

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nr produktu    **2839881**

# **Piła taśmowa do metalu Holzmann Maschinen BS128HDR\_400V 400 V 550 W**





**BS 115**



**BS 128HDR**



Szanowny Kliencie!

Niniejsza instrukcja zawiera informacje i ważne instrukcje dotyczące montażu i prawidłowego użytkowania metalowej piły taśmowej BS 115 / BS 128HDR.

Po zwykłej nazwie handlowej maszyny (patrz okładka) w niniejszej instrukcji zastąpiono ją nazwą „maszyna”.

Niniejsza instrukcja stanowi część produktu i nie należy jej przechowywać oddzielnie od produktu. Zachowaj ją do późniejszego wykorzystania, a jeśli pozwolisz innym osobom korzystać z produktu, dołącz do niego niniejszą instrukcję obsługi.



Proszę przeczytać i przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa!

Przed pierwszym użyciem przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję. Ułatwia to prawidłowe użytkowanie produktu oraz zapobiega niezrozumieniu i szkodom produktu oraz zdrowiu użytkownika.

Ze względu na ciągły postęp w projektowaniu produktów, zdjęcia konstrukcji i treść mogą się nieznacznie różnić. Jeśli jednak odkryjesz jakieś błędy, poinformuj nas o tym.

**Dane techniczne mogą ulec zmianie!**

**Proszę sprawdzić zawartość produktu natychmiast po otrzymaniu pod kątem ewentualnych uszkodzeń transportowych lub brakujących części.**

**Reklamacje z tytułu uszkodzeń transportowych lub brakujących części należy zgłaszać bezpośrednio po pierwszym otrzymaniu produktu i rozpakowaniu przed oddaniem produktu do użytku.**

**Prosimy o zrozumienie, że późniejsze roszczenia nie będą już akceptowane.**

Prawo autorskie

© 2017

Niniejszy dokument jest chroniony międzynarodowym prawem autorskim. Wszelkie nieuprawnione powielanie, tłumaczenie lub wykorzystanie zdjęć, ilustracji lub tekstu tej instrukcji będzie ścigane prawnie.

Sądem właściwym jest Landesgericht Linz lub sąd właściwy dla 4170 Haslach, Austria!

Kontakt z obsługą klienta

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0 Faks +43 7289 71562 – 4

info@holzmann-maschinen.at

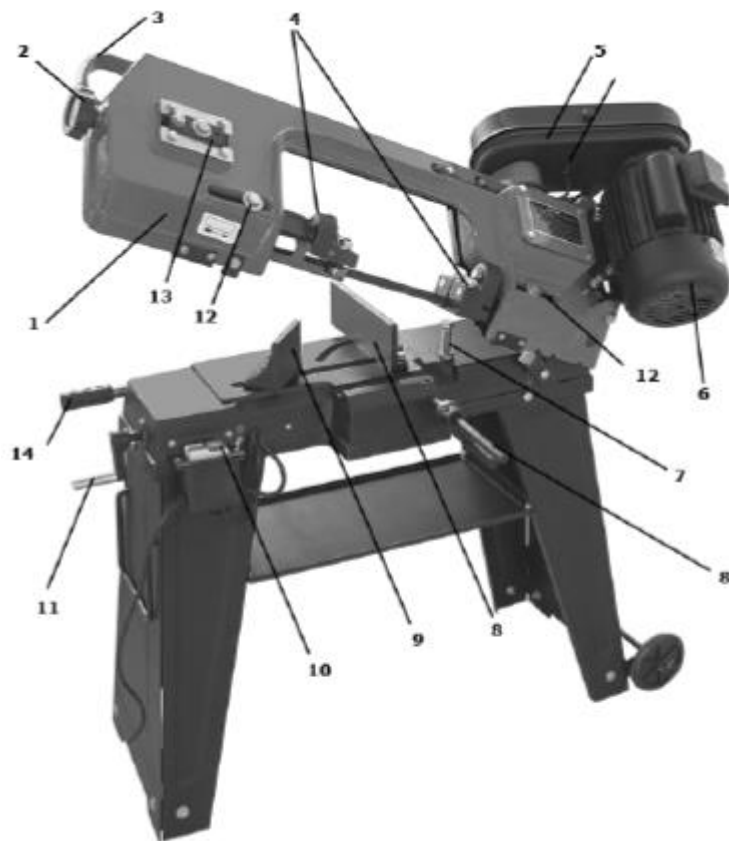
## **12. TECHNIKA**

### **12.1 Komponenty**

#### **12.1.1 BS115**

1. Ramię piły
2. Pokrętko regulacji napięcia ostrza
3. Opaska na ramię piły
4. Regulowana prowadnica brzeszczotu
5. Osłona paska
6. Silnik
7. Śruba ograniczająca głębokość cięcia
8. Regulacja kąta szczęki trzymającej
9. Regulowany kąt szczęki
10. Przełącznik ON-OFF (włączenia / wyłączenia)

11. Uchwyt przeładowujący szczęki zaciskowej
12. Śruba mocująca prowadnicę brzeszczotu
13. Ustawianie kółka / pochylenia
14. Ustawianie zawieszenia paszy



