

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

HOLZ BEARBEITUNG

Instrukcja obsługi



Piła taśmowa do drewna HBS 700



Prosimy o przeczytanie i przestrzeganie instrukcji obsługi oraz wskazówek dotyczących bezpieczeństwa! Zastrzegamy sobie możliwość zmian technicznych oraz wystąpienia błędów drukarskich lub stylistycznych

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schüsslberg 8
Tel 0043 (0) 7248 61116-0
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN
Schörghuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562-0
Fax 0043 (0) 7289 71562-4

Ausgabe: 2009 – Revision 01 - DEUTSCH

Szanowni Klienci!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera informacje i ważne wskazówki dotyczące uruchamiania i użytkowania piły taśmowej do drewna HBS 700.

Instrukcja obsługi stanowi integralną część urządzenia i nie należy jej przechowywać oddzielnie. Proszę ją zachować i w przypadku sprzedaży przekazać kolejnemu nabywcy.



Prosimy o przestrzeganie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa

Proszę przed uruchomieniem urządzenia dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, co ułatwi właściwe korzystanie z urządzenia. Zapobiegacie też Państwo nieporozumieniom i powstaniu ewentualnych uszkodzeń.

Proszę stosować się do ostrzeżeń i wskazówek dotyczących bezpieczeństwa. Ich nieprzestrzeganie może spowodować poważne uszkodzenia ciała.

W związku ze stałym rozwojem naszych produktów możliwa jest niewielka rozbieżność pomiędzy zdjęciami, rysunkami, a treścią. Jeśli zauważycie Państwo jakieś błędy, proszę nas o tym poinformować.

Zastrzegamy sobie zmiany techniczne.

Po otrzymaniu towaru należy go niezwłocznie sprawdzić. Ewentualne uszkodzenia należy zaznaczyć w liście przewozowym przy odbiorze od dostawcy.

Szkody powstałe w trakcie transportu należy zgłosić u nas oddzielnie w ciągu 24 godzin. Firma Holzman nie ponosi odpowiedzialności za szkody, które nie zostaną zgłoszone.

Prawo autorskie

© 2009

Dokumentacja ta jest chroniona prawem autorskim. Wszelkie prawa zastrzeżone! W szczególności powielanie, tłumaczenie oraz wykorzystywanie zdjęć będzie ścigane sądownie - sądem właściwym jest sąd w Rohrbach.

Adresy serwisów

**HOLZMANN MASCHINEN
Schörgenhuber GmbH**

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

**HOLZMANN MASCHINEN
Humer GmbH**

A-4710 Grieskirchen, Schlüssberg 8
Tel 0043 7248 61116 - 0
Fax 0043 7248 61116 - 6

1	TECHNIKA	5
1.1	Podzespoły i elementy obsługowe	Fehler! Textmarke nicht definiert.
1.2	Dane techniczne	6
2	BEZPIECZEŃSTWO	FEHLER! TEXTMARKE NICHT DEFINIERT.
2.1	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.1.1	Warunki pracy	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.2	Wymiary materiałów poddawanych obróbce	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.3	Użytkowanie niedopuszczalne	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.4	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	7
2.5	Urządzenia ochronne piły taśmowej HBS 700.....	8
2.6	Inne zagrożenia	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3	MONTAŻ	8
3.1	Czynności przygotowawcze	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.1.1	Zakres dostawy	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.1.2	Miejsce pracy	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.1.3	Transport / Wyładunek maszyny	9
3.1.4	Przygotowanie podłoża	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.2	Montaż części zdemontowanych na czas trwania transportu.....	Fehler! Textmarke nicht definiert
3.2.1	Montaż koła ręcznego prowadnicy taśmy	10
	Przymocować uchwyt (B) na kole ręcznym za pomocą otwartej 10 mm nakrętki.	10
3.2.2	Montaż koła ręcznego napinania pasów	10
3.2.3	Montaż górnego przyłącza do odciążu	10
3.2.4	Montaż stołu roboczego	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.2.5	Montaż prowadnicy ogranicznika	11
3.2.6	Montaż ogranicznika równoległego	11
3.3	Podłączenie do urządzenia odsysającego	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.4	Przyłącza elektryczne.....	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.4.1	Uziemienie.....	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.4.2	Przedłużacz.....	Fehler! Textmarke nicht definiert.
4	EKSPLOATACJA	FEHLER! TEXTMARKE NICHT DEFINIERT.
4.1	Prace nastawcze przed pierwszym rozruchem	Fehler! Textmarke nicht definiert.
4.1.1	Kontrola połączeń śrubowych	Fehler! Textmarke nicht definiert.
4.1.2	Kontrola prawidłowego kierunku pracy taśmy tnącej	12
4.2	Obsługa	12
4.2.1	Włączanie, wyłączanie oraz wyłączanie awaryjne	12
4.2.2	Ustawianie szerokości surowca poddawanego obróbce (ogranicznik równoległy)..	12
4.2.3	Ustawianie konta (ogranicznik skośny).....	12

4.2.4 Ustawienie nachylenia stołu..... **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

5 KONSERWACJA **12**

5.1 Czynności konserwacyjne..... 13

5.1.1 Napinanie taśmy piły..... **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

5.1.2 Wymiana taśmy..... **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

5.1.3 Napinanie pasa..... **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

5.1.4 Wymiana pasa..... **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

5.1.5 Ustawianie taśmy **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

5.1.6 Ustawianie prowadnicy brzeszczotu **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

Prowadnice powinny być ustawione tak, aby blat był oddalony od prowadnicy około 0,5 mm..... 14

5.1.6.1. Górna prowadnica 14

5.1.6.2. Dolna prowadnica **Fehler! Textmarke nicht definiert.**

6 USUWANIE USTEREK **14**

7 OBWÓD ELEKTRYCZNY **FEHLER! TEXTMARKE NICHT DEFINIERT.**

8 CZĘŚCI ZAMIENNE **15**

8.1 Lista części zamiennych Fehler! Textmarke nicht definiert.

8.2 Części zamienne - rysunki Fehler! Textmarke nicht definiert.

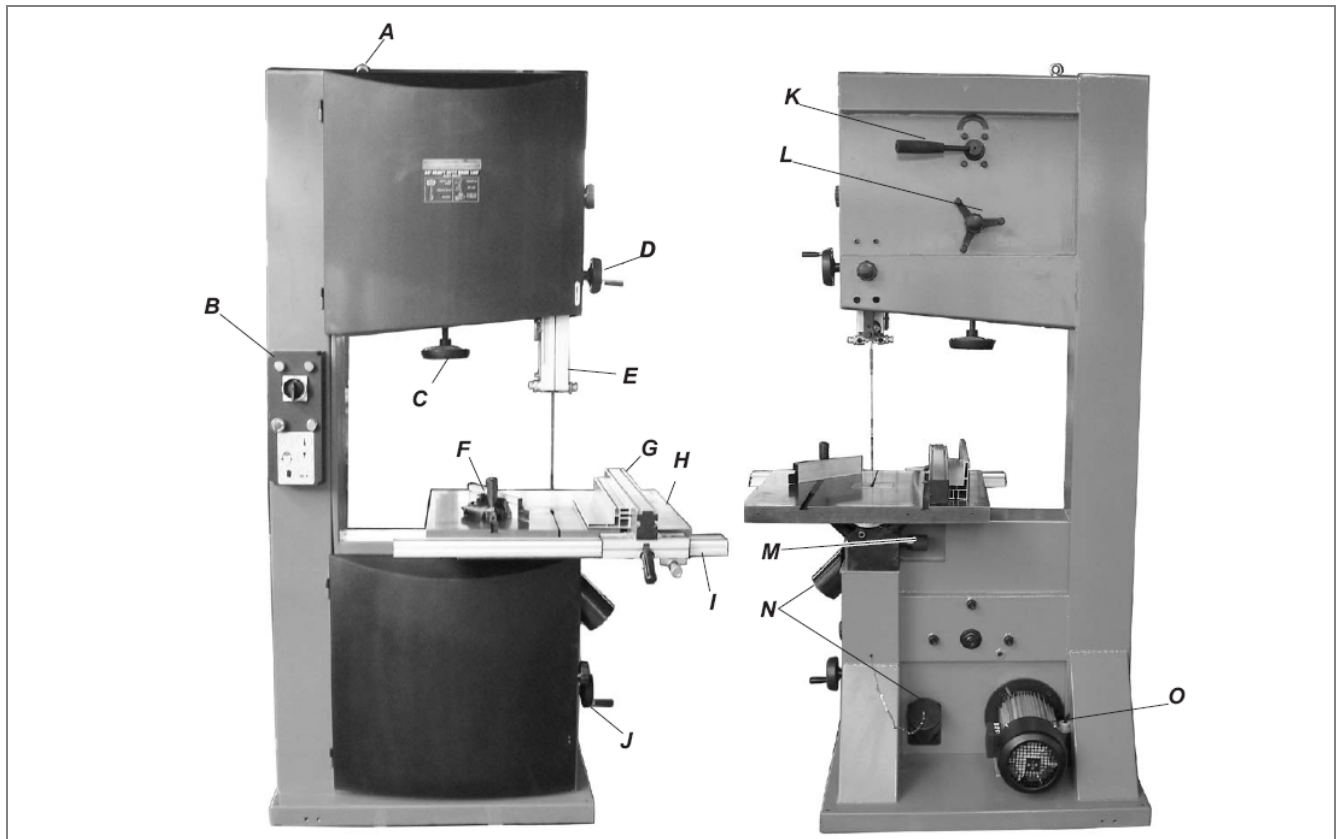
8.3 Zamawianie części zamiennych Fehler! Textmarke nicht definiert.

