

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Wiertarko-Frezarka

BF 20V



Przeczytać instrukcję obsługi oraz przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!

Zabrania się dokonywania jakichkolwiek zmian technicznych maszyny!

Drogi Kliencie!

Instrukcja ta zawiera informacje oraz ważne wskazówki odnośnie obsługi wiertarko-frezarki BF 20V.

Instrukcja maszyny jest jej częścią i nie wolno jej wyrzucać. Należy ją przechowywać dla późniejszych celów oraz musi ona się znajdować w pobliżu maszyny, w razie gdyby osoba trzecia jej potrzebowała.

Przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa!



Przed uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać instrukcję. Dzięki temu ułatwiona będzie odpowiednia obsługa maszyny oraz uniknie się nieporozumień i ewentualnych szkód. Trzymać się wskazówek ostrzegawczych oraz bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie ich może doprowadzić do poważnych obrażeń.

Poprzez ciągłe udoskonalanie naszego produktu, niektóre rysunki czy zawartości mogą się trochę różnić. Gdyby Państwo jednak znaleźli błąd, proszę nas o tym poinformować telefonicznie, mailowo lub wypełniając formularz znajdujący się na końcu tej instrukcji.

Zastrzega się prawo do zmian technicznych i błędów!

ADRES OBSŁUGI KLIENTA

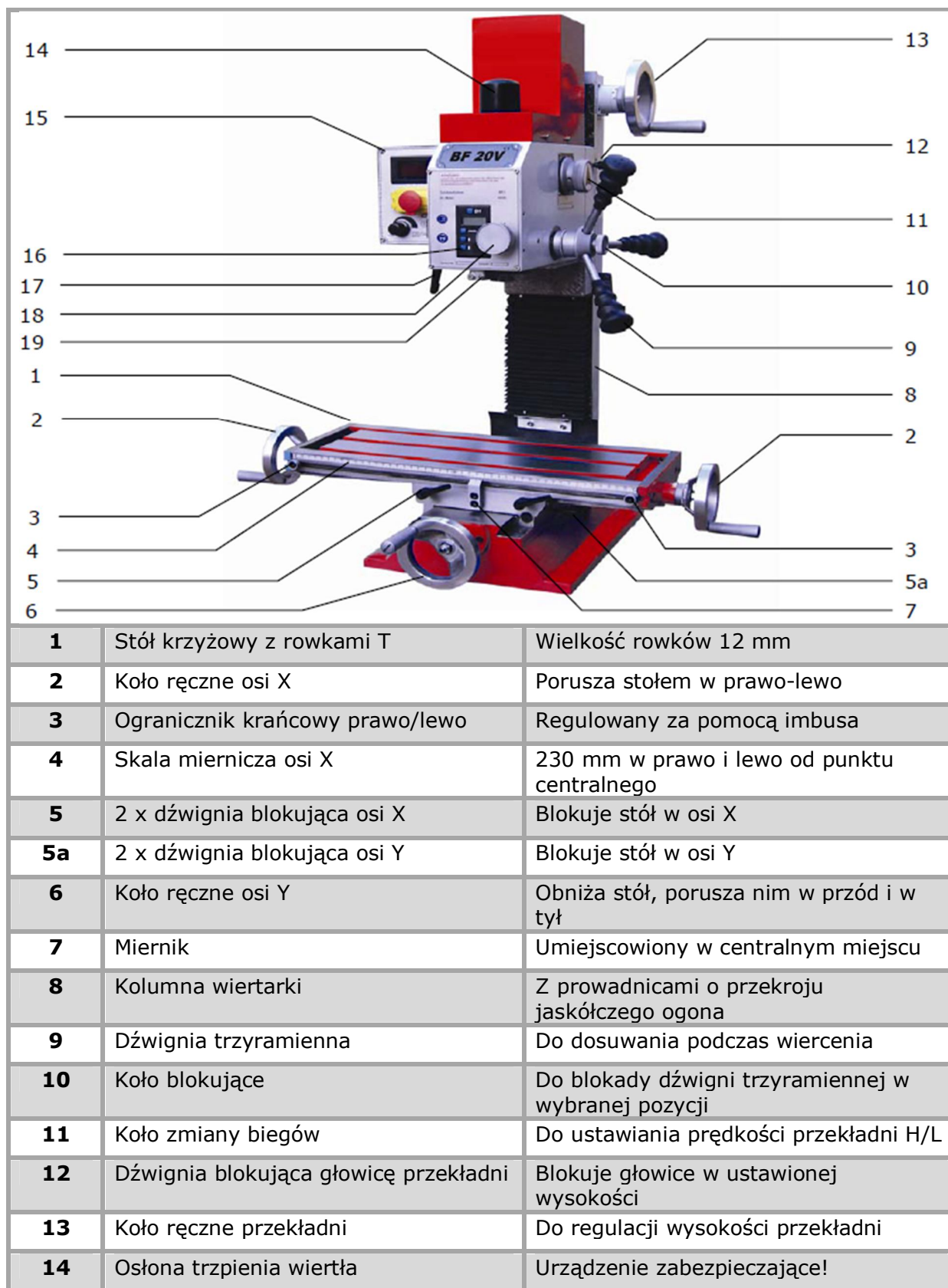
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562 - 0
Fax 0043 (0) 7289 71562 - 4