#### 12.1.2 BS128HDR

1. Główny korpus maszyny
2. Koło
3. Silnik
4. Hydrauliczny siłownik dociskowy z regulacją posuwu
5. Śruba zaciskowa skosu
6. Uchwyt do podnoszenia
7. Pokrętko do imadła
8. Śruba zaciskowa paska piły
9. Przełącznik ON-OFF (włączenia / wyłączenia)
10. Regulacja naciągu taśmy



## 12.2 Dane techniczne BS115

|                                                          |                          |
|----------------------------------------------------------|--------------------------|
| Napięcie.....                                            | 230 / 400 V              |
| Moc silnika.....                                         | 550 W                    |
| Cięcie.....                                              | Prędkości 20-29-50 m/min |
| Wymiary ostrza.....                                      | 1638x0,6x12,5 mm         |
| maks. $\checkmark$ profilu okrągłego pod kątem 90° ..... | 110 mm                   |
| maks. $\emptyset$ profil okrągły przy 45°.....           | 75 mm                    |
| maks. Rura sześciokątna wys. x szer. pod kątem 90°.....  | 110x140 mm               |
| maks. Rura sześciokątna wys. x szer. przy 45°.....       | 110x75 mm                |
| Wymiary dł. x szer. x wys.....                           | 970x395x945 mm           |
| Waga.....                                                | 56 kg                    |
| Poziom mocy akustycznej LWA.....                         | 76 dB(A)                 |
| Tryb ochrony.....                                        | IP 20                    |

## 12.3 Dane techniczne BS128HDR

|                                                          |                    |
|----------------------------------------------------------|--------------------|
| Napięcie.....                                            | 230 / 400 V        |
| Moc silnika.....                                         | 550 W              |
| Prędkości skrawania.....                                 | 23 – 34 – 54 m/min |
| Wymiary ostrza.....                                      | 1640 x 13 x 0,6 mm |
| maks. $\emptyset$ profil okrągły pod kątem 90°...125 mm  |                    |
| maks. $\emptyset$ profil okrągły pod kątem 45°.....95 mm |                    |
| maks. $\emptyset$ profil okrągły pod kątem 60°...50 mm   |                    |

maks. Rura sześciokątna wys. x szer. pod kątem 90° ..... 100 x 150 mm

maks. Rura sześciokątna wys. x szer. pod kątem 45° ..... 95 x 76 mm

maks. Rura sześciokątna wys. x szer. pod kątem 60° ..... 50 x 56 mm

Wymiary dł. x szer. x wys. .... 1000 x 550 x 1100 mm

Waga ..... 76 kg

Poziom mocy akustycznej LWA ..... 76 dB(A)

Tryb ochrony ..... IP20

## **13 BEZPIECZEŃSTWO**

### **13.1 Przeznaczenie**

Maszynę należy używać wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem! Każde inne użycie uważa się za przypadek niewłaściwego użycia. Aby prawidłowo użytkować maszynę, należy przestrzegać i przestrzegać wszystkich przepisów bezpieczeństwa, instrukcji montażu, obsługi i konserwacji zawartych w niniejszej instrukcji.

Wszystkie osoby użytkujące i serwisujące maszynę muszą zapoznać się z niniejszą instrukcją i muszą zostać poinformowane o potencjalnych zagrożeniach związanych z maszyną. Koniecznie należy także przestrzegać przepisów BHP obowiązujących na danym obszarze. To samo dotyczy ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny pracy. Maszyna służy do:

Do cięcia metalu, żeliwa i tworzyw sztucznych

Wszelkie manipulacje przy maszynie lub jej częściach stanowią niewłaściwe użycie. W takim przypadku firma HOLZMANN-MASCHINEN i jej partnerzy handlowi nie ponoszą odpowiedzialności za ŻADNE szkody bezpośrednie lub pośrednie.



#### **OSTRZEŻENIE**

- Używaj wyłącznie ostrzy dozwolonych dla tej maszyny
- Nigdy nie używaj uszkodzonych ostrzy!
- Nigdy nie używaj maszyny z uszkodzonymi lub bez zamontowanych osłon
- Usunięcie lub modyfikacja elementów zabezpieczających może spowodować uszkodzenie sprzętu i poważne obrażenia!
- Podczas cięcia przedmiot obrabiany musi być zawsze zaciśnięty w imadle maszyny
- Usuwanie trocin i wiórów z maszyny podczas pracy jest surowo zabronione! **NAJWIĘKSZE RYZYKO OBRAŻEŃ!**

### **13.2 Zabronione użycie**

- Zabroniona jest eksploatacja maszyny poza określonymi ograniczeniami technicznymi opisanymi w niniejszej instrukcji.

- Maszyny nie należy eksploatować w obszarach narażonych na zwiększone ryzyko pożaru lub wybuchu.
- Zabronione jest używanie maszyny, która nie jest przystosowana do użytku z maszyną i nie posiada certyfikatu.
- Zabrania się używania maszyny o wymiarach niezgodnych z wymaganymi.
- Zabrania się wszelkich manipulacji maszyną i jej częściami.
- Zabrania się używania urządzenia do celów innych niż opisane w niniejszej instrukcji obsługi.
- Zabrania się bezobsługowej pracy na maszynie podczas procesu roboczego
- W trakcie wykonywania pracy nie wolno opuszczać bezpośredniego obszaru pracy!