9 DEKLARACJA ZGODNOŚCI **FEHLER! TEXTMARKE NICHT DEFINIERT.**

10 MONITOROWANIE PRODUKTU **25**

1 TECHNIKA

1.1 Podzespoły i elementy obsługowe



A	Uchwyt do podnoszenia
B	Konsola sterownicza
C	Koło ręczne naprężenia brzeszczotu
D	Koło ręczne do nastawiania prowadnicy brzeszczotu
E	Prowadnica brzeszczotu
F	Ogranicznik skośny
G	Ogranicznik równoległy
H	Błat roboczy
I	Prowadnica blatu roboczego
J	Koło ręczne do napinania pasa
K	Dźwignia zwalnijająca
L	Dźwignia blokująca prowadnicę brzeszczotu
M	Koło ręczne do regulacji nachylenia stołu
N	Podłączenie urządzenia odsysającego
O	Silnik

1.2 Technische Daten

Szerokość taśmy tnącej	mm	5020
Przekrój koła napędowego	mm	710
Napięcie sieciowe	V/Hz	400/50
Moc silnika	Konie mechaniczne	5,44
Wychylenie blatu roboczego	°	-5/+45
Szerokość taśmy tnącej	mm	19-50
Wysokość urządzenia	mm	2230
Przekrój przyłącza (odciąg)	mm	100
Wymiary blatu roboczego	mm	700x900
Maksymalne wymiary materiału poddawanego obróbce	mm	700x430
waga	kg	437
Wymiary opakowania	mm	1130x2330x730

2 BEZPIECZEŃSTWO

2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Maszyna może być używana tylko w stanie sprawnym technicznie, jak również zgodnie z przeznaczeniem, odpowiednio do przepisów bezpieczeństwa pracy i występujących zagrożeń! Zakłócenia, które mogą wpływać na bezpieczeństwo pracy, muszą być niezwłocznie usuwane!

Zabrania się dokonywania zmian w urządzeniach ochronnych, które uniemożliwiają ich działanie oraz usuwania tychże urządzeń ochronnych!

Piła taśmowa HBS 700 jest przeznaczona wyłącznie do cięcia drewna.

Za użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem i powstałe w wyniku tego szkody rzeczowe oraz obrażenia ciała firma HOLZMANN – MASCHNEN nie ponosi odpowiedzialności oraz nie udziela gwarancji.

2.1.1 Warunki pracy

Urządzenie jest przeznaczone do pracy w następujących warunkach:

wilgotność	max. 70%
temperatura	von +5°C bis +35°C
Wysokość nad poziomem morza	max. 1000 m

Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy w warunkach zewnętrznych.

Urządzenie nie może pracować w warunkach zagrożenia eksplozją.

2.2 Wymiary materiału poddawanego obróbce

Maksymalna szerokość materiału poddawanego obróbce nie może przekraczać 700 mm, a jego maksymalna wysokość nie może przekraczać 430 mm. Materiał o większych wymiarach powinien być podpierany kołkiem!

2.3 Użytkowanie niedopuszczalne

- Nie należy używać maszyny w warunkach przekraczających granice podane w instrukcji;
- Niedozwolone jest użytkowanie maszyny bez przeznaczonych do tego urządzeń ochronnych;
- Zabrania się demontowania lub wyłączenia urządzeń ochronnych;
- Niedozwolona obróbka za pomocą tej maszyny surowców, które nie zostały wyraźnie wymienione w niniejszej instrukcji obsługi.
- Niedozwolona jest obróbka surowców, których wielkość przekracza podane w instrukcji wymiary
- Niedozwolone jest dokonywanie jakichkolwiek zmian w konstrukcji urządzenia.
- Zabrania się użytkowania urządzenia w sposób lub w celach, które nie odpowiadają w 100% niniejszej instrukcji.

Firma HOLZMANN-MASCHINEN nie przejmuje żadnej odpowiedzialności oraz nie udziela żadnej gwarancji dla innego użytkowania lub wychodzącego ponad to użytkowanie i z tego wynikających szkód rzeczowych lub obrażeń.

2.4 Ogólne wskazówki dotyczące zasad bezpieczeństwa

Szyldy i / lub naklejki ostrzegawcze na urządzeniu, które są nieczytelne lub zostały usunięte należy niezwłocznie wymienić na nowe.

Ażeby zapobiec błędnym funkcjom, uszkodzeniom i obrażeniom zdrowia BEZWGLĘDNIENIE należy przestrzegać następujących zaleceń:



Obszar roboczy i podłogę wokół maszyny należy utrzymywać w czystości bez olejów, smarów i resztek materiałów!

Zatroszczyć się o wystarczające oświetlenie obszaru roboczego maszyny!

Nie używać maszyny w warunkach zewnętrznych!

W razie zmęczenia, braku należytej koncentracji względnie pod wpływem leków, alkoholu lub narkotyków obowiązuje bezwzględny zakaz pracy przy maszynie!



Zabronione jest wchodzenie na maszynę!

Występuje możliwość doznania ciężkich obrażeń w wyniku spadnięcia lub przechylenia się maszyny!



Piła taśmowa HBS 700 może być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolony fachowy personel.

Osoby nieupoważnione, zwłaszcza dzieci, oraz osoby nieprzeszkolone powinny trzymać się z dala od pracującej maszyny!



W trakcie obsługi urządzenia nie należy nosić luźno zwisającej biżuterii, szerokich części garderoby, krawatów, długich rozpuszczonych włosów itp.



Luźne przedmioty mogą zaplątać się w ruchome części urządzenia i spowodować obrażenia ciała!



W trakcie pracy z urządzeniem należy nosić odzież ochronną (rękawice ochronne, okulary ochronne, środki ochrony słuchu,...)!



Pył powstający przy obróbce drewna może zawierać substancje chemiczne i negatywnie oddziaływać na zdrowie osób. Praca przy maszynie może być wykonywana tylko w dobrze wietrzonych pomieszczeniach i w odpowiednich maskach przeciwpyłowych!



Pracująca maszyna nie może pozostać bez nadzoru! Przed opuszczeniem terenu pracy urządzenie należy wyłączyć i poczekać do momentu, aż taśma przestanie się poruszać!



Przed pracami konserwacyjnymi lub nastawami maszyny należy ją odłączyć od zasilania! Przed odłączeniem od zasilania należy maszynę wyłączyć wyłącznikiem głównym (OFF).

Nigdy nie używać kabla sieciowego do transportu lub do manipulacji przy maszynie!

Urządzenie zawiera mało podzespołów wymagających konserwacji. Dlatego też nie jest konieczny demontaż maszyny. Naprawy urządzenia mogą być wykonywane tylko przez fachowy personel!

Wyposażenie: Wyłącznie stosować wyposażenie zalecane przez firmę HOLZMANN!

W razie pytań i problemów zwracać się do naszego działu obsługi klientów.

2.5 Urządzenia ochronne piły taśmowej HBS 700

W konstrukcji maszyny przewidziano następujące urządzenia ochronne:

- Wyłącznik awaryjny
- Wyłącznik główny
- Wyłącznik bezpieczeństwa zapobiegający włączeniu przy otwartych drzwiach

2.6 Inne zagrożenia

Mimo przestrzegania wszystkich zasad bezpieczeństwa, oraz użytkowania urządzenia zgodnie z jego przeznaczeniem, należy mieć na względzie następujące zagrożenia:

- obrażenia rąk/palców dłutem w trakcie pracy maszyny;
- obrażenia, które mogą powstać w wyniku kontaktu z częściami naprężającymi;
- obrażenia powodowane złamaniem się lub wyslizgnięciem się dłuta lub jego części, szczególnie przy przeciążeniu.
- uszkodzenia słuchu, o ile przez użytkownika nie zostały podjęte żadne kroki w celu ochrony słuchu.
- obrażenia oka przez latające wokół części, również w okularach ochronnych.

Ryzyko tych zagrożeń może być zminimalizowane, jeśli będą przestrzegane wszystkie zasady bezpieczeństwa, jeśli maszyna będzie odpowiednio konserwowana i pielęgnowana, oraz jeśli będzie obsługiwana zgodnie z jej przeznaczeniem i przez przeszkolony personel. Mimo wszystkich urządzeń zabezpieczających Państwa rozsądek i odpowiednie techniczne wykształcenie w zakresie obsługi maszyn takich jak HBS 700 pozostaje najważniejszym czynnikiem zapewniającym bezpieczeństwo.

3 MONTAŻ

3.1 Czynności przygotowawcze

3.1.1 Zakres dostawy

Po otrzymaniu dostawy proszę sprawdzić czy żadna z części nie jest uszkodzona. uszkodzenia lub brak części proszę zgłosić niezwłocznie sprzedawcy lub firmie spedycyjnej. Widoczne szkody należy zgodnie z przepisami dotyczącymi gwarancji spisać na liście przewozowym. W przeciwnym razie uznaje się, że towar został odebrany jako sprawny i bez uszkodzeń.

