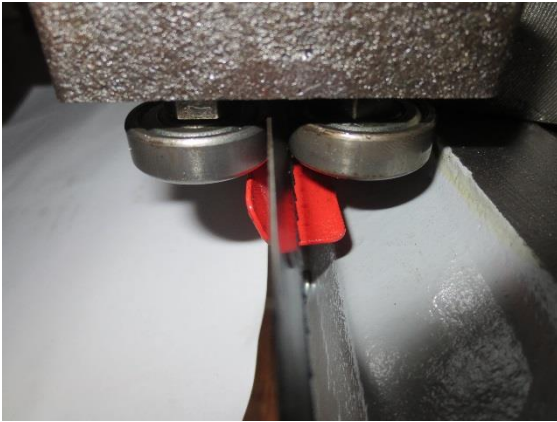
Répéter le processus sur les deux côtés jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu entre les galets coussinet.

Le ruban de scie doit être orienté au centre sur le galet coussinet supérieur.

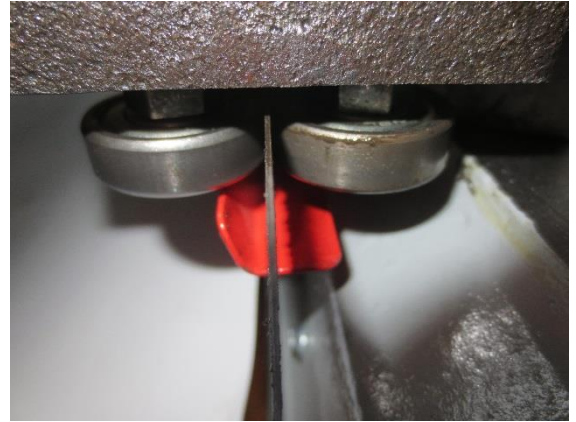
ATTENTION : Ne pas serrer trop fortement les deux galets coussinets latéraux inférieurs !

Après avoir éliminé le jeu des deux galets coussinets, resserrer les deux écrous supérieurs sur les rouleaux de guidage.

Exemple de réglage parfait du guide du ruban de scie :



Le ruban de scie présente encore trop de jeu, et c'est pourquoi il n'est pas encore en biais entre les galets coussinets latéraux.



Le ruban de scie est entièrement sans jeu à la verticale entre les galets coussinets latéraux.

ATTENTION :

Avant le serrage du guide de ruban de scie, contrôler si la scie à ruban situé en dessous est réglé parfaitement à la verticale et si le guide de ruban de scie a été dûment ajusté à la verticale.

Resserrer le guide du ruban de scie avec la vis pour la fixation.



AVIS : À l'aide d'une jauge d'angle de 90° ou d'une pièce à angle droit, contrôler la position à 90° du guide du ruban de scie.

Répéter ce processus sur le guide de ruban de scie côté droit, dans le cas où le ruban de scie n'est pas guidé à la verticale avec précision.

AVIS : Pousser les guides de ruban de scie côté gauche/côté droit aussi proche que possible de la pièce à usiner.

En desserrant les écrous de fixation (12), les guides de ruban de scie peuvent être déplacés des deux côtés.



ATTENTION : Des coupes en biais sont générées en raison de guides de ruban de scie pas réglés précisément à la verticale et du fait d'un jeu trop important entre les galets coussinets latéraux !

29.3 Utilisation

À noter avant la mise en service :

Avant de commencer à signer, s'assurer :

- tous les composants de la machine sont dans un état impeccable ;
- la vitesse correcte du ruban de scie a été réglée pour le matériau et que la lame de scie appropriée est utilisée ;
- la pièce à usiner est serrée correctement à l'angle approprié ;
- la pièce à usiner est disposée de manière stable. En cas de pièces à usiner plus longue, celles-ci doivent être soutenues par une cale (par exemple, molette).
- la lame de scie est correctement réglée (tension de ruban, et verticale) ;
- le bras de scie est pivoté vers le haut et qu'il n'est pas en contact avec la pièce à usiner ;
- il n'y a plus aucun outil sur le banc de machine.

29.3.1 Interrupteur MARCHE/ARRÊT

La machine est démarrée via un commutateur vert de **marche** et arrêtée avec un commutateur rouge d'**arrêt**.

- Guider le bras de scie avec l'étrier de retenue (3) vers la pièce à usiner.
- Laisser le bras de scie traverser le matériau avec son propre poids.
- Ne pas exercer de pression. La scie s'arrête automatiquement après la coupe du matériau par le déclenchement du bouton de commutation d'**arrêt**.



AVIS

Laisser le moteur monter en puissance avant de commencer la coupe.

Une fois la profondeur de coupe max. la plus basse atteinte, la machine s'arrête automatiquement avec le bouton de commutation d'**arrêt**.

L'arrêt automatique peut être réglé en ajustant la vis de limitation de profondeur.

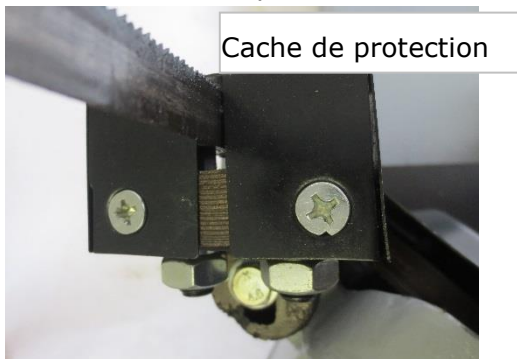


29.3.2 Faire fonctionner la scie à ruban à la verticale

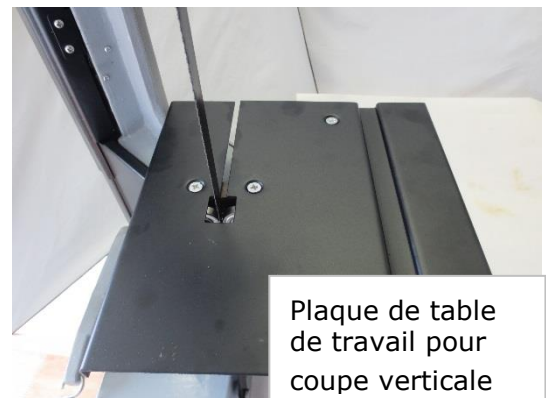
Relever le bras de la scie à ruban en position à 90° et le fixer à la console de base avec l'équerre de fixation.



Dévisser le cache de protection.



Vissés la plaque de table de travail avec les deux vis sur le guide de scie à ruban.



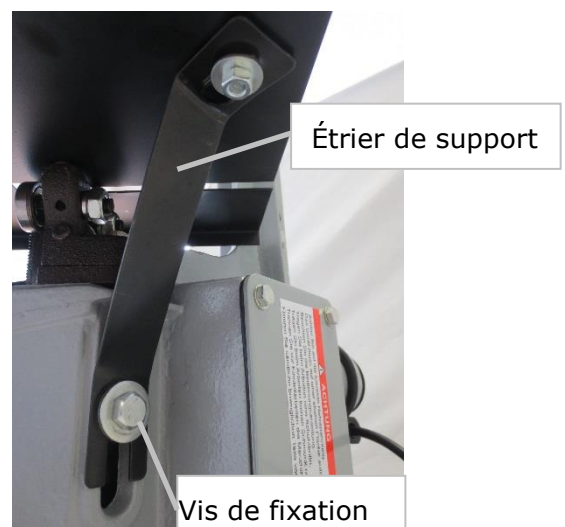
Desserrer la vis de fixation (**12**) du guide du ruban de scie.

Insérer en poussant l'étrier de support sur la vis de fixation (**12**).

Visser la rondelle et l'écrou sur la plaque de table avec la vis à tête conique supérieure.

Le guide supérieur de ruban de scie peut être déplacé en desserrant l'écrou de fixation (**12**) et en vissant plus profondément dans le deuxième alésage fileté.