SPIS TREŚCI

1 Technika.....	4
1.1 Komponenty i elementy obsługi	4
1.2 Dane Techniczne	6
2 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	7
3 Montaż	9
4 Praca	11
4.1 Odchylanie głowicy przekładni.....	11
4.2 Regulacja liczby obrotów	12
4.3 Uchwyt wiertarski.....	12
4.4 Włączanie/Wyłączanie/Wyłącznik awaryjny.....	13
5 Elektryka	14
5.1 Tablica rozdzielcza.....	15
5.2 Zabezpieczenie/kabel przyłączający.....	15
6 Konserwacja	15
6.1 Przed każdym uruchomieniem	15
6.2 Po każdej pracy	16
6.3 Regulacja prowadnic.....	16
7 Usuwanie uszkodzeń	17
8 Części zamienne	18
8.1 Przekładnia.....	18
8.2 Kolumna/stół krzyżowy/płyta dolna	21
8.3 Konsola obsługi.....	24
9 Deklaracja Zgodności/Certificate Of Conformity	26
10 Obserwacja produktu.....	27

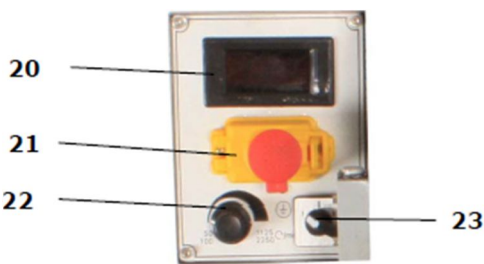
1 TECHNIKA

1.1 Komponenty i elementy obsługi

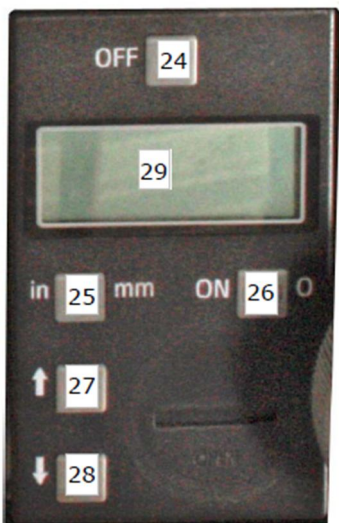


15	Konsola obsługi	Wskaźnik, lewo/prawo, włącz/wyłącz, regulator liczby obrotów
16	Cyfrowy wskaźnik głębokości wiercenia	Włącz, wyłącz, funkcja zero, cyfrowy wskaźnik
17	Dźwignia blokująca trzpień	Blokada trzpienia podczas wymiany uchwytu wiertła
18	Koło do dostrajania	Do dokładnego ustawiania podczas frezowania
19	Tuleja/trzpień	MK2, uchwyt wiertarski MK2/B16

KONSOLA OBSŁUGI BF 20V

	20	Wskaźnik cyfrowy	Pokazuje obroty, itd.
	21	Włącznik/Wyłącznik awaryjny	Zielony = Włącz Czerwony = Wyłącz Wyłącznik awaryjny = żółta klapka
	22	Bezstopniowy regulator prędkości	W zależności od wybranego biegu przekładni H lub L L: 50-1025 obr./min H: 100-2050 obr./min Bezstopniowo!
	23	Przełącznik biegu PRAWO/LEWO	F= Forward 0= Off R= Reverse

WSKAŹNIK GŁĘBOKOŚCI WIERCENIA BF 20V

	24	OFF/Wyłącz	Wyłącza wskaźnik
	25	Przełącznik inch/mm	Przełącza jednostki między calami a milimetrami
	26	ON/O	Przycisk ten włącza wskaźnik. Gdy wskaźnik jest włączony służy ten przycisk, jako funkcja zero.
	27	ScrollUp	Przewijanie w górę
	28	ScrollDown	Przewijanie w dół

1.2 Dane Techniczne

Max moc wiercenia	Ø 16mm
Max średnica freza palcowego	20mm
Max średnica freza czołowego	63mm
Uchwyt trzpienia	MK2
Skok trzpienia	50mm
Obracana głowica przekładni	-90° - +90°
Liczba prędkości trzpienia	Zmienna
Liczba obrotów trzpienia	50-2250 obr./min
Skok osi X/skok poprzeczny	280mm
Skok osi Y	175mm
Skok w pionie	380mm
Wymiary stołu roboczego	500x180mm
Liczba rowków T	3
Szerokość rowków T	12mm
Silnik	(S1) 0.75 kW / 1.0 PS (S6) 1.05kW / 1.4 PS
Przyłącze do sieci	220V/50Hz
Całkowita wysokość maszyny	930mm
Odstęp kolumny do trzpienia	200mm
Waga netto	103kg

2 WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Aby uniknąć uszkodzeń maszyny lub urazów, należy **KONIECZNIE** przestrzegać następujących wskazówek:



Miejsce pracy oraz podłogę wokół maszyny utrzymywać w czystości, usuwać resztki oleju, smaru czy materiałów! Zapewnić odpowiednie oświetlenie miejsca pracy! Nie obsługiwać maszyny na zewnątrz!

Zabroniona jest obsługa maszyny po zażyciu leków, alkoholu lub narkotyków!



Nie obsługiwać maszyny w pomieszczeniach narażonych na eksplozję, w pobliżu łatwopalnych płynów, gazów lub pyłów!



BF 20V może być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolony do tego personel. Osoby nieupoważnione, w szczególności dzieci, nie mogą zbliżać się do pracującej maszyny!



Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić biżuterii, luźnego ubrania, krawatów, długich, rozpuszczonych włosów.

Luźne obiekty mogą zostać wciągnięte przez obracające się części maszyny, co może doprowadzić do urazów!