3.1.2 Miejsce pracy

Wybrać odpowiednie miejsce dla maszyny.

Przestrzegać przy tym wymogów bezpieczeństwa z rozdziału 2, jak również wymiarów maszyny z rozdziału 1.

W wybranym miejscu musi być zapewniona możliwość podłączenia do sieci elektrycznej oraz do urządzenia odciągającego.

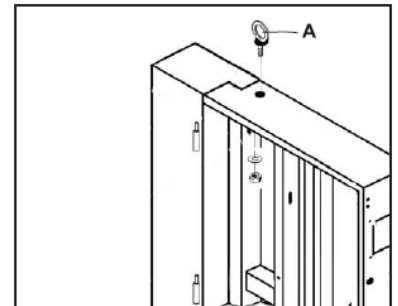
Należy się upewnić, czy podłoże jest w stanie utrzymać ciężar maszyny. Maszyna musi być wypoziomowana.

Poza tym należy zabezpieczyć odstęp około 0,8 m wokół maszyny. Z tyłu i z przodu maszyny musi być miejsce na dowóz długich elementów przeznaczonych do obróbki.

3.1.3 Transport / Wyładunek urządzenia

Najpierw przymocować do piły uchwyt do podnoszenia za pomocą śruby sześciokątnej M i nakładki 10 mm.

Do transportu maszyny nadaje się najlepiej pas do podnoszenia o odpowiednim udźwigu. Pas przymocować do uchwytu. Urządzenie należy podnosić ostrożnie, za pomocą dźwigu lub innego przeznaczonego do tego urządzenia. Poleca się użycie wraz z pasem haków. Należy wyrównać długości pasów, tak aby maszyna w trakcie podnoszenia była stabilna.



UWAGA!

Należy zwrócić uwagę na to, aby sprzęt do podnoszenia (dźwig, wózek widłowy, pasy) był w dobrym stanie technicznym. Należy się też upewnić, że miejsce, w którym ma być ustawiona maszyna jest odpowiednie do ciężaru urządzenia, szczególnie kiedy urządzenie ma być ustawione powyżej parteru.

Do manewrowania urządzeniem można też użyć podnośnego wózka do palet lub wózka widłowego.

3.1.4 Przygotowanie powierzchni

Usnąć środek konserwujący, który został naniesiony do ochrony antykorozyjnej podzespołów nie pokrytych lakierem. Może to nastąpić zwykłymi rozpuszczalnikami. Przy tym nie stosować żadnych rozpuszczalników nitro lub podobnych środków, a w żadnym przypadku wody.

WSKAZÓWKA

Stosowanie rozcieńczalników do farb, benzyny, żrących chemikaliów lub środków szorujących prowadzi do szkód rzeczowych na powierzchniach!

Dlatego obowiązuje: Przy czyszczeniu stosować tylko łagodne środki czyszczące

3.2 Montaż podzespołów zdemontowanych na czas transportu

3.2.1 Montaż koła ręcznego prowadnicy taśmy

Przymocować uchwyt (B) do koła za pomocą otwartej nakrętki 10 mm.

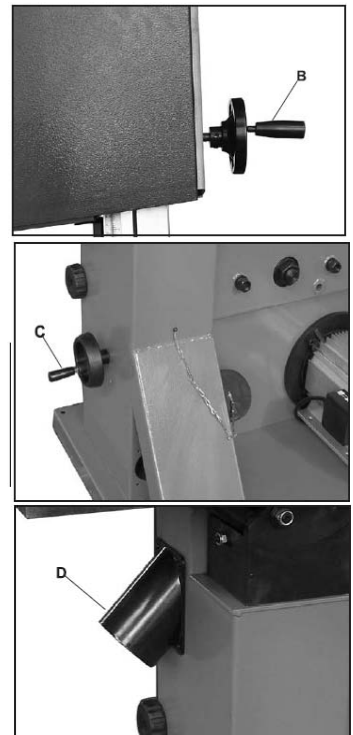
3.2.2 Montaż koła ręcznego do naciągu pasów

Przymocować uchwyt (C) do koła za pomocą otwartej nakrętki 10 mm.

3.2.3 Montaż górnego przyłącza do urządzenia odsysającego.

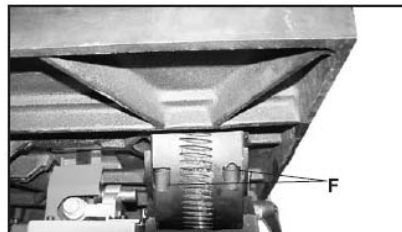
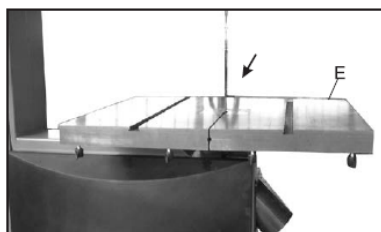
Zamontować górne przyłącze (D) za pomocą 4 śrub M5x16 (nakrętki i nakładki od strony wewnętrznej)

3.2.4 Montaż blatu roboczego



WSKAZÓWKA

Blat roboczy tego urządzenia jest bardzo ciężki. Powinien być podnoszony przez dwie osoby lub za pomocą podnośnika!



Podnieść blat roboczy (E) na powierzchnię, na której ma być zamontowany i umieścić taśmę tnącą w otworze znajdującym się w blacie roboczym. 3 śruby imbusowe M8x30 przełożyć przez podporę stołu (F) i mocno dokręcić.

Ustawić stół pod kątem 30° i wkręcić śrubę imbusową M8x30 w przewidziany na to otwór.

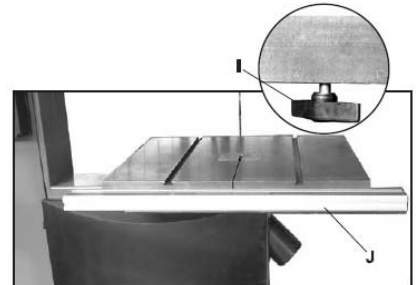
3.2.5 Montaż prowadnicy ogranicznika

W celu zamontowania prowadnicy (J) wkręcić w przeznaczone na to otwory 4 śruby skrzydełkowe i nakładki (I).

Prowadnica powinna być umieszczona tak, aby jej odcinki, które wystają po lewej i prawej stronie stołu były równe.

3.2.6 Montaż ogranicznika równoległego

Włożyć profil w prowadnicę.



3.3 Podłączenie urządzenia odsysającego

Piła HBS 700 może pracować tylko z urządzeniem odciągającym!

Urządzenie odciągające wióry i kurz musi być uruchamiane jednocześnie przez silnik piły.

Można wybrać jedno z dwóch przyłączy.

Najlepiej byłoby jednak, gdyby maszyna była podłączona do urządzenia odciągającego za pomocą obydwu przyłączy.

3.4 Podłączenie elektryczne

3.4.1 Uziemienie



UWAGA

Przy pracach przy nieuziemionej maszynie:

Możliwe są ciężkie obrażenia w wyniku porażenia prądem w przypadku wykonania błędnej funkcji!

Dlatego też obowiązuje:

Maszyna musi być uziemiona i podłączona do uziemionego gniazdka.

Podłączenie elektryczne maszyny jest przygotowane do pracy z uziemionym gniazdkiem! Wtyczka może być podłączona wyłącznie do fachowo zamontowanego i uziemionego gniazdka!

Nie można wymieniać dostarczonej wtyczki. Jeżeli wtyczka nie pasuje lub jest uszkodzona, to może ją wymienić względnie naprawić tylko wykwalifikowany elektryk!

Przewód uziemiający jest koloru zielono-żółtego!

W przypadku naprawy lub wymiany przewód uziemiający nie może być podłączony do gniazdka znajdującego się po napięciu.

Sprawdzić z wykwalifikowanym elektrykiem lub technikiem serwisowym zrozumienie zaleceń dotyczących uziemienia oraz uziemienie maszyny!

Uszkodzony kabel należy niezwłocznie wymienić!

3.4.2 Przedłużacz

Proszę się upewnić, że przedłużacz jest w dobrym stanie i nadaje się dla podanych mocy. Niewłaściwie zwymiarowany kabel zmniejsza przekazywanie mocy i silnie się przegrzewa. Poniższa tabela przedstawia pasujące wielkości w zależności od wartości prądu i długości.

4 EKSPLOATACJA

4.1 Prace nastawcze przed pierwszym rozruchem

4.1.1 Kontrola połączeń śrubowych

Przed pierwszym rozruchem należy sprawdzić wszystkie połączenia śrubowe i w razie potrzeby dokręcić.

4.1.2 Kontrola prawidłowego kierunku pracy taśmy tnącej

Sprawdzić, czy taśma tnąca jest prawidłowo zamontowana. Jeśli kierunek jest nieprawidłowy zamontować jeszcze raz.

4.2 Obsługa



OSTRZEŻENIE



Przy jakimkolwiek przezbrajaniu wyłączyć włącznik główny i odłączyć maszynę od zasilania prądem.