### 13.3 Instrukcje bezpieczeństwa

Brakujące lub nieczytelne naklejki zabezpieczające należy natychmiast wymienić!

Lokalnie obowiązujące przepisy i regulacje mogą określać minimalny wiek operatora i ograniczać użytkowanie tej maszyny!

Aby uniknąć nieprawidłowego działania, uszkodzeń maszyny i obrażeń, przeczytaj poniższe instrukcje bezpieczeństwa!



- Utrzymuj miejsce pracy w suchości i porządku! Nieposprzątane miejsce pracy może być przyczyną wypadków. Unikaj śliskiej podłogi!
- Upewnij się, że miejsce pracy jest wystarczająco oświetlone!
- Pracuj wyłącznie w dobrze wentylowanym pomieszczeniu!
- Nie przeciążaj maszyny!
- Zapewnij dobrą stabilność i utrzymuj równowagę przez cały czas.
- Trzymaj się z daleka od działającego ostrza!
- Zawsze bądź skupiony podczas pracy. Zredukuj źródła zniekształceń w swoim środowisku pracy. Zabroniona jest obsługa maszyny w stanie zmęczenia, pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków wpływających na koncentrację!



- Maszynę może obsługiwać tylko jedna osoba
- Maszynę mogą obsługiwać wyłącznie osoby przeszkolone (znajomość i zrozumienie niniejszej instrukcji), które nie mają ograniczeń motorycznych w porównaniu z pracownikami konwencjonalnymi.
- Nie pozwalaj innym osobom, zwłaszcza dzieciom, dotykać urządzenia ani kabla. Trzymaj je z dala od miejsca pracy!
- Upewnij się, że w niebezpiecznym obszarze nie ma nikogo. Minimalna bezpieczna odległość wynosi 2m
- Noś odpowiednią odzież roboczą! Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii, ponieważ mogą zostać złapane i spowodować poważne wypadki!



- Noś siatkę na włosy, jeśli masz długie włosy
- Luźne przedmioty mogą się zaplątać i spowodować poważne obrażenia!
- Podczas pracy przy maszynie lub na maszynie należy stosować środki ochrony osobistej: nauszники, okulary ochronne, obuwie ochronne S1, odzież roboczą, rękawice ochronne (EN 388, klasa 3111)!
- nigdy nie zostawiaj włączonej maszyny bez nadzoru! Przed opuszczeniem obszaru roboczego należy wyłączyć maszynę i poczekać aż się zatrzyma!



- Zawsze odłączaj maszynę przed wykonaniem jakichkolwiek czynności przy maszynie!
- Unikaj niezamierzonego uruchomienia
- Nie używaj maszyny z uszkodzonym wyłącznikiem
- Wtyczka narzędzia elektrycznego musi ściśle odpowiadać gniazdku. Nie używaj żadnych adapterów razem z uziemionymi narzędziami elektrycznymi
- Zaleca się ostrożność przy każdej pracy maszyną napędzaną elektrycznie! Istnieje ryzyko porażenia prądem, pożaru, skaleczenia;



- Chroń maszynę przed wilgocią (powodującą zwarcie)
- Nigdy nie używaj elektronarzędzi i maszyn w pobliżu łatwopalnych cieczy i gazów (niebezpieczeństwo wybuchu)
- Regularnie sprawdzaj kabel pod kątem uszkodzeń
- Nie używaj kabla do przenoszenia maszyny lub mocowania obrabianego przedmiotu
- Chroń kabel przed gorącym, olejem i ostrymi krawędziami
- Unikaj kontaktu ciała z uziemionymi elementami
- Możliwe są poważne obrażenia spowodowane ostrymi krawędziami dłoni.

#### **13.4 Pozostałe czynniki ryzyka**

Nawet jeśli maszyna jest używana zgodnie z wymaganiami, nadal nie jest możliwe całkowite wyeliminowanie niektórych czynników ryzyka szczątkowego. Następujące zagrożenia mogą wystąpić w

związku z konstrukcją i projektem maszyny:

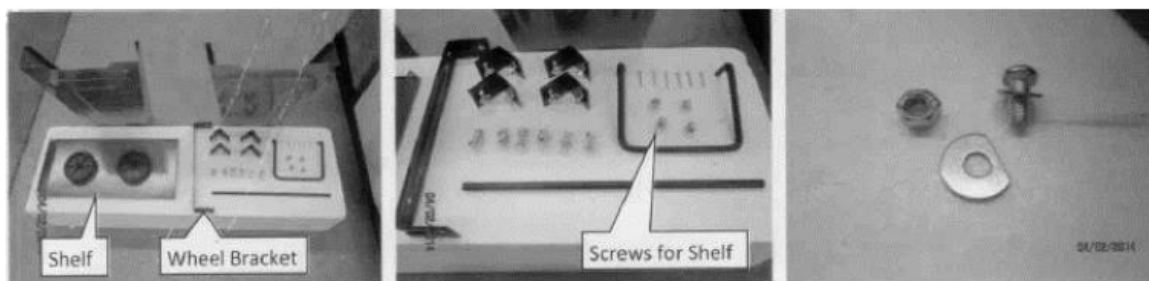
- Niebezpieczeństwo zranienia dłoni/palców przez ostrze podczas pracy.
- Niebezpieczeństwo zranienia o ostre krawędzie przedmiotu obrabianego.
- Ryzyko obrażeń w wyniku kontaktu z elementami pod napięciem.
- Ryzyko obrażeń w wyniku złamania lub wyrzucenia z brzeszczotu lub jego części, w przypadku przecięcia i nieprawidłowego kierunku brzeszczotu.
- Ryzyko uszkodzenia słuchu w wyniku długotrwałej pracy bez środków ochrony słuchu
- Ryzyko uszkodzenia oczu przez wyrzucane odłamki, nawet w przypadku okularów ochronnych.