Podczas pracy nosić odpowiednie wyposażenie zabezpieczające (nauszники, okulary czy odzież ochronną,...)!



Przed przystąpieniem do konserwacji lub regulacji maszyny należy odłączyć ją najpierw od prądu!

Nigdy nie używać kabla sieciowego do transportu maszyny lub innych czynności.

- + **Nie jest konieczna konserwacja wszystkich części maszyny, dlatego nie jest konieczne demontowanie jej. Naprawiać może ją wyłącznie fachowiec!**
- + **Wyposażenie dodatkowe: Używać wyłącznie polecanych przez HOLZMANN części!**
- + **W razie pytań prosimy skontaktować się z obsługą klienta.**

3 MONTAŻ



Maszynę przenieść do miejsca, gdzie ma być ustawiona.

Ostrożnie otworzyć skrzynię i sprawdzić:



ZAKRES DOSTAWY: skrzynka z wyposażeniem, 4 śruby z podkładkami, instrukcja obsługi;

Zakres wyposażenia skrzynki: uchwyt wiertarski MK2/B16, klucz mocujący, 2 x śrubokręt, pistolet do oleju, 2 x uchwyty do koła ręcznego, trzpień MK2/M10, 2 x śruba/nakrętka/podkładka/ zestaw imbusów;



Na czas transportu maszyna została przymocowana do płyty dolnej. Odkręcić śruby mocujące za pomocą klucza.



Gdy została zamówiona również podstawa BF2025ST do BF 20V, należy ustawić ją najpierw w wyznaczonym miejscu roboczym. *



2 osoby! Maszynę postawić na podłożu (na zdjęciu stawiana jest na podstawie). Upewnić się, że stół krzyżowy jest zablokowany dźwigniami 5 oraz 5a.



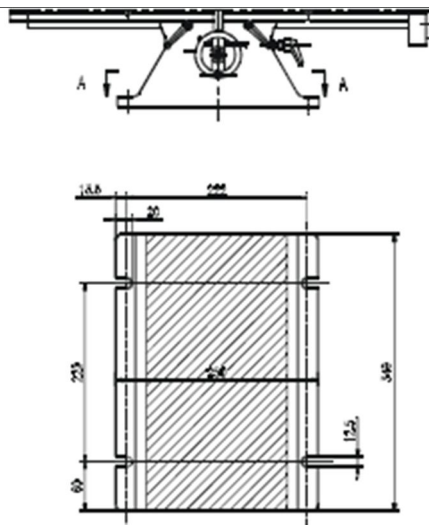
Przykręcić BF 20V do podłoża za pomocą 4 załączonym bolcom. Otwory w podłożu należy wywiercić samemu.



Zamontować uchwyty na kołach ręcznych z prawe/lewej strony do posuwu osi X. Następnie zdjąć osłonę przy stole krzyżowym, oczyścić maszynę za pomocą łagodnego środka czyszczącego.

Montaż BF 20V na podstawie*:

- W podłożu (np. masywny, odporny na drgania stół warsztatowy) należy przygotować 4 otwory.
- Schemat znajduje się po lewo



4 PRACA

BF 20V dostarczana jest już nasmarowana. Oznacza to, że przed pierwszym jej uruchomieniem, nie jest konieczne smarowanie przekładni.

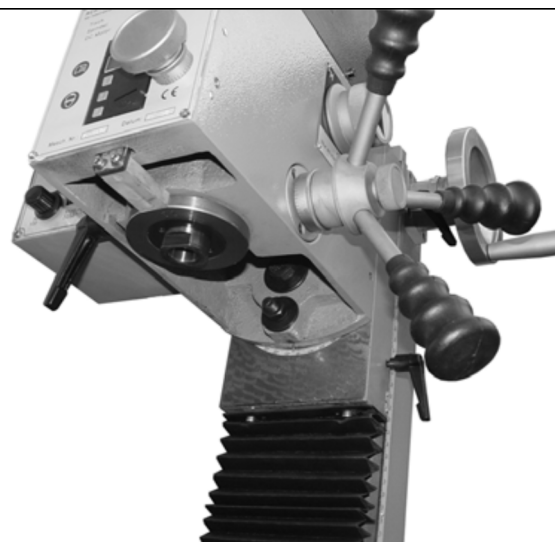
WSKAZÓWKA: wszelkie prace frezarskie czy podczas wiercenia należy pracować jak najbliżej głowicy przekładni, ponieważ zwiększa to precyzję!

Inaczej mówiąc, trzpień ustawiony jest na 38 mm, ale aby zwiększyć precyzję należy obniżyć całą głowicę przekładni za pomocą koła ręcznego (13) o 30 cm, a pozostałe 8 cm dosunąć za pomocą dźwigni trzyramiennej.

4.1 Odchylanie głowicy przekładni

Głowicę przekładni można obracać w prawo/lewo i odchylać do 90°.
90° np. do prac z wiertłem przednim podczas wiercenia otworów w obrabianym elemencie.

Poluzować nakrętkę blokującą N
Odchylić głowicę pod wybranym kątem, który można odczytać na skali O.
Dokręcić dwie nakrętki blokujące N.
Ustawienia tego należy dokonywać najlepiej w dwie osoby.