4.2.1 Włącznik, wyłącznik i wyłącznik awaryjny

Najpierw ustawić włącznik główny w pozycji ON.

Zapali się biała kontrolka.

W celu włączenia maszyny wcisnąć zielony guzik.

Do wyłączenia można użyć wyłącznika awaryjnego.

Zwalnia się go przekręcając go w prawo.



4.2.2 Ustawianie szerokości materiału poddawanego obróbce

(ogranicznik równoległy)

Czarną dźwignię podnieść do góry. Docisnąć do siebie sprężyny białej gałki. Dzięki temu można ją przekręcić i w ten sposób przesunąć ogranicznik. Proszę ustawić odpowiedni wymiar. Można go odczytać na lupie. Aby ustawić ogranicznik w tej pozycji należy opuścić czarną dźwignię.



4.2.3 Ustawianie kąta (ogranicznik ukośny)

Do cięcia kątów ustawić ogranicznik ukośny.

4.2.4 Ustawienie nachylenia stołu

Poluzować śruby blokujące i przekręcić koło ręczne aż do uzyskania odpowiedniego kąta nachylenia, który można odczytać na skali. Dokręcić ponownie śruby blokujące.



5 KONSERWACJA

⚠ Uwaga



Czyszczenie i konserwacja przy podłączonej maszynie!

Szkody rzeczowe i obrażenie ciała w wyniku niezamierzonego włączenia maszyny!

Dlatego też obowiązuje: Przed pracami konserwacyjnymi maszynę wyłączyć i odłączyć od zasilania prądowego!!!



Maszyna nie wymaga częstej konserwacji i zawiera niewiele elementów wymagających konserwacji wykonywanej przez operatora.

Niezwłocznie usuwać zakłócenia lub uszkodzenia, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo pracy maszyny.

Czynności naprawcze mogą być wykonywane tylko przez fachowy personel!

Kompletne i całościowe czyszczenie maszyny gwarantuje długą żywotność maszyny i stanowi założenie dla bezpieczeństwa pracy.

Używanie rozpuszczalników, silnych środków chemicznych i środków do szorowania prowadzi do uszkodzenia maszyny.

Gładkie powierzchnie maszyny należy zaimpregnować w celu ochrony przed korozją (np. środkiem na rdzę WD40).

Po każdej zmianie roboczej maszyna i jej wszystkie części muszą być gruntownie wyczyszczone, poprzez odessanie odkurzaczem pyłu i wiórów oraz wszystkich innych resztek strumieniem powietrza pod ciśnieniem.

Regularnie sprawdzać, czy na maszynie występują wskazówki ostrzegawcze i bezpieczeństwa i czy są dobrze czytelne.

Przechowując maszynę nie można jej przechowywać w wilgotnym pomieszczeniu i należy ją chronić przed wpływami warunków atmosferycznych.

Przed pierwszym rozruchem, jak również kolejnymi 100 roboczogodzinami, nasmarować wszystkie ruchome części podłączeniowe cienką warstwą oleju smarowego lub smaru stałego (jeżeli będzie to konieczne, to wcześniej szczotką wyczyścić maszynę z wiórów i kurzu).

Załatwieniem usunięcia usterek zajmuje się sprzedawca.

Naprawy urządzenia mogą być dokonywane tylko przez fachowy personel!

5.1 Czynności konserwacyjne

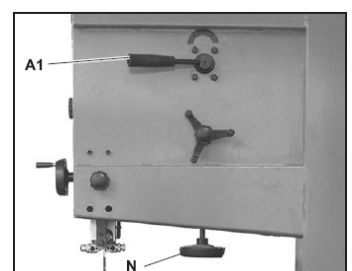
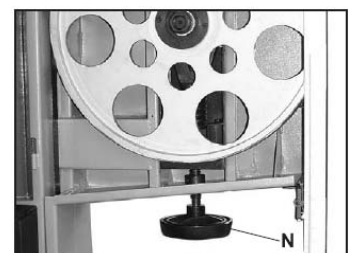
5.1.1 Napinanie taśmy tnącej

Do napinania użyć koła ręcznego (N).

5.1.2 Wymiana taśmy tnącej

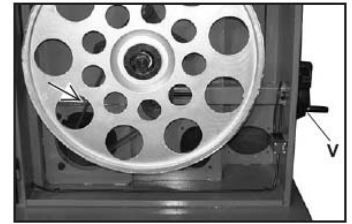
- Usunąć prowadnicę taśmy tnącej.
- Otworzyć drzwi (górne i dolne)
- Poluzować taśmę tnącą za pomocą koła ręcznego (N).
- Zwolnić mocowanie taśmy za pomocą dźwigni (A1)
- Wyjąć taśmę i włożyć nową.

Należy zwrócić uwagę na to, żeby zamontować taśmę zgodnie z kierunkiem pracy maszyny.



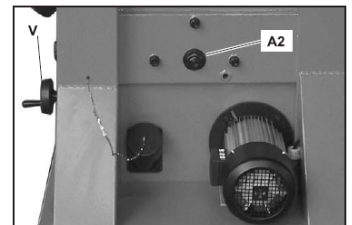
5.1.3 Napinanie pasa

Napiąć pas za pomocą koła ręcznego (V).



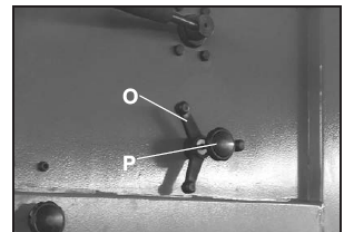
5.1.4 Wymiana pasa

- Wyjąć taśmę tnącą (patrz 5.1.2).
- Poluzować pas za pomocą koła ręcznego (V).
- Usunąć nakrętkę zabezpieczającą koło napędowe oraz nakładkę (A2).
- Wyjąć koło napędowe i pas.
- Zamontować nowy pas wraz z kołem napędowym.
- Postępować odwrotnie.
- Na koniec należy jeszcze napiąć pas i taśmę tnącą (patrz 5.1.1 i 5.1.3)



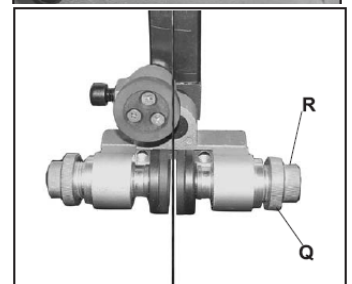
5.1.5 Ustawianie taśmy tnącej

Odkręcić koło gwiazdkowe (O).
Otworzyć górne drzwi i przekręcić ręcznie koło napędowe.
Wcisnąć guzik (P) przekręcając jednocześnie koło napędowe.
Kręcić i dociskać tak długo, aż taśma tnąca będzie się znajdowała na środku koła napędowego.
Dokręcić ponownie koło gwiazdkowe.



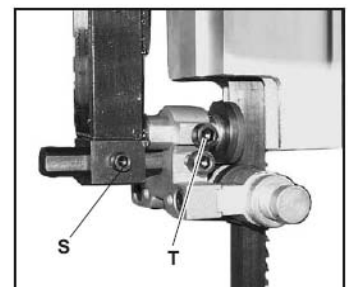
5.1.6 Ustawianie prowadnicy brzeszczotu

Prowadnica powinna być ustawiona w taki sposób aby brzeszczot znajdował się w odległości 0,5 mm od prowadnicy.



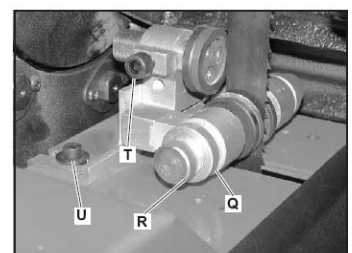
5.1.6.1. Prowadnica górna

Odkręcić nakrętkę (Q).
Przekręcić koło (R) w kierunku odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegara.
Ustawić odległość za pomocą dwóch śrub imbusowych.
(S) dla dużych ruchów, (T) dla małych ruchów. Poruszać prowadnicą, aż taśma tnąca będzie się znajdowała w prawidłowej pozycji.
Dokręcić ponownie wszystkie śruby.



5.1.6.2. Prowadnica dolna

Odkręcić nakrętkę (Q) i koło (R).
Za pomocą śrub imbusowych (T) i (U) poluzować prowadnicę, żeby można ją było przesunąć.
(U) dla dużych ruchów; (T) dla małych ruchów.
Po ustawieniu dokręcić śruby.