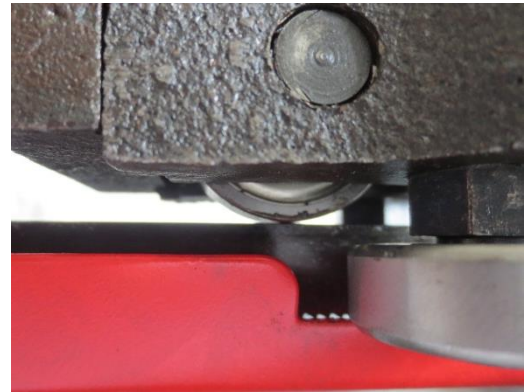
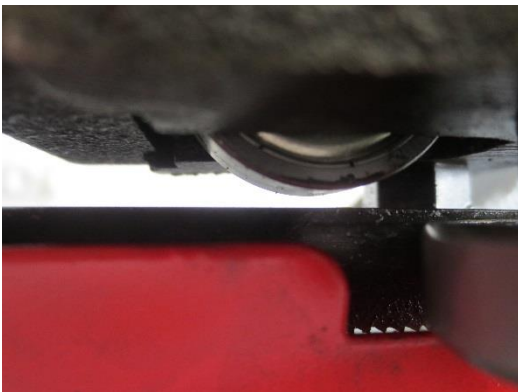
Cela permet de guider encore mieux le ruban de scie.



29.4 BS128HDR

29.4.1 Réglage du guidage du ruban de scie à la verticale par rapport à l'objet à couper

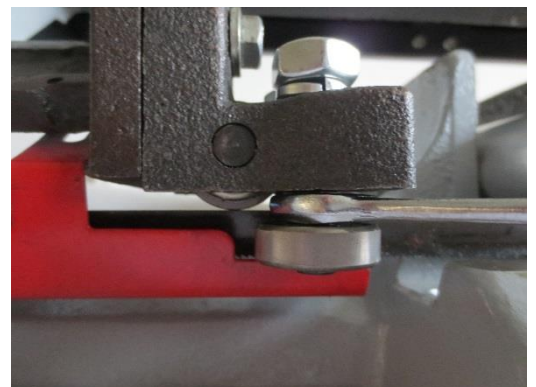
Desserrer **légèrement** le guide du ruban de scie côté gauche avec la vis pour la fixation.



Égaliser le jeu à zéro en abaissant le guide du ruban de scie avec le galet coussinet sur la scie à ruban.



Desserrer légèrement les écrous sur les deux rouleaux de guidage latéraux avec une clé à fourche SW17.



Le galet coussinet est réglé à l'aide de la vis à excentrique avec une clé à fourche SW12 vers l'extérieur ou vers l'intérieur.

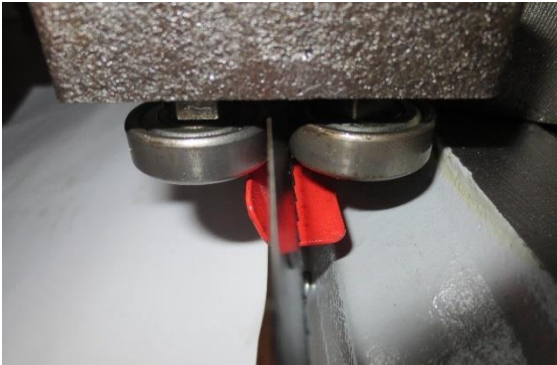
Répéter le processus sur les deux côtés jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu entre les galets coussinet.

Le ruban de scie doit être orienté au centre sur le galet coussinet supérieur.

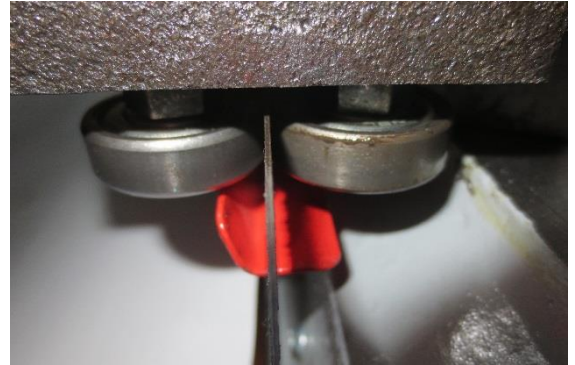
ATTENTION : Serrer légèrement les deux galets coussinets latéraux inférieurs sur la scie à ruban !

Après avoir éliminé le jeu des deux galets coussinets, resserrer les deux écrous supérieurs sur les rouleaux de guidage.

Exemple de réglage parfait du guide du ruban de scie :



Le ruban de scie présente encore trop de jeu, et c'est pourquoi il n'est pas encore en biais entre les galets coussinets latéraux.



Le ruban de scie est **presque entièrement sans jeu** à la verticale entre les galets coussinets latéraux.

À l'aide d'une jauge d'angle ou d'une pièce à angle droit, contrôler la position à 90° du guide du ruban de scie.

Répéter ce processus sur le guide de ruban de scie côté droit, dans le cas où le ruban de scie n'est pas guidé à la verticale avec précision.

Si la lame de scie est réglée avec précision, bien serrer le guide du ruban de scie.



AVIS : Pousser les guides de ruban de scie côté gauche/côté droit aussi proche que possible de la pièce à usiner.

En desserrant la vis de serrage pour le guide de ruban de scie (8), le guide de ruban de scie côté gauche peut être déplacé.

Le guide de ruban de scie du côté droit peut être déplacé en desserrant la vis.



ATTENTION : Des coupes en biais sont générées en raison de guides de ruban de scie pas réglés précisément à la verticale et du fait d'un jeu trop important entre les galets coussinets latéraux !

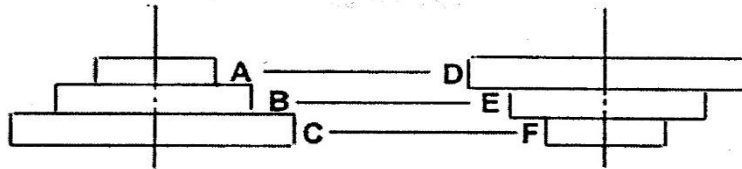


AVERTISSEMENT

Effectuer tous les travaux d'installation a posteriori après avoir débranché l'appareil du réseau électrique !

29.4.2 Sélection de la vitesse du ruban de scie

Le ruban de scie est entraîné par une courroie. Adapter la vitesse du ruban de scie au matériau à couper.


Poulie moteur
Poulie de courroie d'entraînement

Sélectionner l'avance conformément au tableau suivant.

Matériau	Vitesse (m/min)	Position de la courroie		Ruban de scie
		Poulie moteur	Poulie motrice	
Acier inoxydable- Nirosta ® Acier a outils - Acier allié - bronze à coussinets	23	A	D	Bi-Métal
Acier de construction - faire Acier doux - Acier Thomas	34	B	E	Bi-Métal
Laiton - aluminium Matériaux similaires	54	C	F	HSS

29.4.3 Réglage de la vitesse du ruban de scie

- Ouvrir le couvercle en appuyant sur le bouton et en relevant le couvercle.



Vous pouvez maintenant modifier la vitesse de coupe à l'aide du tableau des vitesses de rotation dans le couvercle.

- Tourner légèrement la poulie de courroie et insérer la courroie trapézoïdale dans la rainure de la poulie prévue à cet effet.



ATTENTION :

La courroie trapézoïdale doit toujours être au même niveau avec la poulie située à l'opposé.

29.4.4 Réglage de la poussée

La poussée peut être réglée via la vis de réglage et le cylindre hydraulique d'abaissement (4).

Sélectionner l'avance conformément au tableau suivant.



29.4.5 Réglage de l'équerre à onglet

- Desserrer la vis de serrage (5).
- Vous pouvez maintenant déplacer l'ensemble du bras de scie.
- En serrant la vis de serrage (5), celui-ci est à nouveau fixé.



29.4.6 Serrage de la pièce à usiner

- Disposer la pièce à usiner dans l'étau et le serrer avec le volant (7).



29.4.7 Réglage du guide du ruban de scie

- Régler le guide de façon à se trouver environ 2 cm devant la pièce à usiner.
- Desserrer le volant (8) et déplacer le guide.
- Ensuite, resserrer le volant.



29.4.8 Réglage de la tension du ruban de scie

- Régler le ruban de scie avec le bouton de commande (10) à la tension (essai 2 - 3 mm).
- Après de brèves séries de tests, contrôler et resserrer si nécessaire.

29.4.9 Allumage/arrêt

Commutation MARCHÉ/ARRÊT :

La machine est démarrée via un commutateur vert de **marche** et arrêtée avec un commutateur rouge d'**arrêt**.