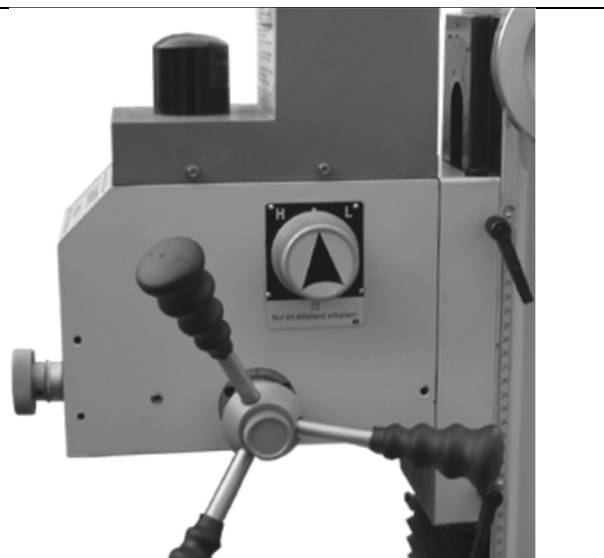
4.2 Regulacja liczby obrotów

Z reguły dostępne są 2 biegi, które można wybierać przełącznikiem P.
UWAGA!!! Przełączać wyłącznie wtedy, gdy trzpień nie pracuje!
 Liczbę obrotów każdego obiegu ustawia się bezstopniowo.

SPINDLE SPEED  /min

L	H
50-1125	100-2250

Liczbę obrotów można odczytać na wskaźniku LED, który znajduje się na konsoli obsługi.



4.3 Uchwyt wiertarski



Montaż trzpienia MK2/M10:

- Gwint D zabezpieczony jest gwintem przeciwnym
- Zdjąć osłonę trzpienia
- Zablokować za pomocą klucza gwint przeciwny przy A
- Poluzować gwint przy C, obracając klucz 2-3 razy przy C w stronę przeciwną do wskazówek zegara
- Teraz można swobodnie poruszać trzpieniem D w C! Wprowadzić uchwyt trzpienia B i dokręcić za pomocą D jak najmocniej się da.
- Z powrotem zablokować A i mocno dokręcić C w stronę zgodną ze wskazówkami zegara.
- Trzpień MK2/M10 został zamontowany!
- W ten sam sposób można zamontować uchwyt wiertarski MK2/B16.
- **UWAGA:** przed każdą wymianą trzpienia/uchwyty wiertarskiego należy je najpierw oczyścić, w szczególności uchwyt MK2!

4.4 Włączanie/Wyłączanie/Wyłącznik awaryjny



WŁĄCZANIE: podłączyć maszynę do prądu
 Przełącznik biegu w prawo/lewo ustawić w pozycji 0
 Otworzyć pokrywę wyłącznika awaryjnego
 Nacisnąć zielony przycisk włączający
WYŁĄCZANIE: za pomocą czerwonego przycisku (O)
WYŁĄCZNIK AWARYJNY: pokrywa musi być zamknięta. Naciskając czerwony wyłącznik awaryjny zaczyna działać przełącznik (O). Pokrywa jest urządzeniem zabezpieczającym, dlatego zabroniony jest jej demontaż.

5 ELEKTRYKA



OSTRZEŻENIE

Podłączać maszynę do prądu, oraz regulować, może wyłącznie wykwalifikowany do tego elektryk!!!!



UWAGA

Nigdy nie pracować z nieziemioną maszyną!
Możliwe poważne obrażenia poprzez porażenie prądem!

Dlatego: Maszyna musi być uziemiona i podłączona do gniazdka z działającym uziemieniem

- Maszynę podłączyć do uziemionego gniazdka!
- Wtyczkę można wetknąć wyłącznie do dobrze zamontowanego i uziemionego gniazdka!
- Załączona wtyczka nie może być zmieniana. Gdyby wtyczka nie pasowała lub była uszkodzona, wymienić lub naprawić może ją wyłącznie wykwalifikowany elektryk!
- Uziemienie jest zielono-żółte!
- W przypadku naprawy lub wymiany, uziemienia nie można podłączać do gniazdka znajdującego się pod napięciem!
- Razem z wykwalifikowany elektrykiem lub serwisantem sprawdzić, czy wskazówki odnośnie uziemienia są zrozumiałe oraz czy maszyna jest uziemiona!
- Natychmiast wymienić uszkodzony kabel!

Kabel przedłużający

Upewnić się, czy kabel przedłużający jest w dobrym stanie, oraz czy jest odpowiedni do tego typu maszyny. Niewymiarowy kabel zmniejsza przepływ mocy oraz mocno się nagrzewa.

5.1 Tablica rozdzielcza

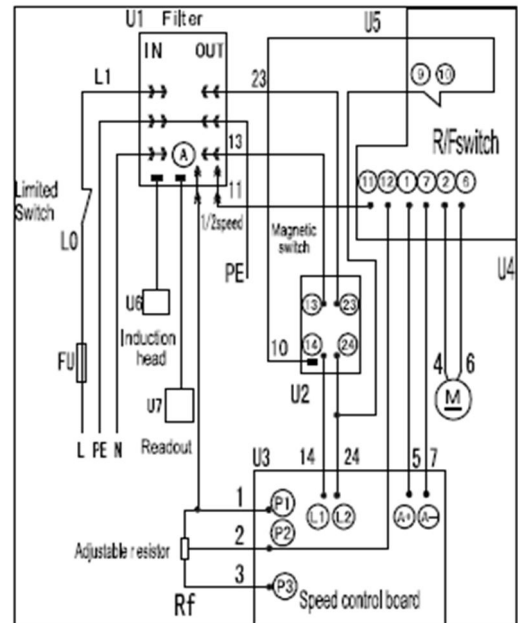
Silnik M: silnik DC, Typ 93ZYT005, 5600rpm, 2.7A, 750W, 230V

Upewnić się, że podłączone są obie fazy (L, N).