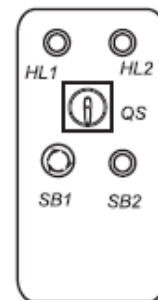
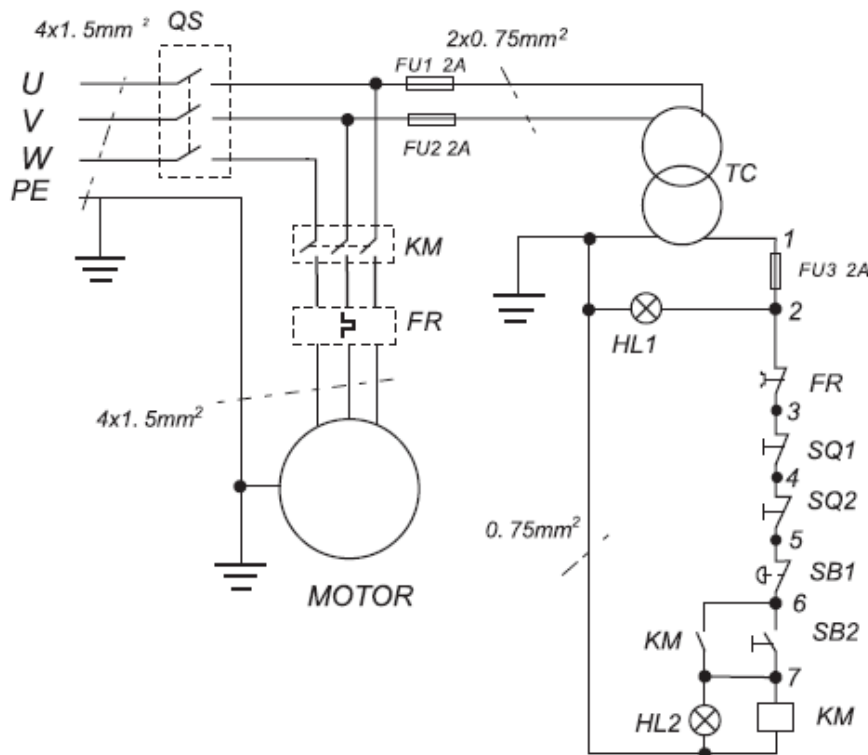


6 USUWANIE USTEREK

Przed rozpoczęciem usuwania uszkodzeń należy odłączyć maszynę od zasilania prądem.

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie
Maszyna się nie uruchamia	<ul style="list-style-type: none"> Maszyna nie jest podłączona Zepsuty ochronnik lub bezpiecznik Uszkodzony kabel 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Sprawdzić wszystkie podłączenia elektryczne ρ Wymienić bezpiecznik, uaktywnić ochronnik ρ Wymienić kabel
Taśma tnąca nie osiąga prędkości	<ul style="list-style-type: none"> Zbyt długi kabel przedłużacza Silnik nieodpowiedni do istniejącego napięcia Słaba sieć elektryczna 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Wymienić kabel ρ Odpowiednie okablowanie patrz pokrywa puszki przyłączeniowej ρ Skontaktować się z elektrykiem
Maszyna wpada w silne wibracje	<ul style="list-style-type: none"> Stoi na nierównej powierzchni Mocowanie silnika jest luźne Sprężyna napinająca jest złamana lub zużyta 	<ul style="list-style-type: none"> ρ Jeszcze raz ustawić ρ Dokręcić śruby mocujące ρ Wymienić sprężyny

7 OBWÓD ELEKTRYCZNY



- QS** Power switch
- SB1** Stop button w/Emergency stop
- SB2** Start button
- SQ1 SQ2** Limit switch
- KM** Contactor
- FR** Thermo protector
- FU1 FU2 FU3** Fuse 2A
- HL1** Power on light
- HL2** Run light
- TC** Transformer

8 CZĘŚCI ZAMIENNE

8.1 Lista części zamiennych

Parts List (Diagram A)

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
A-1	Allen screw M8x35	A-41	Hex nut M5
A-2	Cam shaft	A-42	Hand wheel, belt tension
A-3	Cam base	A-43	Lever
A-4	Thin hex nut M24	A-44	Pan head screw M4x12
A-5	Washer 24mm	A-45	Sliding guard
A-6	Tyre, wheel	A-46	Upper blade guard
A-7	Sunk head screw M6x12	A-47	Bolt guide, guard
A-8	Block bearing	A-48	Spacer, lower wheel
A-9	Bearing 6207	A-49	Cover, upper guard
A-10	Space, upper wheel	A-50	Cover, upper guard
A-11	Inner space, upper wheel	A-51	Spacer
A-12	Upper wheel	A-52	Sunk head screw M5x10
A-13	Shaft, upper wheel	A-53	Rack
A-14	Lower wheel	A-54	Square tube, upper guide
A-15	Spring	A-55	Allen screw M5x45
A-16	Spring seat	A-56	Worm
A-17	Indicator base	A-57	Tread tube
A-18	Washer 30mm	A-58	Mount, upper guide
A-19	Thin hex nut M30	A-59	Ring worm
A-20	Mount, upper wheel	A-60	Set screw M4x5
A-21	Allen screw M6x25	A-61	Gear, upper guide
A-22	Hex nut M6	A-62	Thread, gear
A-23	Bracket upper wheel	A-63	Block, upper guide
A-24	Thread upper wheel	A-64	Allen screw M6x16
A-25	Set screw M6x8	A-65	Mount upper guide
A-26	Hand wheel, upper wheel	A-66	Shaft, upper guide
A-27	Flat washer 8mm	A-67	Hex screw M6x16
A-28	Allen screw M8x12	A-68	Washer 6mm
A-29	Parallel pin	A-69	Brush
A-30	Washer 8mm	A-70	Hex nut M6
A-31	Spring washer 8mm	A-71	Saw blade
A-32	Hex screw M8x16	A-72	Motor belt "A" 1000mm
A-33	Lock cam	A-73	Shaft, lower wheel
A-34	Lever, lock cam	A-74	Special bolt
A-35	Flower screw M10x40	A-75	Bracket Lower wheel
A-36	Star lock knob, wheel tilt	A-76	Washer 16mm
A-37	Washer 10mm	A-77	Spring washer 16mm
A-38	Pointer mount	A-78	Cap nut M16
A-39	Pan head screw m5x16	A-79	Hex screw M8x180
A-40	Washer 5mm	A-80	Allen screw M8x30

Parts List (Diagram A cont.)

No	Description	No	Description
A-81	Block, pulley	A-100	Scale, table tilt
A-82	Motor pulley	A-101	Table trunion, upper
A-83	Set screw M8x10	A-102	Allen screw M8x30
A-84	Flat key	A-103	Allen screw M10x20
A-85	Motor	A-104	Ratchet lever, table tilt
A-86	Hex nut M8	A-105	Block trunion
A-87	Ring circle 20mm	A-106	Pointer tilt
A-88	Washer 20mm	A-107	Lock shaft, trunion
A-89	Bearing 6204	A-108	Washer, lock shaft
A-90	Ring circle 42mm	A-109	Knob, table tilt
A-91	Tension pulley	A-110	Set screw M8x8
A-92	Shaft tension pulley	A-111	Gear, table tilt
A-93	Collar, tension rod	A-112	Table trunion, lower
A-94	Inner space, lower wheel	A-113	Lock nut M10
A-95	Thread tension rod	A-114	Trust bearing 8201
A-96	Washer 12mm	A-115	Spring
A-97	Insert table	A-116	Hex nut M12x1
A-98	Table	A-117	Hex nut M30
A-99	Pan head screw M5x6		

Parts List (Diagram B)

No	Description	No	Description
B-1	Door lock pin	B-21	Hex screw M8x30
B-2	Washer 6mm	B-22	Hex nut M8
B-3	Hex nut M6	B-23	Washer 8mm
B-4	Pan head screw M4x12	B-24	Suction cover
B-5	Washer 4mm	B-25	Taping screw ST3.5x12
B-6	Key, micro switch	B-26	Chain, suction
B-7	Hex nut M4	B-27	Suction connector
B-8	Upper door	B-28	Pan head screw M5x16
B-9	Copper washer	B-29	Washer 5mm
B-10	Hex nut M10	B-30	Hex nut M5
B-11	Washer 10mm	B-31	Pan head screw M5x6
B-12	Ring, lift up	B-32	Clamp, wire
B-13	Bush wire	B-33	Push stick
B-14	View windows	B-34	Holder, push stick
B-15	Pan head screw M4x50	B-35	Pan head screw M5x25
B-16	Rivet	B-36	Cover, switch box
B-17	Allen screw M6x25	B-37	Seal, box
B-18	Door lock	B-38	Switch box
B-19	Lock nut M6	B-39	Lower door
B-20	Micro switch	B-40	Saw frame

Parts List (Diagram C)

No	Description	No	Description
C-1	Taping screw ST4.2x10	C-23	Set screw M6x6
C-2	Cap , fence	C-24	Handle, fine adjust
C-3	Plate, fence	C-25	Spring, gear
C-4	Sunk head screw M4x10	C-26	Eccentric, fine adjust
C-5	Fence	C-27	Seat, fine adjust
C-6	Wing nut M6	C-28	Rod, gear
C-7	Guide plate, screw	C-29	Gear
C-8	Countersunk screw M5x8	C-30	Washer 5mm
C-9	Carriage bolt M6x70	C-31	PVC sticker
C-10	Jointer, fence	C-32	Right cap, fence guide
C-11	Pan head screw m4x6	C-33	Rod, lock handle
C-12	Ring circle	C-34	Scale, fence guide
C-13	Len	C-35	Left cap, fence rail
C-14	Allen screw M6x12	C-36	Fence rail
C-15	Left cap, fence guide	C-37	Rack, fine adjust
C-16	Fence guide	C-38	Wing screw
C-17	Lock handle, fence	C-39	Right cap, fence rail
C-18	Hex nut M8	C-40	Screw guide plate
C-19	Lock eccentric cam	C-41	"L" fence
C-20	Square nut M5	C-42	Lock plate
C-21	Washer 5mm	C-44	Cap , fence
C-22	Pan head screw M5x10		