Vis micrométrique de réglage du déclenchement en fin de course

L'arrêt automatique peut être réglé en ajustant la vis d'arrêt de commutation.

- Guider le bras de scie avec l'étrier de retenue (3) vers la pièce à usiner.
- Laisser le bras de scie traverser le matériau avec son propre poids.
- Ne pas exercer de pression. La scie s'arrête automatiquement après la coupe du matériau par le déclenchement du bouton de commutation d'**arrêt**.



AVIS

Laisser le moteur monter en puissance avant de commencer la coupe.

29.4.10 Scier
Boulon de blocage



- Mettre la machine en marche avec le commutateur marche/arrêt (9).
- Retirer le boulon de blocage.
- Le bras de scie se déplace de manière autonome vers le bas grâce à la poussée automatique.
- Ne pas exercer de pression.
- La scie s'arrête automatiquement après la coupe du matériau par le déclenchement du bouton de commutation d'**arrêt**.
- Tirer le bras de scie en hauteur et remettre en place le boulon de blocage dans le trou.


LA DENTURE DU RUBAN DE SCIE DOIT ÉGALEMENT ÊTRE ADAPTÉE AU MATÉRIAU À COUPER :

1. Plus la pièce à usiner est fine/étroite, plus la denture est grande
2. Règle de base : à chaque instant, au moins 3 dents doivent travailler dans le matériau.

ATTENTION : Si la scie à ruban à métaux n'est pas utilisée pendant une période prolongée, détendre la lame de scie avec le bouton de réglage de tension du ruban de scie (10)

30 MAINTENANCE

	ATTENTION	
<p>Eteindre la machine et débrancher la fiche secteur avant d'effectuer les travaux d'entretien ! Cela permet d'éviter des dommages matériels et des blessures graves en cas de mise en marche involontaire de la machine !</p>		

La machine nécessite peu d'entretien et ne contient que quelques pièces que l'opérateur doit entretenir.

Faire éliminer immédiatement les défauts ou les pannes qui pourraient compromettre la sécurité de la machine.

AVIS
<p>Seul un appareil régulièrement maintenu et bien entretenu peut être une aide satisfaisante. Des défauts d'entretien et de maintenance peuvent entraîner des accidents et des blessures imprévisibles.</p> <p>Les réparations nécessitant une expertise particulière ne doivent être effectuées que par des centres de service agréés.</p> <p>Une intervention incorrecte peut endommager l'appareil ou mettre votre sécurité en danger.</p>

Vérifiez régulièrement que les instructions de mise en garde et de sécurité sont présentes sur la machine et qu'elles sont parfaitement lisibles.

Avant chaque opération, vérifiez le parfait état des dispositifs de sécurité !

En cas d'entreposage de l'appareil, il ne doit pas être conservé dans une pièce humide et doit être protégé contre l'influence des conditions météorologiques.

Avant la première mise en service, mouiller toutes les pièces de raccordement mobiles avec une couche d'huile lubrifiante ou de graisse lubrifiante.

30.1 Calendrier d'entretien et de maintenance

Après chaque mise en service :

- Amener et fixer le bras de scie dans la position la plus haute.
- Détendre le ruban de scie.
- Nettoyer la machine intégralement.
- Mouiller les surfaces coulissantes de l'étau et du guide de la lame de scie avec une huile de machine légère.

Après 50 heures de service

- Mouiller toutes les pièces de raccordement mobiles (si nécessaire, les nettoyer au préalable pour enlever la poussière et les copeaux avec une brosse) avec une fine couche d'huile ou de graisse lubrifiante.

30.2 Changement du ruban de scie

- Amener la scie à ruban à métaux en position verticale et ouvrir le cache de la lame de scie.
- Desserrer la lame de scie avec le bouton de réglage (10).
- Dévisser la tôle de protection de la lame de scie sur le guide du ruban de scie supérieur.
- Maintenant, retirer l'ancien ruban de scie des poulies.
- **ATTENTION !** Risque de blessure ! Porter des gants de travail.
- Insérer d'abord la nouvelle lame de scie dans les guides du ruban de scie, puis disposer sur les poulies.
- **ATTENTION :** Tenir compte du sens de rotation correcte de la denture. -Voir l'illustration avant côté gauche sur le bras de scie- Ensuite, le disposer sur les poulies.
- Régler la lame de scie avec le bouton de commande (10) à la tension (essai 1 mm).
- Après de brèves séries de tests, contrôler le déroulement du ruban/de la plate-bande et resserrer et régler si nécessaire.
- Revisser la tôle de protection de la lame de scie.
- Revisser les deux caches de la lame de scie.

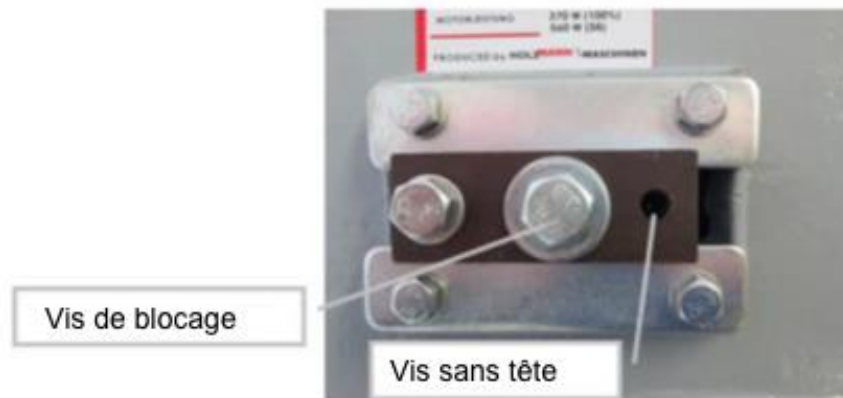


30.3 Réglage du déroulement du ruban/de la plate-bande

La poulie d'entraînement est alignée en usine sur la roue motrice. Toutefois, si - surtout après un remplacement- la lame de scie ne tourne pas droit ou ne sort pas de la roue, il peut être nécessaire de la réajuster.

Le déroulement du ruban/de la plate-bande peut être ajusté.

- Desserrer légèrement la vis de blocage.
- Le déroulement du ruban peut être ajusté avec la vis sans tête.
- Resserrer la vis de blocage.



30.4 Lubrification

Les roulements à billes ne doivent pas être lubrifiés.

Lubrifier la tige filetée de la mâchoire de serrage, au besoin.

Mouiller régulièrement les surfaces non protégées par de la peinture ou du vernis d'une fine couche d'huile légère pour machine.

Le mécanisme fonctionne par barbotage dans de l'huile, et nécessite une vidange annuellement :

Pour cela, amener le bras de scie en position horizontale ;

Dévisser les quatre vis du cache du mécanisme et retirer le cache de protection.

Disposer un réservoir de collecte en dessous du boîtier du mécanisme.

Maintenant, soulever le bras de scie de façon à ce que l'huile s'écoule.


Nettoyer le carter du mécanisme pour enlever les résidus d'huile usagée, remplir d'HUILE DE TRANSMISSION, et remettre le cache correctement.

Éliminer l'huile usagée dans le respect de l'environnement.

30.5 Nettoyage

Après chaque mise en service, la machine et toutes ses pièces doivent être nettoyées à fond.

Éliminer régulièrement les copeaux et les résidus d'égrisage de la machine après le travail.

	AVIS
	<p>L'utilisation de dissolvants, de produits chimiques agressifs ou de détergent entraîne des dommages matériels sur la machine !</p> <p>Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement de l'eau et, si nécessaire, des détergents doux pour le nettoyage !</p>

Imprégner les surfaces nues de la machine avec des agents anti corrosion disponibles dans le commerce.

30.6 Élimination

Ne pas jeter votre machine parmi les déchets résiduels. Communiquer avec les autorités locales pour obtenir des renseignements sur les options d'élimination disponibles. Si vous achetez une machine neuve ou un appareil équivalent à votre fournisseur, celui-ci est soumis à l'obligation d'éliminer de votre ancienne machine de manière appropriée.



31 RESOLUTION DE PANNE

AVANT DE COMMENCER LES TRAVAUX D'ÉLIMINATION DES DÉFAUTS, DÉBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.