Gdyby tak nie było:

Silnik pracuje mniej niż 3-5 minut, oznacza to, że silnik nie ma mocy i pracuje głośno.

W wyniku złego podłączenia do sieci elektrycznej można utracić gwarancję wydawaną przez HOLZMANN MASCHINEN.



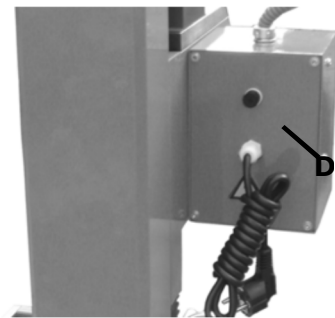
5.2 Zabezpieczenie/kabel przyłączający

Kabel przyłączający znajduje się z tyłu konsoli obsługi.

Zabezpieczenie znajduje się nad nią.

Zabezpieczenie to 8A.

Aby wymienić zabezpieczenie odkręcić UZS i wyjąć, wetknąć nowe zabezpieczenie i przekręcić w UZS.



6 KONSERWACJA



OSTRZEŻENIE

Podczas każdej konserwacji:

- Odłączać maszynę od prądu!

6.1 Przed każdym uruchomieniem

1. Sprawdzać, czy przekładnia jest dobrze nasmarowana. W regularnych odstępach smarować przekładnię. Dostarczana jest ona już nasmarowana.
2. Sprawdzać, czy maszyna nie wydaje dziwnych odgłosów, lub czy nie wibruje.

3. Upewnić się, że wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
4. Lekko naoliwić przed każdym uruchomieniem prowadnice o przekroju jaskółczego ogona.
5. Sprawdzić funkcjonalność wyłącznika awaryjnego.

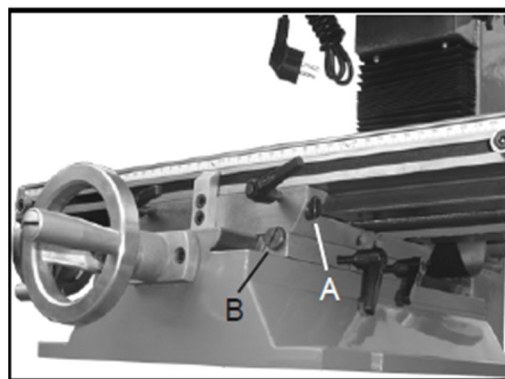
6.2 Po każdej pracy

1. Maszynę oraz jej wyposażenie czyścić łagodnym środkiem czyszczącym. Nie czyścić metalowych wiórów ręką – ryzyko urazu!