Parts List (Diagram D)

No	Description	No	Description
D-1	End cap, thread	D-13	Guide base
D-2	Adjustable tread	D-14	Allen screw M6x12
D-3	Adjustable nut	D-15	Washer 6mm
D-4	Seat, adjustable thread	D-16	Spring washer 8mm
D-5	Pan head screw M4x8	D-17	Washer 8mm
D-6	Flat washer 4mm	D-18	Angle bracket
D-7	Bush, copper	D-19	Hex screw M5x12
D-8	Seat, hard alloy block	D-20	Flat washer 5mm
D-9	Hard alloy block	D-21	Guard, lower guide
D-10	Sunk head screw M4x8	D-22	Guard, lower guide
D-11	Allen Screw M8x12	D-23	Set screw M8x10
D-12	Adjustable rod		

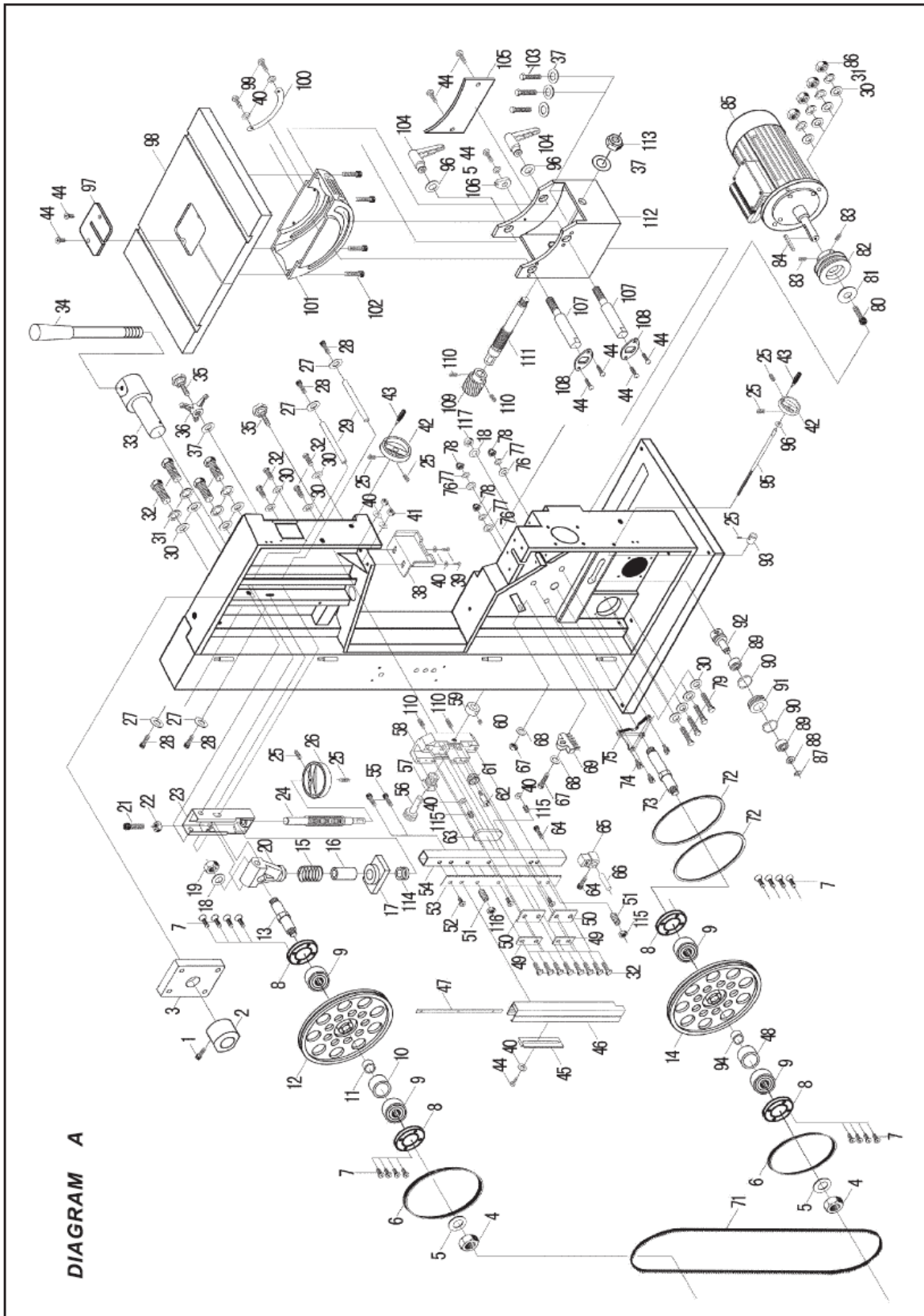
Parts List (Diagram E)

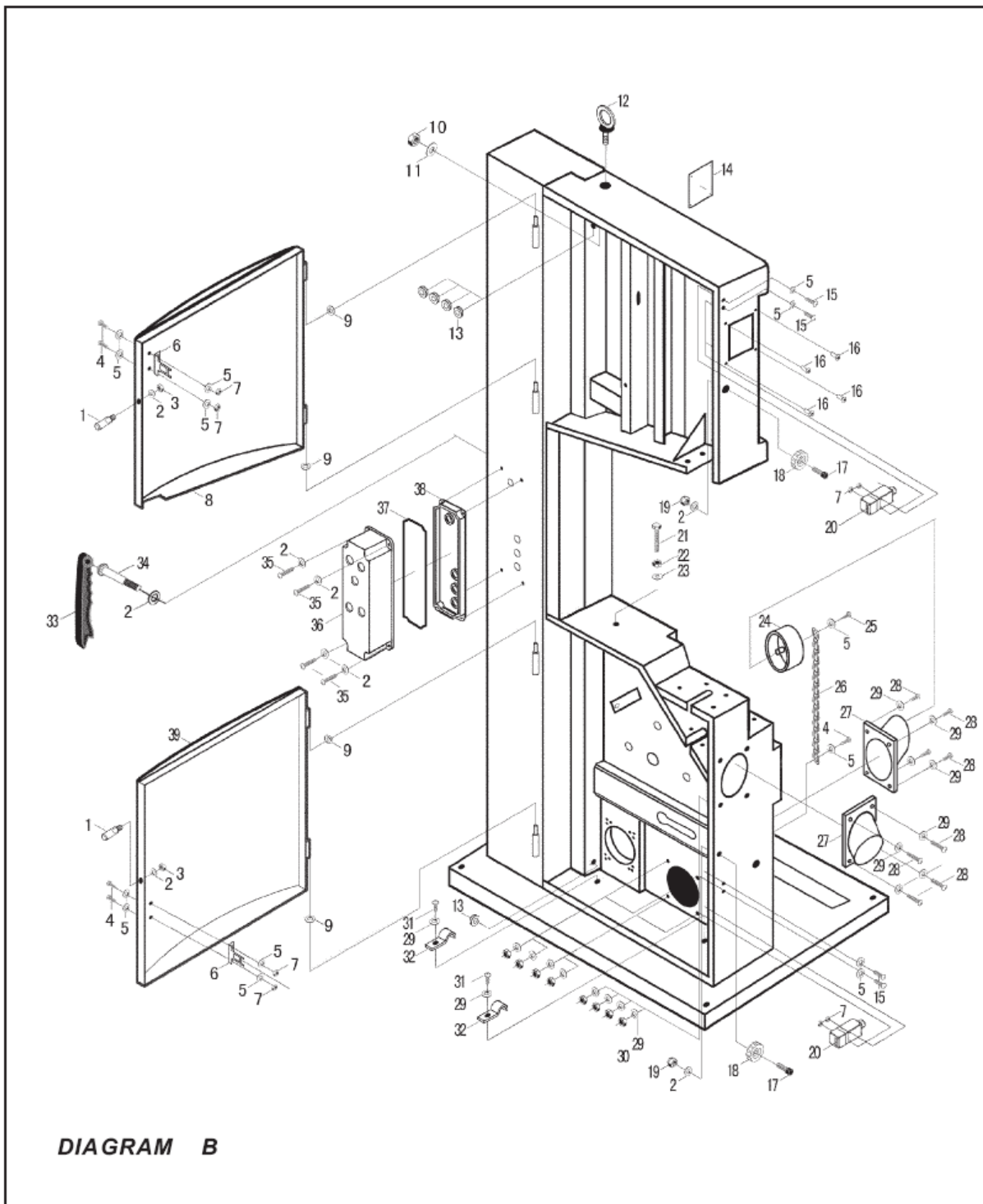
No	Description	No	Description
E-1	Mitre gauge knob	E-11	Mitre gauge rod
E-2	Washer 6mm	E-12	Pan head screw M4x18
E-3	Mitre gauge base	E-13	Hex nut M4
E-4	Pan head screw M5x10	E-14	Scale, gauge
E-5	Indicator gauge	E-15	Taping Screw ST4.8x10
E-6	Block indicator	E-16	End cap, Gauge fence
E-7	Stop pin	E-17	Gauge fence
E-8	Sunk head screw M5x8	E-18	End cap, Gauge fence
E-9	Roller, gauge	E-19	Carriage bolt M6x32
E-10	Guide pin	E-20	Washer 6mm