Défaut	Cause possible	Résolution
La machine ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La machine n'est pas branchée ▪ Disjoncteur ou contacteur endommagé ▪ Câble endommagé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler tous les branchements électriques ▪ Remplacer le fusible ▪ Activer le contacteur ▪ Remplacer le câble
La lame de scie ne monte pas en vitesse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rallonge trop longue ▪ Moteur non adapté à la tension présente ▪ Faible courant de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacement par un câble de rallonge approprié ▪ voir le couvercle du boîtier de l'interrupteur pour un câblage correct ▪ Contacter l'électricien qualifié
Le moteur chauffe très vite	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le moteur n'est pas suffisamment alimenté en courant sur une ou plusieurs phases 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contacter l'électricien qualifié <p>Exclu de la garantie. Défaut attendant au réseau.</p>
Le ruban tourne dans la mauvaise direction	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Phases inversées 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contacter l'électricien qualifié <p>Exclu de la garantie. Défaut attendant au réseau.</p>
La machine vibre fortement	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Disposer sur un sol irrégulier ▪ Fixation du moteur desserrée 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Refaire l'alignement ▪ Serrer les vis de fixation
Mauvaises coupes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vitesse d'abaissement trop élevée ▪ Ruban de scie inapproprié ▪ Ruban de scie émoussé ▪ Le ruban de scie est lâche ▪ Le guide du ruban de scie est déréglé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélectionner une vitesse d'abaissement plus lente ▪ Pour les métaux durs, utiliser un ruban de scie métal BI ▪ Remplacer la lame de scie ▪ Tendre la lame de scie ▪ Refaire le réglage du guide de scie à ruban

DE NOMBREUSES SOURCES D'ERREURS POTENTIELLES PEUVENT ÊTRE EXCLUES À L'AVANCE GRÂCE À UNE CONNEXION PROFESSIONNELLE AU SYSTÈME D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.

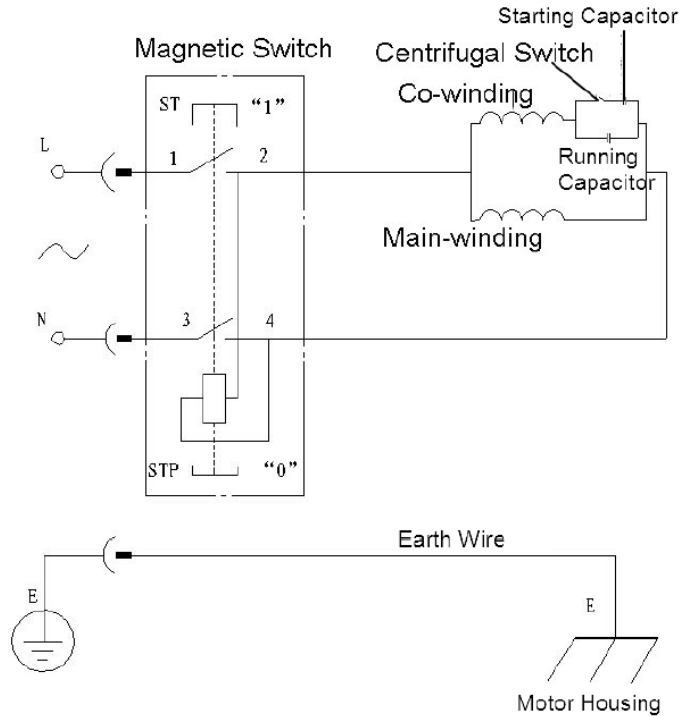


AVIS

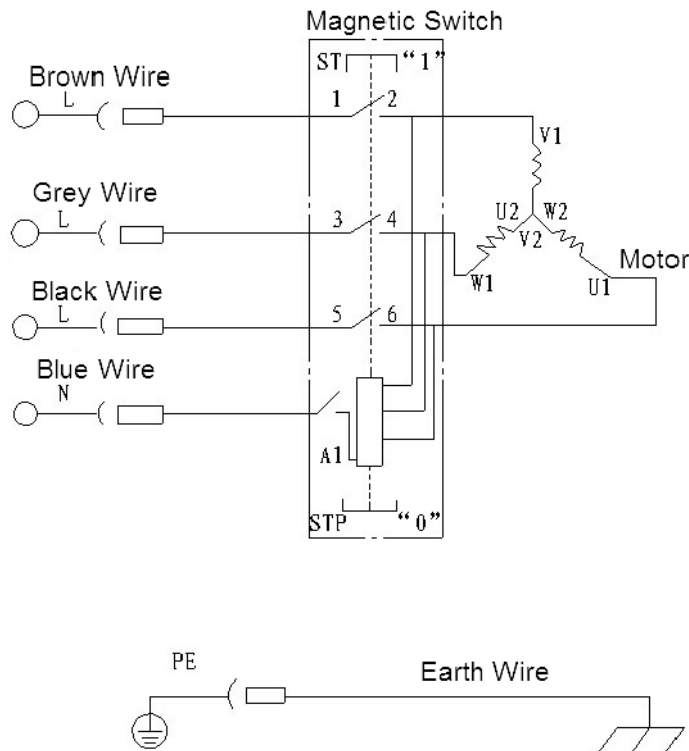
Si vous ne vous sentez pas en mesure d'effectuer correctement les réparations nécessaires ou si vous ne disposez pas de la formation nécessaire, consultez toujours un atelier spécialisé pour remédier au problème.

32 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE

32.1 230 V



32.2 400 V



33 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIÈCES DE RECHANGE

33.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order / Commande de pièces détachées

Mit HOLZMANN-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhöhen die Lebensdauer.

HINWEIS

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!

Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Beim Bestellen von Ersatzteilen verwenden Sie bitte das Serviceformular, das Sie am Ende dieser Anleitung finden. Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind.

[Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation.](#)

With original HOLZMANN spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your products lifespan.

IMPORTANT

The installation of other than original spare parts voids the warranty!

So you always have to use original spare parts

When you place a spare parts order please use the service form you can find in the last chapter of this manual. Always take a note of the machine type, spare parts number and part name. We recommend to copy the spare parts diagram and mark the spare part you need.

[You find the order address in the preface of this operation manual.](#)

Con le parti di ricambio Holzmann utilizzate pezzi di ricambio che combaciano e sono adatti tra loro. L'esattezza di adattamento ottimale dei pezzi accorcia i tempi di montaggio e mantiene la durata di vita.

NOTA

Il montaggio di altre parti di ricambio originali causa la perdita della garanzia!

Pertanto vale la regola: Quando si sostituiscono componenti/pezzi utilizzare solo parti di ricambio originali

Per ordinare parti di ricambio usare il modulo dell'assistenza che trovate al termine di queste istruzioni. Indicare sempre il tipo di macchina, il numero di parte di ricambio e la denominazione. Per evitare incomprensioni, si raccomanda di allegare agli ordini di parti di ricambio una copia del disegno delle parti di ricambio, su cui sono evidenziate in modo chiaro le parti di ricambio richieste.

[L'indirizzo per gli ordini si trova sotto gli indirizzi dei centri di assistenza clienti nella prefazione di questa documentazione.](#)

Les pièces de rechange Holzmann sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmente la durée de vie.

AVIS

Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie !

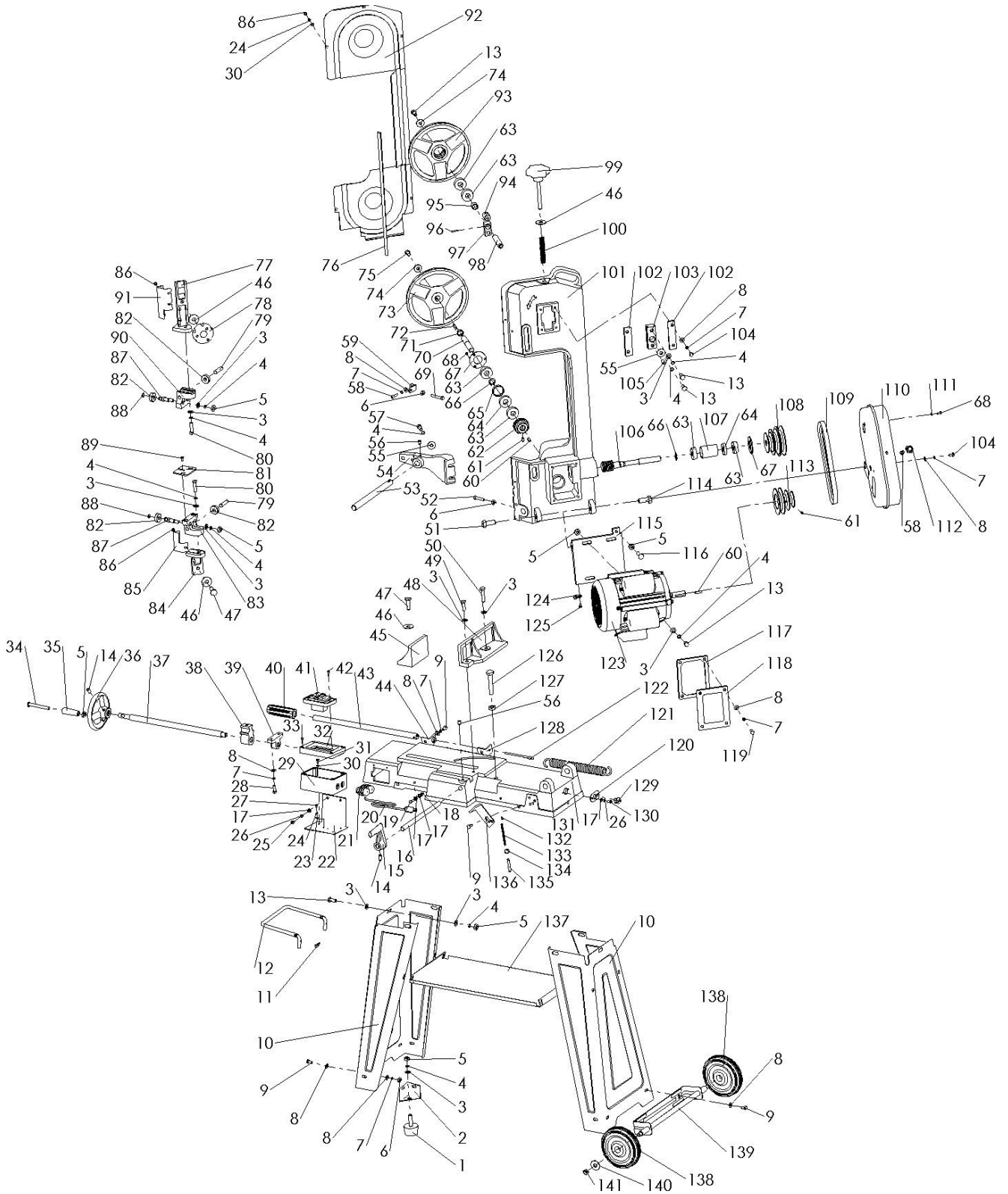
Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine pour le remplacement des composants/pièces

Pour commander des pièces de rechange, veuillez utiliser le formulaire de service à la fin de ces instructions. Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées.

[Pour l'adresse de commande, voir Adresses du service à la clientèle dans l'avant-propos de la présente documentation.](#)

33.2 Explosionszeichnung / explosion drawing / Vue éclatée

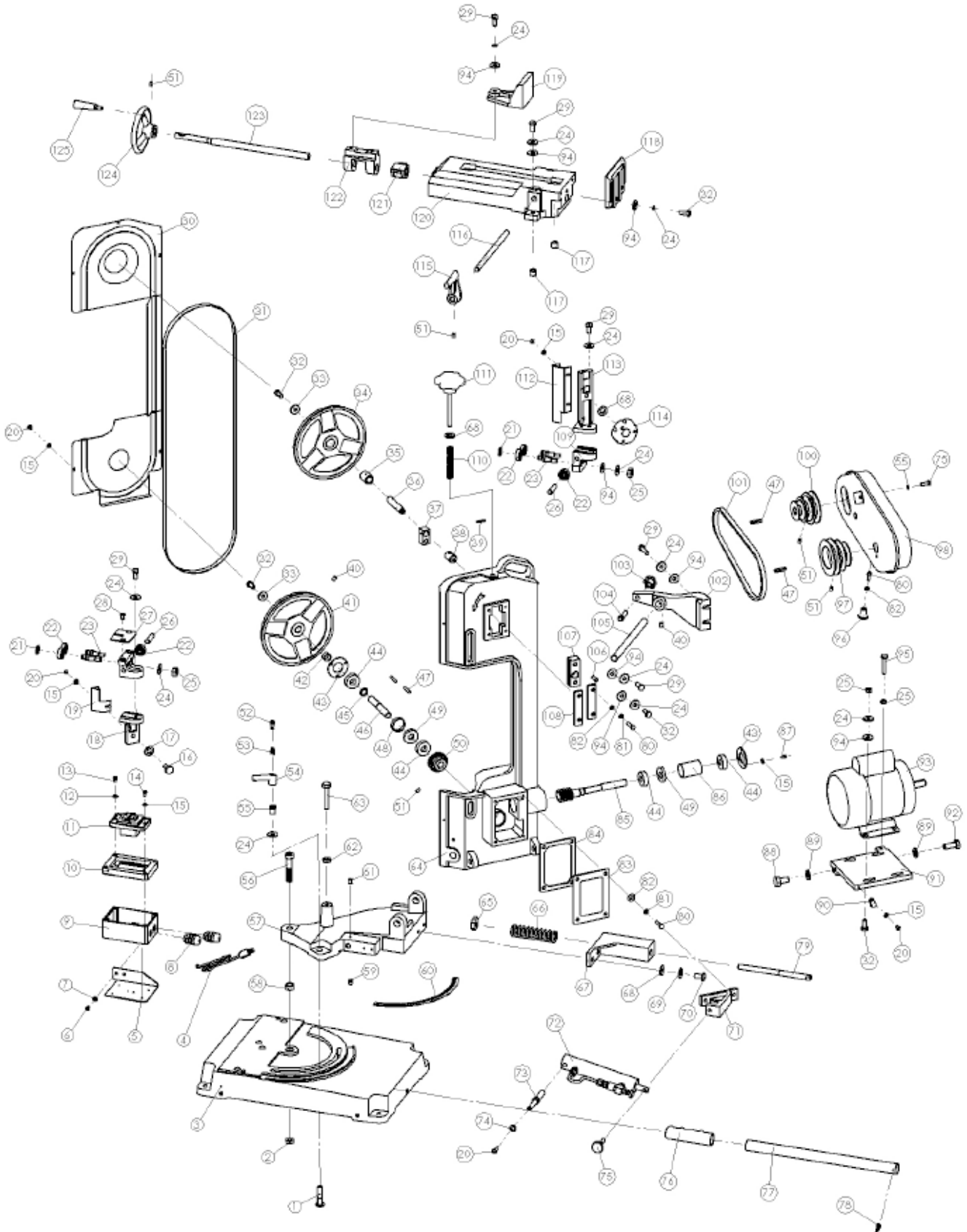
33.2.1 BS 115




No.	Part Name	Qty	No.	Part Name	Qty
1	Rubber pad	2	40	Rubber sleeve	1
2	Steel Bracket	4	41	Magnetic switch	1
3	Flat washer	18	42	Screw	2
4	Elastic washer	15	43	Adjusting bar	1
5	Nut	16	44	Fixing plate (A)	1
6	Nut	10	45	Rear clamping plate	1
7	Elastic washer	15	46	Big flat washer	3
8	Flat washer	16	47	Bolt	2
9	Bolt	9	48	Front clamping plate	1
10	Support leg	2	49	Bolt	1
11	Ear ring	2	50	Bolt	1
12	Carrying handle	1	51	Bolt	1
13	Bolt	7	52	Bolt	1
14	Screw	2	53	Turning shaft	1
15	Position block	1	54	Connecting block	1
16	Sliding bar	1	55	Big flat washer	2
17	Flat washer	9	56	Screw	2
18	Locking nut	2	57	Screw	2
19	Bolt	2	58	Screw	1
20	Cable and plug	1	59	Switch pressing bracket	1
21	Strain relief	2	60	Flat pin	1
22	Switch box support bracket	1	61	Screw	1
23	Teeth washer	2	62	Gear wheel	1
24	Elastic washer	7	63	Ball bearing	4
25	Screw	2	64	Oil seal	3
26	Elastic washer	4	65	Gear wheel tube	1
27	Screw	2	66	Retaining ring	1
28	Bolt	2	67	Cover plate	1
29	Switch box	1	68	Screw	6
30	Flat washer	9	69	Bolt	1
31	Screw	4	70	Wheel shaft	1
32	Switch box cover	1	71	Position tube	1
33	Screw	4	72	Flat pin	1
34	Screw	1	73	Drive wheel	1
35	Wheel bar	1	74	Retaining ring	2
36	Turning wheel	1	75	Bolt	1
37	Thread bar	1	76	Blade	1
38	Thread bar nut	1	77	Upper blade guide	1
39	Position holder	1	78	Locking knob	1
79	Pin	1	122	Hook	1
80	Bolt	1	123	Motor	1
81	Blade position plate	1	124	Cable fixing plate	3
82	Ball bearing	6	125	Screw	2
83	Lower blade protection block	1	126	Bolt	1