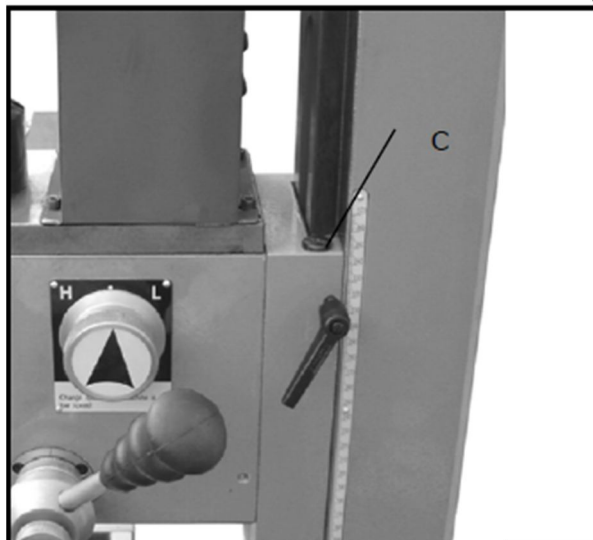
6.3 Regulacja prowadnic

Dla skoku poprzecznego: śruba justująca A

Dla skoku w głąb: śruba justująca C



Dla skoku pionowego: śruba justująca C



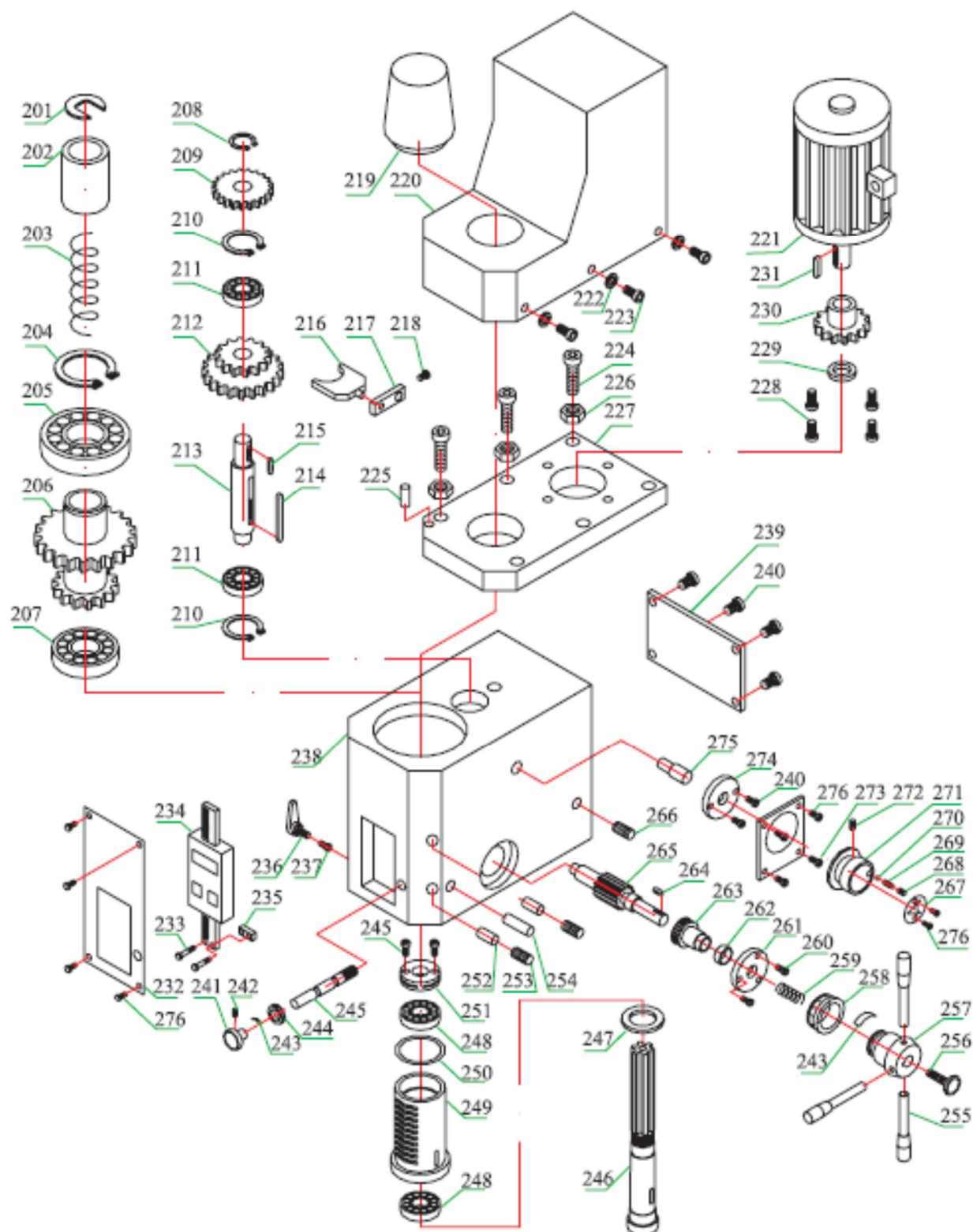
7 USUWANIE USZKODZEŃ

Przed przystąpieniem do usuwania uszkodzeń należy najpierw odłączyć maszynę od prądu.

Błąd	Możliwa przyczyna	Usunięcie
Maszyna się nie włącza	- Maszyna nie jest podłączona - Uszkodzone zabezpieczenia - Uszkodzony kabel	ρ Sprawdzić wszystkie połączenia elektryczne ρ Wymienić zabezpieczenia ρ Wymienić kabel
Frez nie osiąga swojej prędkości, silnik robi się gorący	- Za długi kabel przedłużający - Silnik nie jest odpowiedni do danego napięcia - Brakująca faza przy podłączeniu!	ρ Wymienić kabel przedłużający ρ Sprawdzić okablowanie maszyny ρ Skontaktować się z elektrykiem
Maszyna mocno wibruje	- Stoi na nierównym podłożu - Luźne mocowanie silnika	ρ Od nowa ustawić maszynę ρ Dokręcić śruby
Wiertło jest decentrowane/porusza się nierówno/chwieje się	Zdeformowane wiertło	Wymienić uchwyt wiertarski
	Uszkodzone szczęki mocujące	Wymienić szczęki mocujące