#### **14.MONTAŻ**

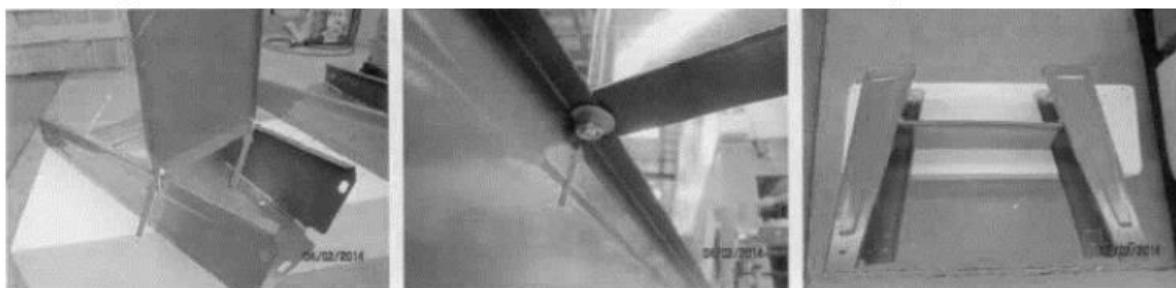
Proszę sprawdzić zawartość produktu natychmiast po otrzymaniu pod kątem ewentualnych uszkodzeń transportowych lub brakujących części. Reklamacje z tytułu uszkodzeń transportowych lub

brakujących części należy zgłaszać bezpośrednio po pierwszym odbiorze maszyny i rozpakowaniu przed oddaniem maszyny do użytku. Prosimy o zrozumienie, że późniejsze roszczenia nie będą już akceptowane.

#### 14.1 BS115



##### 1. Zawartość dostawy Śruby, podkładki, nakrętki



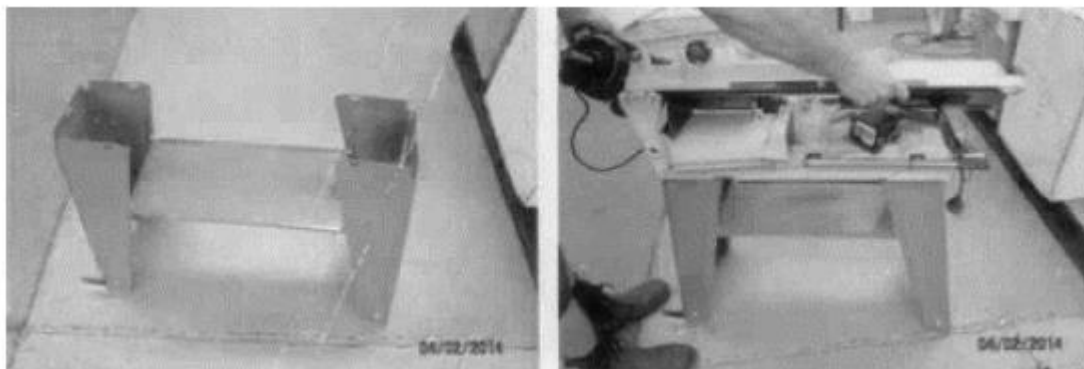
##### 3. Połóż nogę na podłodze i przymocuj jeden koniec półki, jak pokazano

##### 4. Załóż nogę po drugiej stronie



##### 5. Zamontuj wsporniki narożne wewnątrz nogi, jak pokazano

##### 6. Zamontuj nogi narożne ze wspornikami kół do drugiej nogi

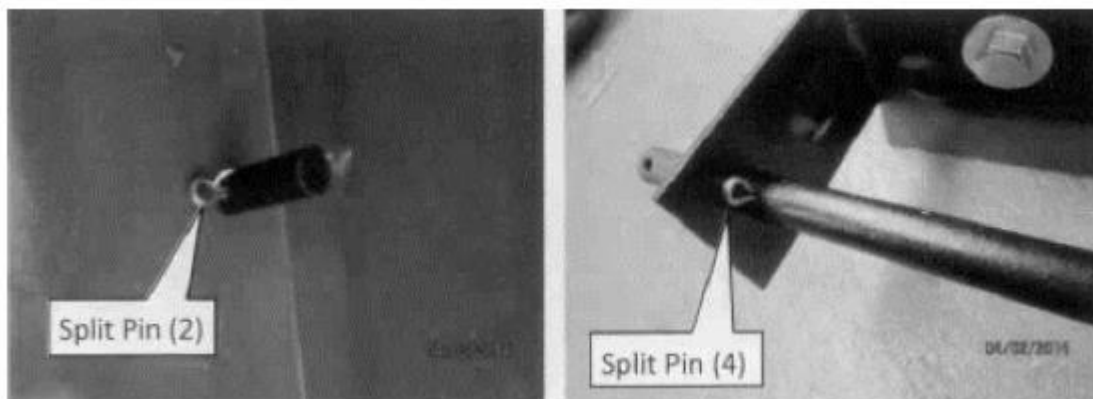


Ostrożnie umieść piłę na górze stojaka, w towarzystwie 2 osób, upewniając się, że górna część stojaka mieści się w podstawie piły. Upewnij się, że silnik znajduje się na końcu ze wspornikami kół.