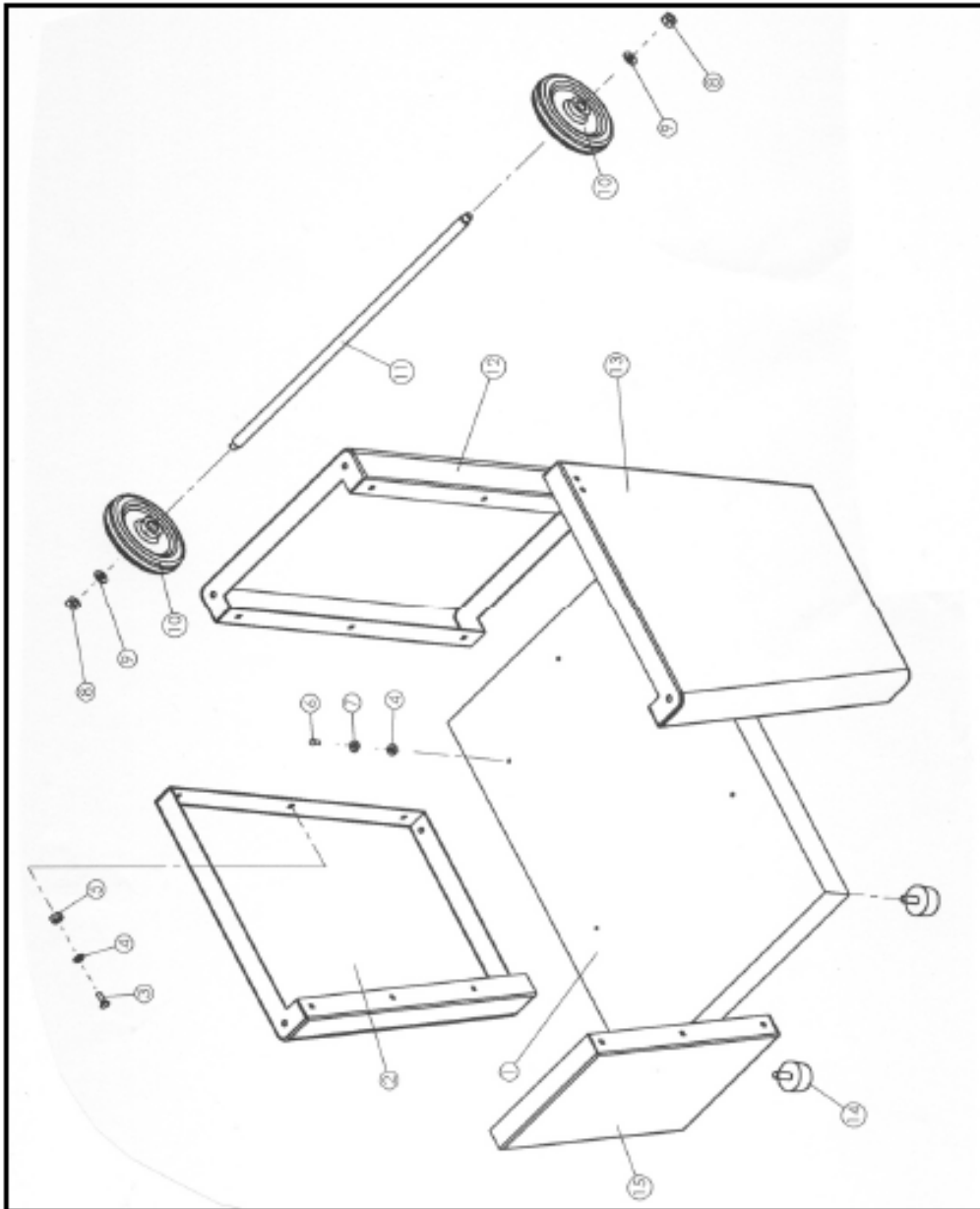
84	Lower blade guide	1	127	Nut	1
85	Lower blade protection plate	1	128	Fixing plate (B)	1
86	Screw	3	129	Strain relief	1
87	Eccentric shaft	4	130	Screw	2
88	Ear ring	4	131	Machine bed	1
89	Screw	3	132	Chain ring (A)	1
90	Upper blade protection block	1	133	Chain	1
91	Upper blade protection plate	1	134	Chain ring (B)	1
92	Rear cover	1	135	Position pin	1
93	Driven wheel	1	136	Position plate	1
94	Elevating block	1	137	Support plate	1
95	Position tube	1	138	Transportation wheel	2
96	Elastic pin	1	139	Wheel bracket	1
97	Adjusting block	1	140	Flat washer	2
98	Driven wheel shaft	1	141	Locking nut	2
99	Tension knob	1			
100	Tension spring	1			
101	Machine body	1			
102	Pressing plate	2			
103	Sliding block	1			
104	Bolt	4			
105	Screw	1			
106	Worm	1			
107	Gear wheel bush	1			
108	Spindle wheel	1			
109	V-belt	1			
110	Pulley cover	1			
111	Big flat washer	1			
112	Knob	1			
113	Motor pulley	1			
114	Bolt	1			
115	Motor base plate	1			
116	Bolt	4			
117	Sealing pad	1			
118	Gear box cover	1			
119	Bolt	4			
120	Clamping plate	1			
121	Spring	1			

33.2.2 BS 128HDR




No.□	Beschreibung-/Description□	Quantity□	No.□	Beschreibung-/Description□	Quantity□
1□	Coach-bolt□	1□	42□	Drive-wheel-position-tube□	1□
2□	Lock-nut□	1□	43□	Drive-wheel-flange□	2□
3□	Work-table□	1□	44□	Ball-bearing□	4□
4□	Cable-and-plug□	1□	45□	Retaining-ring□	1□
5□	Switch-supporting-bracket□	1□	46□	Drive-wheel-shaft□	1□
6□	Screw-(M5X10)□	2□	47□	Square-key□	4□
7□	Flat-washer□	2□	48□	Worm-shaft-tube□	1□
8□	Strain-relief□	2□	49□	Sealing-gasket□	2□
9□	Lower-switch-box-housing□	1□	50□	Worm□	1□
10□	Switch-plate□	1□	51□	Screw-(M6X10)□	5□
11□	Magnetic-switch□	1□	52□	Screw□	1□
12□	Screw-(M3X16)□	2□	53□	Cylinder-spring□	1□
13□	Flat-washer□	2□	54□	Lock-knob□	1□
14□	Screw-(M4X20)□	2□	55□	Tooth-bolt□	1□
15□	Flat-washer□	15□	56□	Screw-(M12X65)□	1□
16□	Bolt-(M10X30)□	1□	57□	Angle-adjustment-base□	1□
17□	Flat-washer□	1□	58□	Position-tube□	1□
18□	Lower-adjustment-guide□	1□	59□	Angle-pointer□	1□
19□	Lower-guard-cover□	1□	60□	Angle-scale-label□	1□
20□	Screw-(M4X8)□	8□	61□	Screw-(M6X16)□	1□
21□	Retaining-ring□	4□	62□	Nut-(M10)□	1□
22□	Ball-bearing□	6□	63□	Bolt-(M10X45)□	1□
23□	Eccentric-shaft□	4□	64□	Saw-bed□	1□
24□	Elastic-washer□	23□	65□	Square-nut□	1□
25□	Nut-(M8)□	9□	66□	Spring□	1□
26□	Pin□	2□	67□	Spring-holder□	1□
27□	Blade-guide-plate□	1□	68□	Flat-washer□	4□
28□	Screw-(M5X10)□	2□	69□	Elastic-washer□	2□
29□	Bolt-(M8X30)□	9□	70□	Bolt-(M10X20)□	2□
30□	Wheel-cover□	1□	71□	Hydraulic-cylinder-holder□	1□
31□	Saw-blade□	1□	72□	Hydraulic-cylinder□	1□
32□	Bolt-(M6X16)□	10□	73□	Connecting-rod□	1□
33□	Driven-wheel-retaining-ring□	2□	74□	Big-flat-washer□	1□
34□	Driven-wheel□	1□	75□	Valve-knob□	1□
35□	Driven-wheel-position-tube□	1□	76□	Rubber-handle□	1□
36□	Driven-wheel-shaft□	1□	77□	Carrying-handle□	1□
37□	Adjustment-block□	1□	78□	Pin□	1□
38□	Elevating-block□	1□	79□	Adjustment-rod□	1□
39□	Elastic-pin-(4X18)□	1□	80□	Bolt-(M6X16)□	9□
40□	Screw-(M8X10)□	□	81□	Elastic-washer□	8□
41□	Drive-wheel□	1□	82□	Flat-washer□	10□