8 CZĘŚCI ZAMIENNE

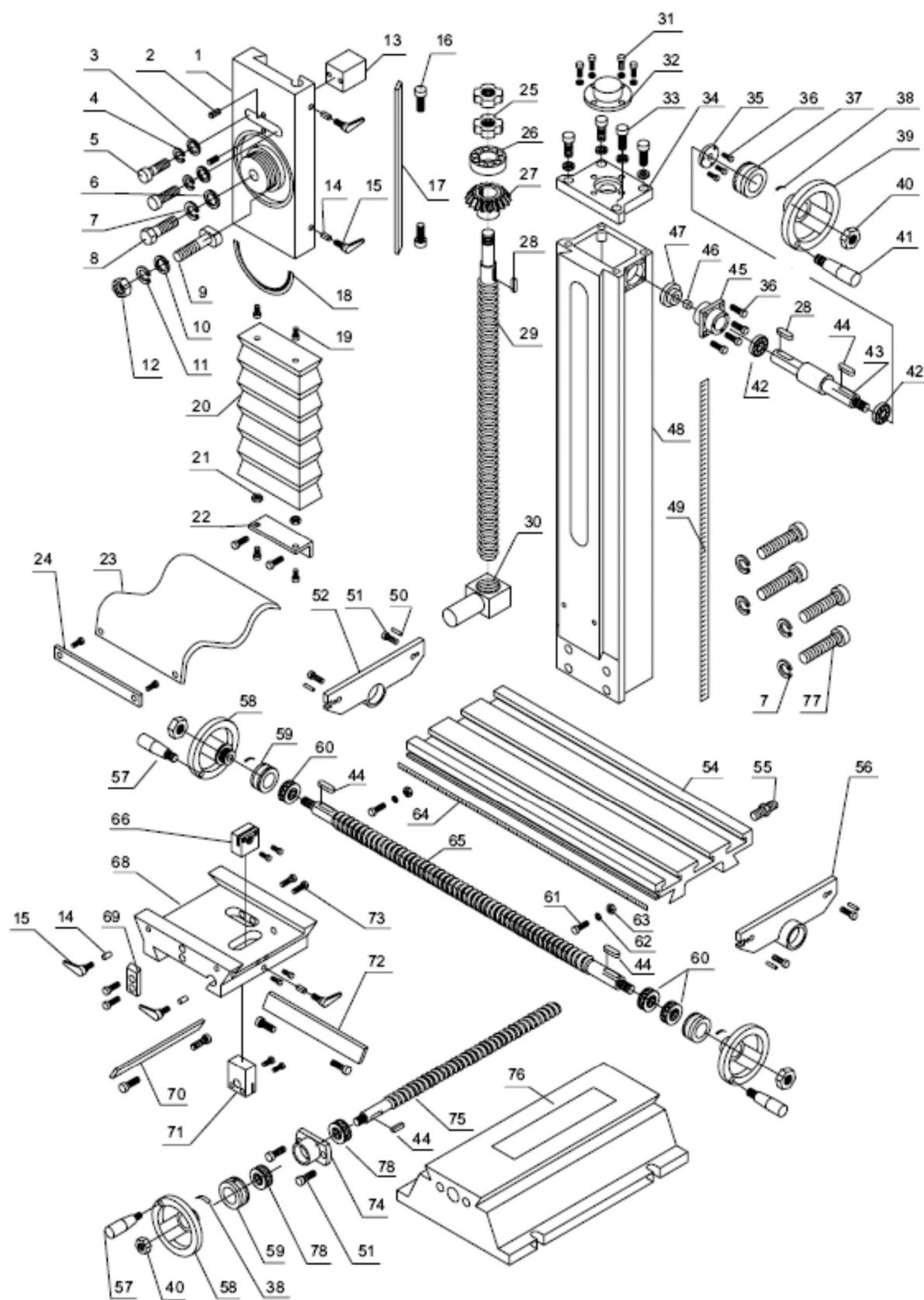
8.1 Przekładnia



No.	Parts No.	Description	Specification	Qty
1	201	Position Washer		1
2	202	Bush		1
3	203	Spring	2.5x28x100	1
4	204	Snap Ring	Φ 45	1
5	205	Bearing	6209	1
6	206	Gears	60/70T	1
7	207	Bearing	7007	1
8	208	Snap Ring	Φ 15	1
9	209	Gears	37T	1
10	210	Snap Ring	Φ 32	2
11	211	Bearing	6002	2
12	212	Shafting Gear	42/62T	1
13	213	Shaft		1
14	214	Key	5X50	1
15	215	Key	C5x12	1
16	216	Fork		1
17	217	Fork Arm		1
18	218	Set Screw	5x8	1
19	219	Drawbar Cover		1
20	220	Motor Cover		1
21	221	Motor	91ZYT005	1
22	222	Washer	M4x8	6
23	223	Washer	M4	6
24	224	Screw	M6x14	6
25	226	Spring Washer	M6	6
26	227	Motor Plate		1
27	228	Screw	M5x12	6
28	229	Snap Ring	M10	1
29	230	Gear	25T	1
30	231	Key	C4X6	1
31	232	Label		1
32	233	Screw	M3x6	2
33	234	Digital Scale		1
34	235	Base		1
35	236	Locking Lever	M8x20	1
36	237	Brass Pin		1
37	238	Mill Head		1
38	239	Plate for Head		1
39	240	Screw	M4x8	6
40	241	Knob		1
41	242	Set Screw	M5x6	1

No.	Parts No.	Description	Specification	Qty
42	243	Spring Piece		2
43	244	Dial		1
44	245	Worm Shaft		1
45	246	Spindle		1
46	247	Ring		1
47	248	Bearing		2
48	249	Sleeve		1
49	250	Rubber Ring	58x2.65	1
50	251	Adjusted Nut		1
51	252	Brass Pin	B4x20	4
52	253	Set Screw	M5X12	4
53	254	Pin	A6x30	1
54	255	Handle		3
55	256	Knob		1
56	257	Base		1
57	258	Dial		1
58	259	Spring	1.2x12x2.5	1
59	260	Screw	M4X40	3
60	261	Flange		1
61	262	Washer		1
62	263	Worm Gear		1
63	264	Key	4x12	1
64	265	Gear Shaft		1
65	266	Screw	M6x20	1
66	267	H/L Speed Indication Label		1
67	268	Set Screw	M8x8	1
68	269	Spring	0.8x5x25	1
69	270	Ball	Φ 6.5	1
70	271	Knob		1
71	272	Set Screw	M5x16	1
72	273	H/L Speed Label		1
73	274	Flange		1
74	275	Fork Shaft		1

8.2 Kolumna/stół krzyżowy/płyta dolna



No.	Parts No	Description	Specification	Qty
88	1	Vertical Slide		1
89	2	Screw	M6x16	2
90	3	Washer		2
91	4	Spring Washer	8	6
92	5	Screw	M8x25	2
93	6	Screw	M12x40	1
94	7	Spring Washer	12	5
95	8	T-Nut	12	1
96	9	Bolt	M10x60	1
97	10	Washer	M10	1
98	11	Spring Washer	M10	1
99	12	Nut	M10	1
100	13	Block		1
101	14	Brass Pin	Φ5x10	5
102	15	Locking Lever	M6x16	5
103	16	Gib Screw	M8	1
104	17	Gib		1
105	18	Angle Indication Label		1
106	19	Screw	M5x10	12
107	20	Dust Cover	120x400mm	1
108	21	Nut	M5	2
109	22	Connect Rib		1
110	23	Dust Cover		1
111	24	Connect Rib		1
112	25	Nut	M16x1.5	2
113	26	Bearing	51203	1
114	27	Gear	26T	1
115	28	Key	4x16	2
116	29	Vertical Leadscrew		1
117	30	Nut		1
118	31	Washer	M5	4
119	32	Cover		1
120	33	Screw	M8x20	4
121	34	Bracket		1
122	35	Flange		1
123	36	Screw	M5x12	7
124	37	Dial		1
125	38	Spring Piece		4
126	39	Handwheel		1
127	40	Locking Nut	M8	4
128	41	Handle	M10x80	1