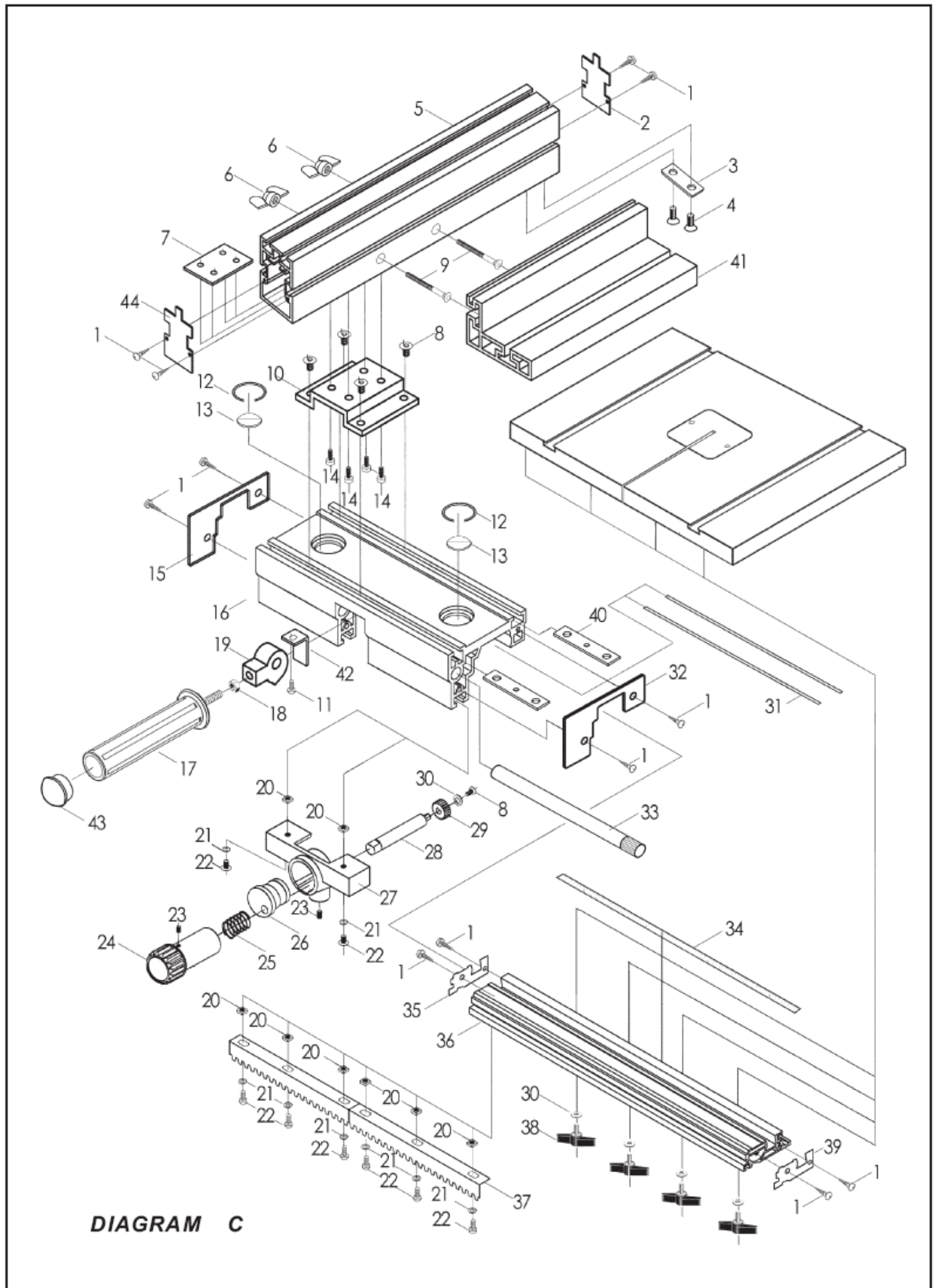
Parts List (Diagram F)

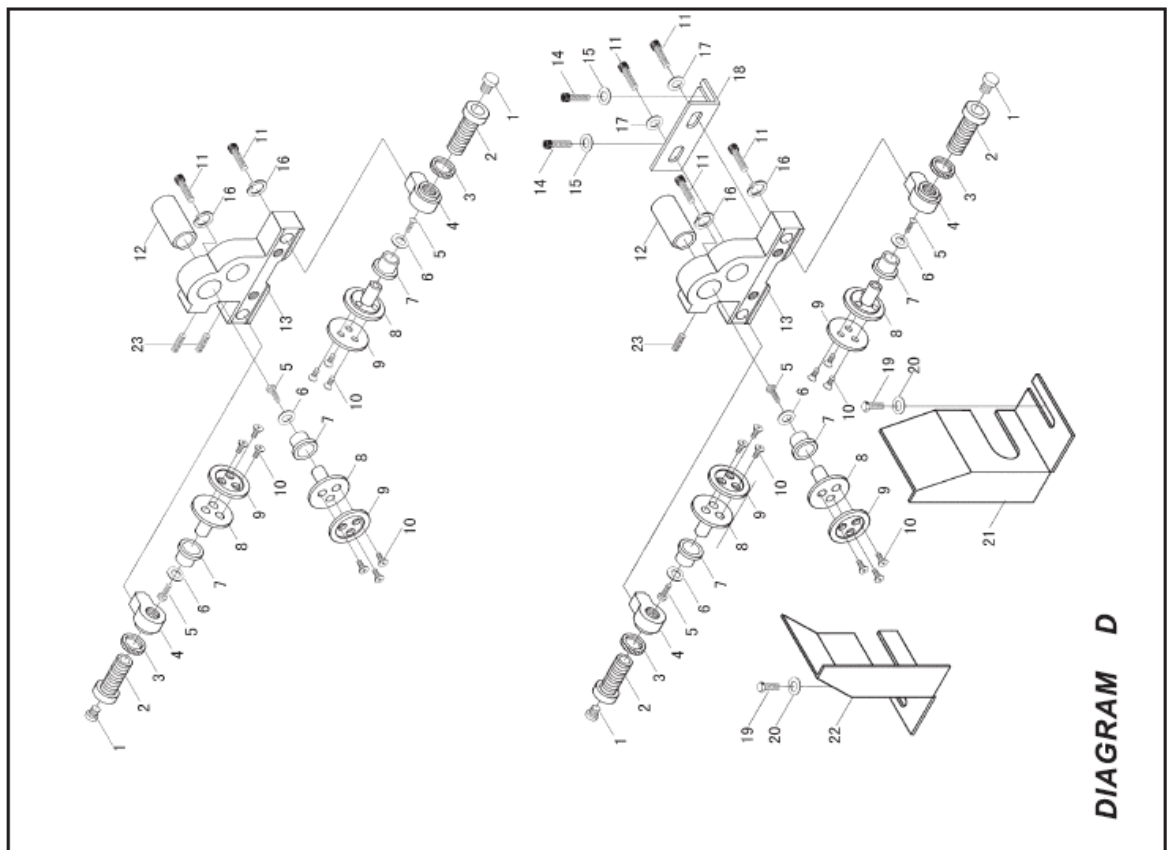
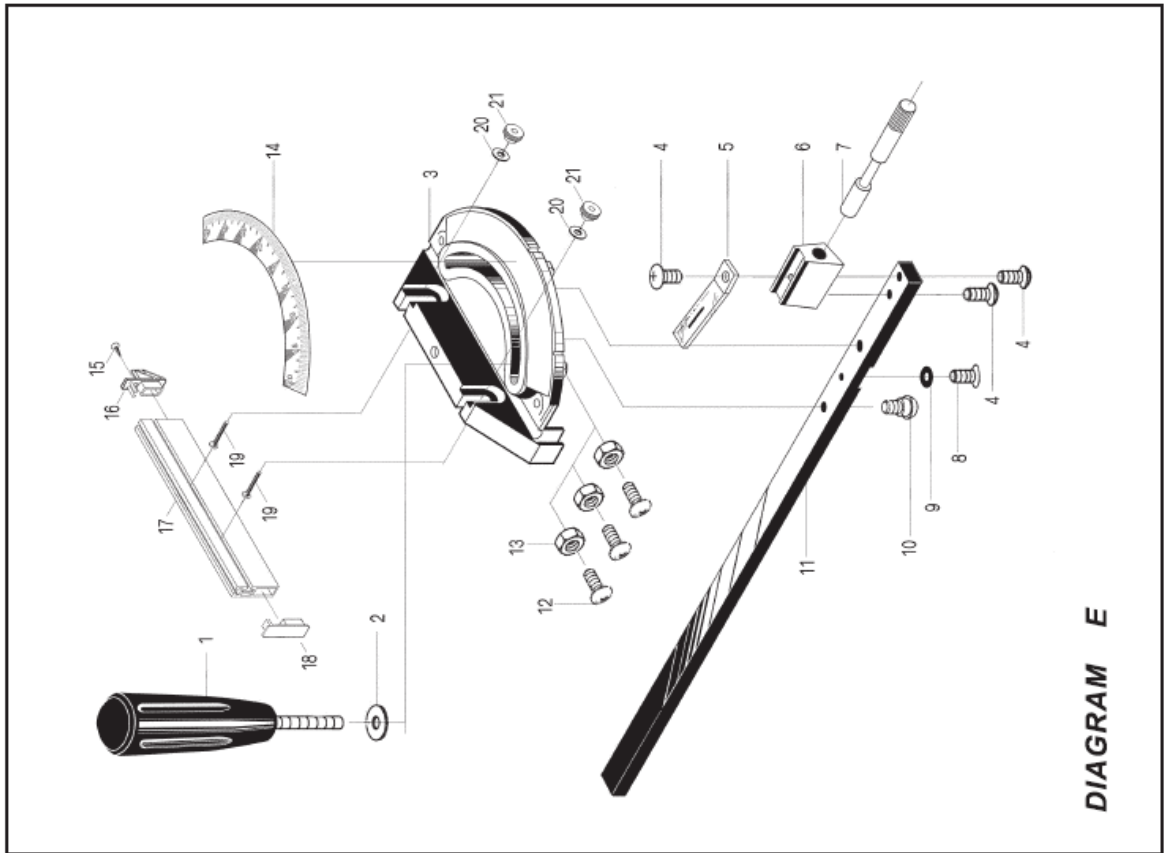
No	Description	No	Description
F-1	Washer 16mm	F-9	Washer 12mm
F-2	Castor	F-10	Bushing bracket
F-3	Roll pin 4x30	F-11	Support, pull rod
F-4	Bracket castor	F-12	Hex screw M10x55
F-5	Allen screw M12x50	F-13	Pull rod
F-6	Bracket castor	F-14	Bolt, bracket
F-7	Washer 10mm	F-15	Shaft, castor
F-8	Hex screw M12x80		