No.α	Beschreibung / -Descriptionα	Quantityα	No.α	Beschreibung / -Descriptionα	Quantityα
83α	Gear-box-coverα	1α	105α	Turning-shaftα 	1α
84α	Sealing-gasketα	1α	106α	Screw-(M8X20)α	1α
85α	Worm-shaftα	1α	107α	Sliding-blockα	1α
86α	Worm-shaft-tubeα	1α	108α	Pressing-plateα	1α
87α	Screw-(M4X10)α	6α	109α	Upper-guard-holderα	1α
88α	Bolt-(M12X30)α	1α	110α	Springα	1α
89α	Flat-washerα	2α	111α	Blade-tension-knobα	1α
90α	Plastic-cable-fixing-plateα	1α	112α	Upper-guard-coverα	1α
91α	Motor-baseα	1α	113α	Upper-guard-cover-holderα	1α
92α	Boltα	1α	114α	Lock-knobα	1α
93α	Motorα	1α	115α	Stock-stopα	1α
94α	Flat-washerα	19α	116α	Stock-stop-rodα	1α
95α	Bolt-(M8X40)α	1α	117α	Vise-position-tubeα	2α
96α	Knobα	1α	118α	Rear-vise-jawα	1α
97α	Motor-pulleyα	1α	119α	Front-vise-jawα	1α
98α	Pulley-coverα	1α	120α	Vise-bedα	1α
99α	Bolt-(M6X10)α	1α	121α	Threaded-rod-nutα	1α
100α	Gear-box-pulleyα	1α	122α	Front-jaw-holderα	1α
101α	V-Beltα	1α	123α	Threaded-rodα	1α
102α	Connecting-blockα	1α	124α	Hand-wheelsα	1α
103α	Position-knobα	1α	125α	Turning-handleα	1α
104α	Position-pinα	1α	α	α	α



No.	Description	Quantity	No.	Description	Quantity
1	Base plate	1	9	Flat washer	2
2	Left plate	1	10	Rolling wheel	2
3	Coach bolt	12	11	Wheel shaft	1
4	Flat washer	16	12	Rear plate	1
5	Nut (M6)	12	13	Right plate	1
6	Bolt (M6X12)	4	14	Rubber pad	2
7	Elastic washer	4	15	Front plate	1
8	Lock nut (M10)	2			

34 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARATION DE CONFORMITE UE

	Inverkehrbringer / Distributor
	HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / name / Désignation	
METALLBANDSÄGE / HEAD BAND SAW / SCIE À RUBAN À MÉTAUX	
Typ / model / Type	
BS 115 / BS 128HDR	
EG-Richtlinien / EC-directives / Directives CE	
•2006/42/EG; •2014/30/EU,	
Angewandte Normen / applicable Standards / Normes applicables	
EN 13898:2003/A1:2009; EN 60204-1:2006/A1:2009; EN55014-1:2017;55014-2:2015; EN61000-3-2&EN6100-3-3	

H.

(EN) 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.

(IT) Con la presente dichiariamo che le macchine sopraindicate, nella versione da noi messa in circolazione, sono conformi nella loro struttura ai requisiti essenziali di sicurezza e salute delle direttive CE elencate. La presente dichiarazione è nulla se si apportano modifiche alla macchina che non sono state da noi autorizzate.

(FR) Nous déclarons par la présente qu'en raison de leur conception, les machines susmentionnées dans la version que nous commercialisons sont conformes aux exigences fondamentales de sécurité et de santé des directives CE mentionnées. Cette déclaration perd sa validité en cas de modifications non convenues avec nous apportées à la machine.

Technische Dokumentation
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 13.09.2017
 Ort / Datum place/date



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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Director

35 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

1.) Gewährleistung:

HOLZMANN gewährt für elektrische und mechanische Bauteile eine Gewährleistungsfrist von 2 Jahren für den nicht gewerblichen Einsatz;

bei gewerblichem Einsatz besteht eine Gewährleistung von 1 Jahr, beginnend ab dem Erwerb des Endverbrauchers/Käufers. HOLZMANN weist ausdrücklich darauf hin, dass nicht alle Artikel des Sortiments für den gewerblichen Einsatz bestimmt sind. Treten innerhalb der oben genannten Fristen/Mängel auf, welche nicht auf im Punkt „Bestimmungen“ angeführten Ausschlussdetails beruhen, so wird HOLZMANN nach eigenem Ermessen das Gerät reparieren oder ersetzen.

2.) Meldung:

Der Händler meldet schriftlich den aufgetretenen Mangel am Gerät an HOLZMANN. Bei berechtigtem Gewährleistungsanspruch wird das Gerät beim Händler von HOLZMANN abgeholt oder vom Händler an HOLZMANN gesandt. Retoursendungen ohne vorheriger Abstimmung mit HOLZMANN werden nicht akzeptiert und können nicht angenommen werden. Jede Retoursendung muss mit einer von HOLZMANN übermittelten RMA-Nummer versehen werden, da ansonsten eine Warenannahme und Reklamations- und Retourenbearbeitung durch HOLZMANN nicht möglich ist.

3.) Bestimmungen:

a) Gewährleistungsansprüche werden nur akzeptiert, wenn zusammen mit dem Gerät eine Kopie der Originalrechnung oder des Kassenbeleges vom Holzmann Handelspartner beigelegt ist. Es erlischt der Anspruch auf Gewährleistung, wenn das Gerät nicht komplett mit allen Zubehörteilen zur Abholung gemeldet wird.

b) Die Gewährleistung schließt eine kostenlose Überprüfung, Wartung, Inspektion oder Servicearbeiten am Gerät aus. Defekte aufgrund einer unsachgemäßen Benutzung durch den Endanwender oder dessen Händler werden ebenfalls nicht als Gewährleistungsanspruch akzeptiert.

c) Ausgeschlossen sind Defekte an Verschleißteilen wie z. B. Kohlebürsten, Fangsäcke, Messer, Walzen, Schneideplatten, Schneideeinrichtungen, Führungen, Kupplungen, Dichtungen, Laufräder, Sageblätter, Hydrauliköle, Ölfiltern, Gleitbacken, Schalter, Riemen, usw.

d) Ausgeschlossen sind Schäden an den Geräten, welche durch unsachgemäße Verwendung, durch Fehlgebrauch des Gerätes (nicht seinem normalen Verwendungszweckes entsprechend) oder durch Nichtbeachtung der Bedienungs- und Wartungsanleitungen, oder höhere Gewalt, durch unsachgemäße Reparaturen oder technische Änderungen durch nicht autorisierte Werkstätten oder den Geschäftspartnern selbst, durch die Verwendung von nicht originalen HOLZMANN Ersatz- oder Zubehörteilen, verursacht sind.

e) Entstandene Kosten (Frachtkosten) und Aufwendungen (Prüfkosten) bei nichtberechtigten Gewährleistungsansprüchen werden nach Überprüfung unseres Fachpersonals dem Geschäftspartnern oder Händler in Rechnung gestellt.

f) Geräte außerhalb der Gewährleistungsfrist: Reparatur erfolgt nur nach Vorauskasse oder Händlerrechnung gemäß des Kostenvoranschlages (inklusive Frachtkosten) der Fa. HOLZMANN.

g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher das Gerät direkt bei der Fa. HOLZMANN erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes nicht übertragbar

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen:

Die Fa. Holzmann haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes. Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstauffälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. Die Fa. Holzmann besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

oder Nutzen sie das Online Reklamations.- bzw. Ersatzteilbestellformular zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage: www.holzmann-maschinen.at unter der Kategorie Service/News

36 GUARANTEE TERMS (EN)

1.) Warranty:

For mechanical and electrical components Company Holzmann Maschinen GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

2.) Report:

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to Holzmann. If the warranty claim is legitimate, Holzmann will pick up the defective machine from the dealer. Returned shippings by dealers which have not been coordinated with Holzmann will not be accepted. A RMA number is an absolute must-have for us - we won't accept returned goods without an RMA number!