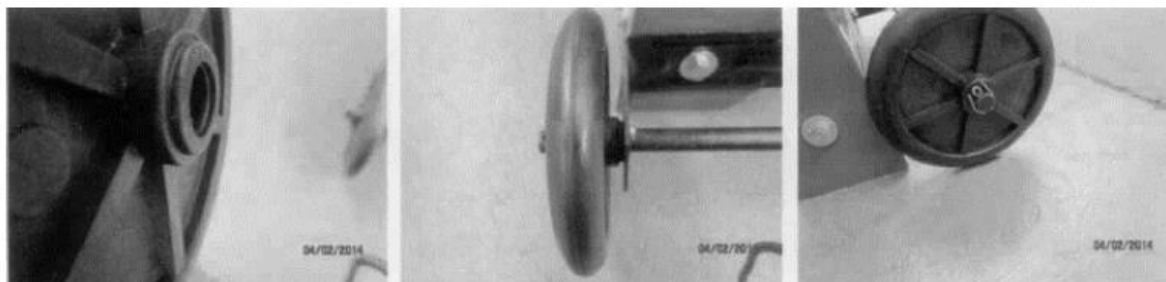
8. Przykręć podstawę piły do nóg, jak pokazano.

9. Włóż uchwyt



10. Zamontuj klamkę wewnątrz za pomocą zawlecзки.

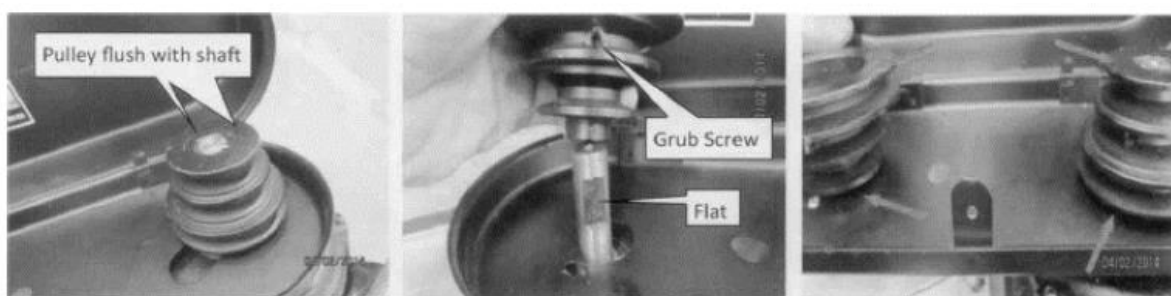
11. Włóż oś i zabezpiecz oba końce zawleczką.



12. Zamontuj koła i zamocuj je za pomocą zawlecзки. 13. Także drugie koło



14. Za pomocą 2 śrub i 1 śruby zamontuj osłonę paska, jak pokazano.



15. Zamontuj koło pasowe silnika. Upewnij się, że klucz znajduje się we właściwym miejscu i dokręć śrubę dociskową. Zamontuj napędzane koło pasowe jak pokazano i upewnij się, że oba koła pasowe znajdują się w tej samej odległości od osłony paska lub że górne powierzchnie obu kół pasowych są wyrównane. Dokręć śrubę dociskową



17. Załóż pasek napędowy .

18. Zamontuj skrzynkę rozdzielczą.

Prace powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel!

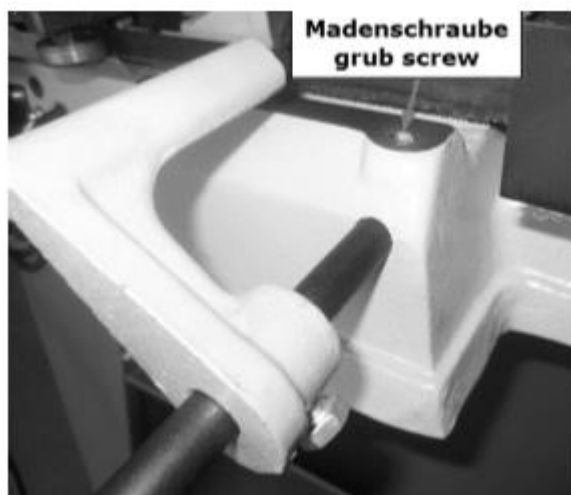


19. Podłącz przewody uziemiające jak pokazano.

**20. Zamontuj ogranicznik.**

- Wsunąć prowadnicę w gniazdo i dokręcić śrubę ustalającą.