No.	Parts No.	Description	Specification	Qty
129	42	Bearing	6001	2
130	43	Shaft		1
131	44	Key	4x12	2
132	45	Bearing Housing		1
133	46	Bush	Φ14 45 [#] steel	1
134	47	Gear	26T	1
135	48	Column		1
136	49	Label	A5x25	1
137	50	Pin	M6x16	10
138	51	Screw	M6x14	1
139	52	Left Bracket		1
140	54	Working Table		1
141	55	Plug		1
142	56	Right Bracket		1
143	57	Handle	M8x63	3
144	58	Handwheel		3
145	59	Dial		3
146	60	Bearing	51200	3
147	61	Screw	M6x10	2
148	62	Bush	Φ15 45 [#] steel	2
149	63	T-Nut		1
150	64	Scale		1
151	65	Longitudinal Leadscrew		1
152	66	Longitudinal Nut		1
153	67	Adjusted Screw	M4x20	4
154	68	Cross Slide		1
155	69	Position Block		1
156	70	Cross Gib		1
157	71	Cross Nut		1
158	72	Longitudinal Gib		1
159	73	Screw	M6x25	2
160	74	Bearing Housing		1
161	75	Cross Leadscrew		1
162	76	Base		1
163	77	Screw	M12x90	4
164	78	Bearing	51100	2

8.3 Konsola obsługi

No.	Parts No.	Description	Specification	Qty
1	78	Speed Control Board		1
2	79	Potentiometer		1
3	80	Screw	M3x8	4
4	81	Filter		1
5	82	Screw	M3x16	4
6	83	Magnetic Swich	KJD17B/120V	1
7	84	Screw	M4x10	2
8	85	Electrical Plate		1
9	86	Screw	M4x6	8
10	87	Speed Display	(Optional)	1
11	88	Electrical Box		1
12	89	Screw	M5x8	4
13	90	Cover		1
14	91	Fuse Holder		1
15	92	Fuse (10A)		1
16	93	Plug		1
17	94	Strain Relief		1
18	95	F/R Switch		1

No.	Parts No.	Description	Specification	Qty
1	78	Speed Control Board		1
2	79	Potentiometer		1
3	80	Screw	M3x8	4
4	81	Filter		1
5	82	Screw	M3x16	4
6	83	Magnetic Swich	KJD17B/120V	1
7	84	Screw	M4x10	2
8	85	Electrical Plate		1
9	86	Screw	M4x6	8
10	87	Speed Display	(Optional)	1
11	88	Electrical Box		1
12	89	Screw	M5x8	4
13	90	Cover		1
14	91	Fuse Holder		1
15	92	Fuse (10A)		1
16	93	Plug		1
17	94	Strain Relief		1
18	95	F/R Switch		1

Ze względów na wewnętrzną komunikację między dystrybucją a produkcją, lista części jest w języku angielskim! Dlatego prosimy o wyrozumiałość.

Używać należy wyłącznie oryginalnych części zamiennych Holzmann, które odpowiednio do siebie pasują. Ułatwia to ich montaż oraz przedłuża żywotność całej maszyny.

WSKAZÓWKA

Wmontowanie nieoryginalnych części prowadzi do utraty gwarancji!

Dlatego:

- ρ Wymieniając części używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

9 DEKLARACJA ZGODNOŚCI / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	HOLZMANN MASCHINEN® Austria GmbH Schörgenhuber GmbH A-4170 Haslach, Markplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
Nazwa	<i>Wiertarko-Frezarka ze zmienną regulacją liczby obrotów</i>
Model	<i>BF 20V 230V</i>
Dyrektywy EG	<i>2006/42/EC 2006/95/EC 2004/108/EC</i>
Zastosowane zharmonizowane normy	<i>EN 60204-1/A1:2009 EN 13128/A2:2009 EN 55014-1:2006 EN 55014-2/A2:2008 EN 61000-3-3:2008</i>
Wystawiona	<i>31/03/2010 31/03/2010 12/04/2010</i>

Niniejszym zaświadcza się, że wymieniona powyżej maszyna, pod względem swojej budowy, odpowiada wymogom bezpieczeństwa i higieny oraz wyżej wymienionym dyrektywom. Deklaracja ta traci swoją ważność, gdy zostaną dokonane jakiegokolwiek zmiany maszyny, które nie zostały wcześniej z wyrażnie ustalone.

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

Haslach, 05.11.2010

Miejsce/Data



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

Klaus Schörgenhuber , CEO

10 OBSERWACJA PRODUKTU

Obserwujemy nasze produkty również po wysyłce.

Aby ciągle ulepszać nasze produkty liczymy na Państwa spostrzeżenia odnośnie obchodzenia się z naszymi produktami.

- Problemy, które wystąpią podczas używania produktu;
- Błędy, które wynikają podczas pracy;
- Doświadczenia, którymi chcą się Państwo podzielić z innymi.

Prosimy zanotować te spostrzeżenia i wysłać je do nas:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at