3.) Regulations:

- a) Warranty claims will only be accepted when a copy of the original invoice or cash voucher from the trading partner of Holzmann is enclosed to the machine. The warranty claim expires if the accessories belonging to the machine are missing.
- b) The warranty does not include free checking, maintenance, inspection or service works on the machine. Defects due to incorrect usage through the final consumer or his dealer will not be accepted as warranty claims either.
- c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.
- d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.
- e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.
- f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of Holzmann.
- g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized Holzmann dealer who directly purchased the machine from Holzmann. These claims are not transferable in case of multiple sales of the machine.

4.) Claims for compensation and other liabilities:

The liability of company Holzmann is limited to the value of goods in all cases. Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted. Holzmann insists on its right to subsequent improvement of the machine.

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 product 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

or use the online complaint.- or spare parts order formula provided on our homepage www.holzmann-maschinen.at under the category service/news.

38 DICHIARAZIONE DI GARANZIA (IT)

Non vengono toccati da questa dichiarazione di garanzia i diritti di garanzia per vizi della cosa dell'acquirente in forza del contratto di vendita nei confronti del venditore (distributori Holzmann), nonché i diritti di garanzia previsti dalla legge del paese in questione.

Per questa macchina si fornisce garanzia alle seguenti condizioni:

- A) La garanzia copre l'eliminazione gratuita di tutti i difetti della macchina, in linea con le seguenti regole (B-G), che pregiudicano il regolare funzionamento della macchina e si fondano su difetti materiali o di produzione.
- B) Il periodo di garanzia è di 24 mesi, 12 mesi in caso di uso industriale, valido dalla consegna della macchina al primo acquirente finale. Come prova fa fede la ricevuta di consegna originale, in caso di ritiro personale della macchina lo scontrino di acquisto originale.
- C) Per notificare diritti di garanzia, contattare il distributore HOLZMANN, da cui avete acquistato la macchina, con la seguente documentazione:
 - >> Scontrino di acquisto e/o ricevuta di consegna
 - >> Modulo assistenza compilato con rapporto di errore
 - >> In caso di richiesta di parti di ricambio una copia del disegno delle parti di ricambio, con contrassegnati i pezzi di ricambio richiesti.
- D) La gestione della garanzia e il luogo di adempimento della garanzia avviene in conformità con HOLZMANN GmbH. I difetti di facile eliminazione vengono risolti dai nostri partner distributori, in caso di difetti complessi ci riserviamo di effettuare una perizia a 4170 Haslach, Austria. Se non viene espressamente stipulato un contratto aggiuntivo di assistenza in loco, si considera sempre come il luogo di adempimento della garanzia la HOLZMANN MASCHINEN con sede legale a 4170 Haslach, Austria. I costi di trasporto per la gestione della garanzia dalla e verso la sede aziendale non sono contemplati nella presente garanzia del produttore.
- E) Esclusione di garanzia in caso di difetti:
 - sulle componenti meccaniche, che sono soggette a usura legata all'uso o altra usura naturale e difetti alla macchina riconducibili a usura legata all'uso o altra usura naturale.
 - che sono riconducibili a montaggio, messa in servizio o allacciamento alla rete elettrica impropri o negligenti.
 - che sono riconducibili a inosservanza delle istruzioni per l'uso, uso improprio, atipiche condizioni ambientali, condizioni operative estranee al settore e campo di utilizzo, mancata o errata manutenzione o cura.
 - che sono causati da utilizzo e montaggio di accessori, parti di ricambio, integrative, che non sono parti di ricambio originali HOLZMANN.
 - che costituiscono differenze minime rispetto alla condizione richiesta, che sono irrilevanti per il valore o l'idoneità d'uso della macchina.
 - che sono riconducibili a un sovraccarico negligente derivante dalle caratteristiche di costruzione. In particolare in caso di difetti dovuti a utilizzo, che sono classificabili come industriali per livello di sollecitazione ed entità, in caso di macchine che per costruzione e prestazioni non sono progettate e destinate all'uso industriale.
- F) Nell'ambito della presente garanzia si escludono ulteriori diritti dell'acquirente sulle prestazioni di garanzia qui espressamente citate.
- G) Questa garanzia del produttore viene messa in atto volontariamente. Le prestazioni in garanzia non causano pertanto alcun prolungamento del termine di garanzia e non innescano alcun nuovo termine, nemmeno per le parti di ricambio.

ASSISTENZA

Trascorso il periodo di garanzia i lavori di manutenzione e riparazione possono essere eseguiti da ditte specializzate opportune. Anche la HOLZMANN-Maschinen GmbH continua a essere a vostra disposizione per l'assistenza e le riparazioni. In tal caso inoltrate una richiesta di preventivo senza impegno, indicando le informazioni come da punto C) al nostro servizio assistenza clienti o inviateci semplicemente la vostra richiesta tramite il modulo allegato.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 (0) 7289 71562 4

39 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)

1.) Garantie :

HOLZMANN accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques et électriques destinés à un usage non-commercial ;

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

2.) Message :

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN ou envoyé à HOLZMANN par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN ne seront pas possibles.

3.) Dispositions :

a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.

b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou d'entretien sur l'équipement. Les défauts dus à une mauvaise utilisation par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.

c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.

d) Sont exclus les dommages causés aux appareils par une utilisation incorrecte, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale) ou par le non-respect des instructions d'utilisation et de maintenance, ou par la force majeure, par des réparations ou des modifications techniques inappropriées effectuées par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, par l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires HOLZMANN non originaux.

e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.

f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN.

g) Les droits de garantie ne sont accordés qu'aux partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui ont acheté l'appareil directement chez HOLZMANN. Ces droits ne sont pas transférables si l'appareil est vendu plusieurs fois

4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités :

La responsabilité de la société Holzmann se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société Holzmann insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN-Maschinen GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, envoyez une demande de devis sans engagement, en indiquant les informations voir C), à notre service clientèle ou envoyez-nous simplement votre demande à l'aide du formulaire joint au verso.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces détachées en ligne fourni sur notre page d'accueil : www.holzmann-maschinen.at sous la catégorie Service/News

40 PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und diese per E-Mail, Fax oder Post an uns zu senden

Meine Beobachtungen / My experiences:

We monitor 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

Name / name:
Produkt / product:
Kaufdatum / purchase date:
Erworben von / purchased from:
E-Mail/ e-mail:

Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACT:
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA
 Tel : +43 7289 71562 0
 Fax: +43 7289 71562 4
 info@holzmann-maschinen.at

SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

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

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

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

- * Vorname, Nachname / first name, family name _____
* Straße, Hausnummer / street, house number _____
* PLZ, Ort / ZIP code, place _____
* Staat / country _____
* (Mobil)telefon / (mobile) phone _____
International numbers with country code
* E-Mail _____
Fax _____

2. Geräteinformationen / tool information

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

2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

Ersatzteilnummer / Part No ^o	Beschreibung / description	Anzahl / number

2.2 Problembeschreibung / problem description

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

Please describe amongst others in the problem:
What has cause the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?
For electrical problems: Have you had checked you electric supply and the machine already by a certified electrician?

3. 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 IDENTIFIZIERUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.

VIELEN DANK!

/ Additional information

INCOMPLETELY FILLED 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 ACCELERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!