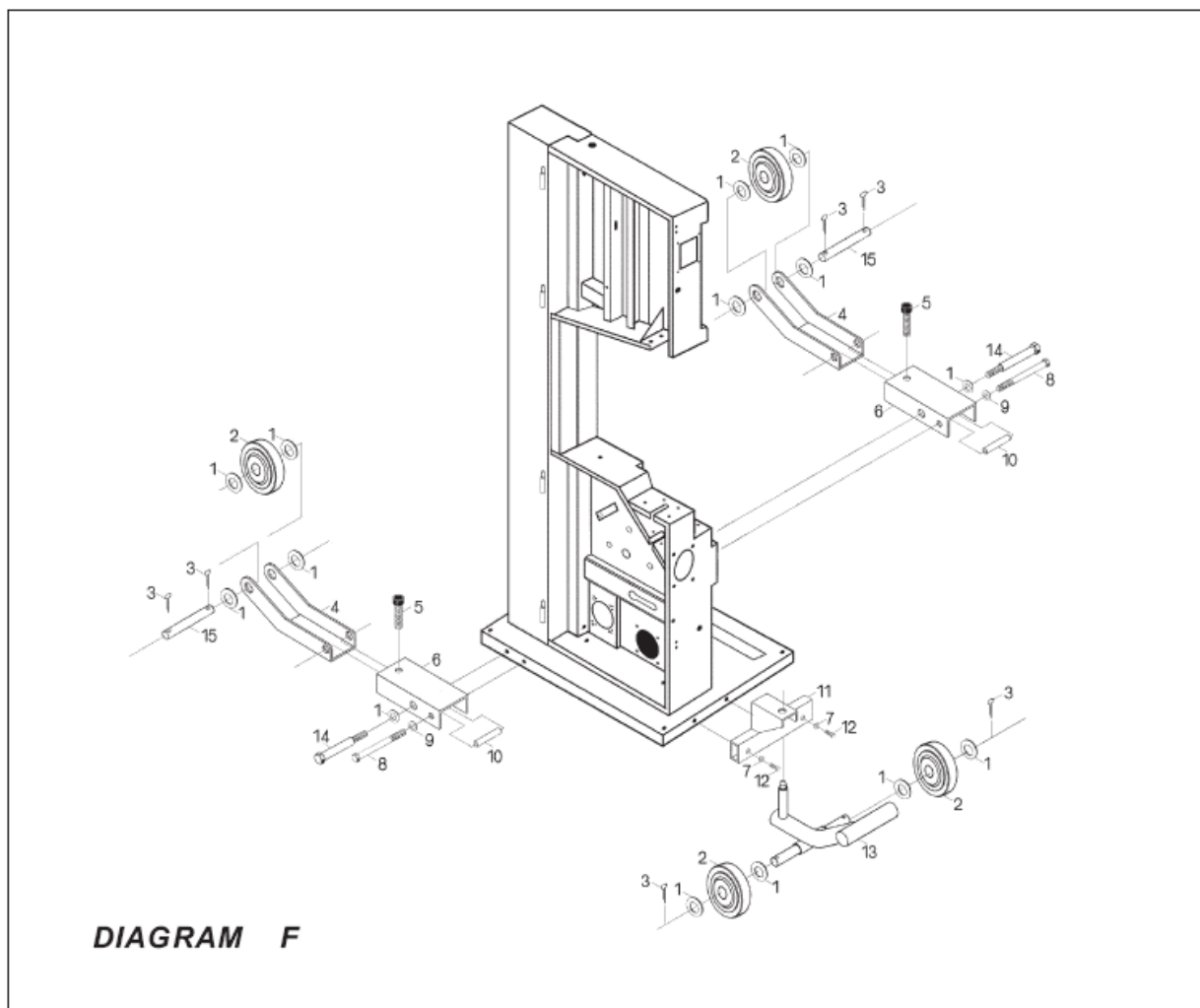
8.2 Części zamienne - rysunki











8.3 Zamawianie części zamiennych

Z oryginalnych części firmy Holzmann należy stosować te części zamienne, które są do siebie idealnie dopasowane. Optymalna dokładność pasowania części skraca czas montażu i zachowuje żywotność części.

WSKAZÓWKA

Montaż innych części zamiennych niż oryginalne prowadzi do utraty gwarancji!

Dlatego obowiązuje:

Przy wymianie podzespołów / części stosować tylko oryginalne części zamienne.

[Adres zamówieniowy znajduje się pod adresami serwisów na początku tej dokumentacji.](#)

9 DEKLARACJA ZGODNOŚCI

	EG – DEKLARACJA ZGODNOŚCI
	HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA Schörghenhuber GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
nazwa/name	piła taśmowa HBS 700
model/model	Holzmann HBS 700
EG-wytyczne/EC-directives	<ul style="list-style-type: none">• 98/37/EC: dyrektywa maszynowa / directive of machinery• 2006/95/EC: dyrektywa niskonapięciowa / low voltage directive• 89/336/EEC zaktualizowana przez 93/68/EEC: dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej/directive for electromagnetic compatibility
numery sprawozdawcze/test report numbers	<ul style="list-style-type: none">• 17701928 001• 17701928 001• 17701929 001
numery rejestracyjne/registration numbers	<ul style="list-style-type: none">• BM 60016767 0001• AN 50096440 0001• AE 50096501 0001
stosowane normy szarmonizowane/applied harmonized norms	89/336/EEC: EN 61000-6-1:2001 EN 31000-6-3:2001+A11
data wystawienia/issuing date	<ul style="list-style-type: none">• 26.01.2007• 29.01.2007• 26.01.2007
urząd wystawiający/issuing authority	TÜV Rheinland Product Safety GmbH, Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Niniejszym potwierdzamy że wyżej wymienione urządzenie spełnia normy Wspólnoty Europejskiej w zakresie bezpieczeństwa i szkodliwości dla zdrowia. Deklaracja ta traci swoją ważność, jeśli w urządzeniu dokonuje się zmian bez uprzedniego uzgodnienia ich z nami.

Hereby we declare that the mentioned machine fulfils the above stated EC-Directives. Any manipulation of the machines not authorized by us renders this document invalid.

Haslach, 06.03.2008

miejsowość / data

HOLZMANN MASCHINEN
Schörghenhuber GmbH
Marktplatz 4, 4170 Haslach
Tel.: +43-7289-71562-0
Fax: +43-7289-71562-4
www.maschinen-direkt.at

podpis

10 MONITOROWANIE PRODUKTU

Obserwujemy nasze produkty również po ich sprzedaży. Aby móc zagwarantować stały proces udoskonalania palety naszych produktów, jesteśmy uzależnieni od Państwa opinii dotyczącej pracy z naszymi produktami.

- Problemy, które pojawiają się w trakcie użytkowania produktu
- Nieprawidłowe funkcjonowanie pojawiające się w konkretnych sytuacjach w czasie pracy.
- Doświadczenia, które mogłyby być przydatne dla innych użytkowników

Prosimy o zanotowanie tego typu obserwacji i o wysłanie ich do nas:

**HOLZMANN MASCHINEN
Schörgenhuber GmbH**

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

**HOLZMANN MASCHINEN
Humer GmbH**

A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8
Tel 0043 7248 61116 - 0
Fax 0043 7248 61116 - 6