-



**14,2 BS128HDR**

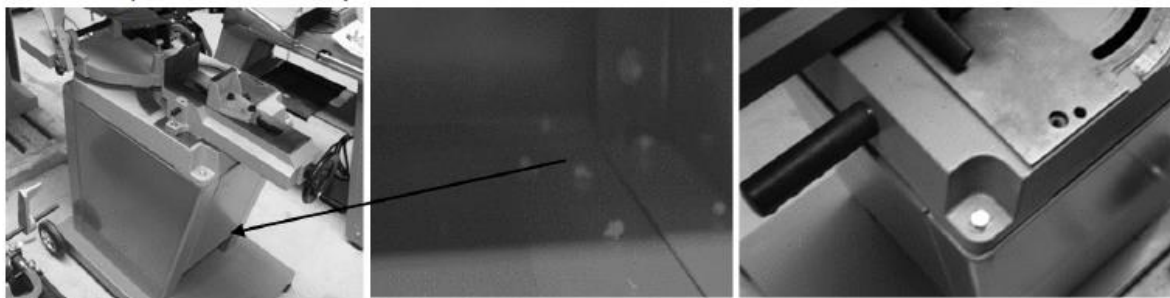
Zasadniczo BS 128HDR jest zmontowany i gotowy.

Wystarczy złożyć podwozie.

Do montażu pierwszych kół.

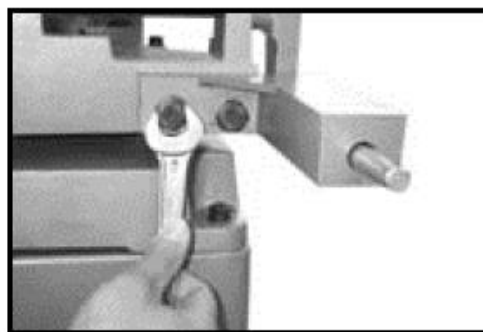
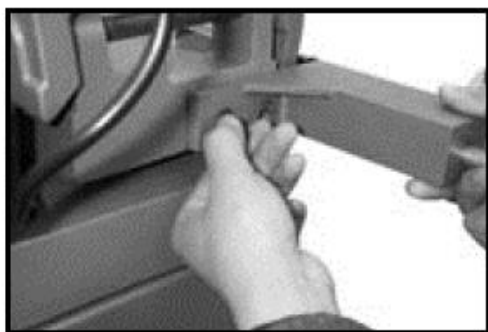
Następnie należy zmontować podstawę (pasując do podwozia).

Na koniec piłą taśmową umieszcza się na podstawie i mocuje za pomocą śrub.



Przykręć zawieszenie

Wspornik sprężyny przykręca się w sposób pokazany na konsoli



### 14.3 Wymagania dotyczące miejsca pracy

Miejsce pracy musi spełniać wymagania.

Podłoże musi być równe, równe i twarde. Musi nadawać się przynajmniej do obciążenia go podwójną wagą na metr kwadratowy niż masa netto maszyny. Wybrane miejsce pracy musi mieć dostęp do odpowiedniej sieci zasilającej, spełniającej wymagania maszyny.

### 14.4 Transport

Maszynę można transportować w opakowaniu za pomocą wózka widłowego.

Maszyna jest bardzo ciężka. Maszynę należy podnosić ze skrzyni wyłącznie za pomocą odpowiedniego urządzenia podnoszącego, które jest certyfikowane jako zdolne do uniesienia ładunku maszyny.



### OSTRZEŻENIE

Podnoszenie i transport maszyny może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel i przy użyciu odpowiedniego sprzętu.

Należy pamiętać, że używany sprzęt dźwigowy (dźwig, wózek widłowy, zawiesie itp.) musi być w idealnym stanie. Do manewrowania maszyną w opakowaniu można wykorzystać także podnośnik paletowy lub wózek widłowy. Niepowlekane metalowe części maszyn zostały zaizolowane tłustą warstwą, aby zapobiec korozji. Tę warstwę należy usunąć. Można używać standardowych rozpuszczalników, które nie niszczą powierzchni maszyny.

#### 14.5 Zasilanie



##### UWAGA

Podczas pracy z nieuziemiającymi maszynami: W wyniku porażenia prądem elektrycznym może dojść do poważnych obrażeń lub nawet śmierci! Dlatego: Maszynę należy podłączać do uziemionego gniazdka elektrycznego

Podłączenie maszyny do sieci elektrycznej i poniższe kontrole mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolonego elektryka.

1. Podłączenie elektryczne maszyny przeznaczone jest do pracy z uziemionym gniazdkiem elektrycznym!
2. Zasilanie sieciowe należy zabezpieczyć prądem 16A:
3. Jeżeli wtyczka nie pasuje lub jest uszkodzona, jedynie wykwalifikowani elektrycy mogą ją modyfikować lub wymieniać na nową!
4. Przewód uziemiający powinien być prowadzony w kolorze zielono-żółtym.
5. Uszkodzony kabel należy natychmiast wymienić!
6. Sprawdź, czy napięcie zasilania i częstotliwość odpowiadają wartościom wymaganych przez maszynę. Dopuszczalna jest odchyłka napięcia zasilającego wynosząca  $\pm 5\%$  (np. maszyna o napięciu roboczym 380V może pracować w zakresie napięć od 370 do 400V).
7. Po podłączeniu sprawdź właściwy kierunek jazdy!
8. Upewnij się, że ewentualny przedłużacz jest w dobrym stanie i nadaje się do transmisji mocy. Zbyt mały przewód ogranicza przenoszenie mocy i nagrzewa się.
9. Uszkodzony kabel należy natychmiast wymienić



##### OGŁOSZENIE

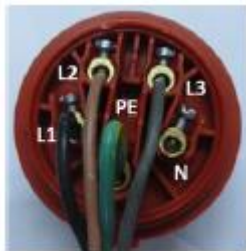
Praca jest dozwolona wyłącznie z wyłącznikiem bezpieczeństwa chroniącym przed prądem błądzącym (maks. prąd błądzący RCD 30 mA)



## OGŁOSZENIE

Należy używać wyłącznie dozwolonych przedłużaczy o przekroju podanym w poniższej tabeli.

| Napięcie             | Rozszerzenie | Przekrój            |
|----------------------|--------------|---------------------|
| 220 V-240 V<br>50 Hz | < 27 m       | 1,5 mm <sup>2</sup> |
|                      | < 44 m       | 2,5 mm <sup>2</sup> |
|                      | < 70 m       | 4,0 mm <sup>2</sup> |
|                      | < 105 m      | 6,0 mm <sup>2</sup> |

|               |                                                                                    |                                                                                      |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Wtyczka 400v: | 5-przewodowy:<br>z przewodem N                                                     | 4-przewodowy:<br>bez przewodu N                                                      |
|               |  |  |

## 15. OBSŁUGA

Urządzenie można użytkować wyłącznie w nienagannym stanie. Przed każdym użyciem należy dokonać wzrokowej kontroli urządzenia. Sprawdź w szczególności urządzenia zabezpieczające, sterowanie elektryczne, kable elektryczne i połączenia śrubowe pod kątem uszkodzeń i prawidłowego dokręcenia. Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia należy wymienić wszelkie uszkodzone części.

### 15.1 Instrukcja obsługi



## OSTRZEŻENIE

Wszystkie ustawienia maszyny należy wykonywać przy maszynie odłączonej od zasilania!



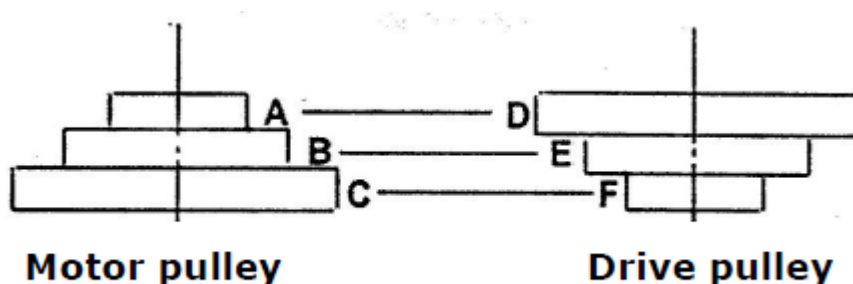
**UWAGA** Kontrole, które należy przeprowadzić przed każdą zmianą roboczą:

- Ogólny stan techniczny maszyny
- Dostępne i sprawne wyposażenie zabezpieczające
- Sprawdź taśmę piły pod kątem zużycia i w razie potrzeby wymień
- Części ruchome nie są zablokowane
- Wszystkie elementy zapewniające prawidłowe dopasowanie i działanie, w szczególności śruby na osłonie ostrza i dźwignię sterującą!
- Wszystkie narzędzia do serwisu/konserwacji z maszyny.
- Ustaw osłonę tarczy jak najbliżej obrabianego przedmiotu.
- Osłona przeciwbryzgowa
- Kontrole, które należy przeprowadzić przed każdym cięciem:
  - Kąt ustawiony prawidłowo?
  - Imadło jest odpowiednio zamocowane?
  - Upewnij się, że obrabiany materiał jest prawidłowo zamocowany w imadle.
  - Upewnić się, że płyn chłodzący krąży prawidłowo.
  - Kierunek ruchu brzeszczotu.
  - Nigdy nie włączaj maszyny, dociskając ostrze do materiału!
  - Poczekaj, aż taśma osiągnie pełną prędkość – wtedy wykonaj cięcie!
  - Zawsze dodatkowo podpieraj długo wystające elementy obrabiane

## 15.2. BS115

### 15.2.1. Wybierz prędkość brzeszczotu

Napęd brzeszczotu odbywa się poprzez napęd pasowy. Dostosuj prędkość brzeszczotu do ciętego materiału.



Wybierz kanał zgodnie z poniższą tabelą.

| Materiał                                                                                     | Prędkość (m/min) | Pozycja paska       |               |              |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------------------|---------------|--------------|
|                                                                                              |                  | Koło pasowe silnika | Koło napędowe | Piła taśmowa |
| Stal nierdzewna<br>Stal nierdzewna®<br>Stal narzędziowa<br>Stali stopowej<br>Łożysko z brązu | 20               | A                   | D             | Bi-Metal     |
| Stal konstrukcyjna<br>żelazo<br>stal miękka<br>Thomas-stal                                   | 29               | B                   | E             | Bi-Metal     |
| Mosiądz<br>Aluminium<br>Podobne materiały                                                    | 50               | C                   | F             | HSS          |

Odkręć śrubę na pokrywie i pokrywę do góry.

- Poluzować dwie śruby na wsporniku silnika.

- Pas jest teraz ustawiony w odpowiedniej pozycji stołu (widoczna również w pokrywie).

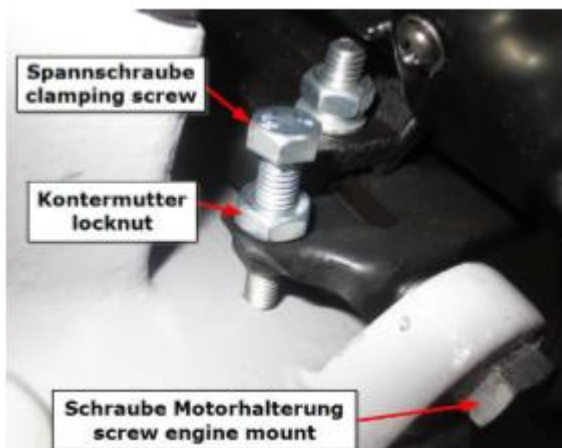
- Dokręcić dwie śruby na wsporniku silnika, zamknąć pokrywę i śrubę.

Śruba gałkowa lub wkręt samogwintujący



### 15.2.2 Regulacja napięcia paska

- Dwie śruby na wsporniku silnika są lekko poluzowane.
- Poluzuj nakrętkę zabezpieczającą i wyreguluj pasek za pomocą śruby napinającej -około 2-5mm
- Dokręć przeciwnakrętkę.
- Dokręć śruby po obu stronach mocowania silnika.



### ZĘBY PIŁY NALEŻY DOSTOSOWAĆ RÓWNIEŻ NAKŁADAJĄCY SIĘ MATERIAŁ:

1. Im cieńszy/wąski przedmiot obrabiany, tym wyższe uzębienie.
2. Podstawowa zasada: powinno zawsze mieć co najmniej 3 zęby własnego materiału

### 15.2.3 Regulacja kąta ukosu

Poluzować mocowanie szczęki mocującej (8)  
Ustaw szczękę trzymającą pod żądanym kątem.

### 15.2.4 Mocowanie przedmiotu obrabianego

Utwórz obrabiany przedmiot na szczęce mocującej i dokręć go za pomocą zacisku (9). Szczękę zaciskową można regulować odpowiednio do korby (11).

### 15.2.5 Ustawianie naprężenia taśmy piły

Sprawdź napięcie brzeszczotu: Nigdy nie umieszczaj kciuka w środku lekkiego nacisku taśmy piły  
- powinno wynosić około 1mm -.

Jeśli brzeszczot nie jest prawidłowo dokręcony, należy ponownie wyregulować napięcie za pomocą pokrętła regulacyjnego (2).

#### **15.2.6 Ustawianie posuwu**

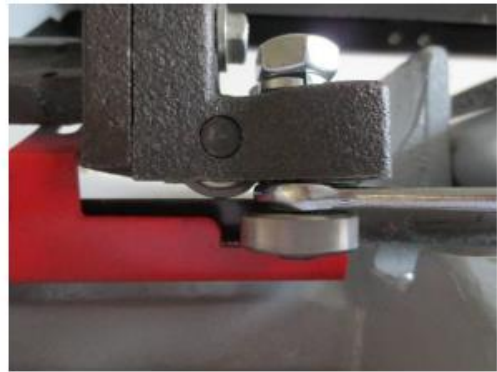
Zawieszenie z uchwytem posuwu (14) można dokręcić obracając w prawo, sprężynę i posuw można zmniejszyć. Zwiększa się obrót w lewo od paszy.

#### **15.2.7 Regulacja pionowej prowadnicy brzeszczotu pod kątem ścinków**

Lekko poluzuj lewą prowadnicę brzeszczotu taśmowego za pomocą śruby mocującej.



Tolerancję poprzez obniżenie poziomu prowadnicy brzeszczotu na rolce nośnej brzeszczotu do zera.



Lekko poluzuj nakrętki po obu stronach rolek prowadzących za pomocą klucza SW17.

Za pomocą klucza SW 12 za pomocą mimośrodowego łożyska wałeczkowego można przesuwając je zewnętrznie lub wewnętrznie. Powtarzaj tę czynność po obu stronach, aż między rolkami łożyskowymi nie będzie luzu. Piła taśmowa powinna być wyśrodkowana na górnej rolce łożyska. UWAGA: Dwie dolne rolki boczne nie zaciskają się!

Po wyregulowaniu luzu obu rolek łożyskowych dwie nakrętki wzmacniają rolę lidera.

Przykład idealnego ustawienia prowadnicy brzeszczotu:



Piła taśmowa ma zbyt duży luz i dlatego nadal znajduje się przechyleniu pomiędzy bocznymi rolkami łożyskowymi.

Brzeszczot jest ustawiony całkowicie pionowo, bez luzów pomiędzy bocznymi rolkami łożyskowymi.

**OSTROŻNOŚĆ:**

Przed dokręceniem prowadnicy brzeszczotu sprawdź, czy taśma piły jest poniżej ustawiona idealnie pionowo i ponownie wyreguluj prowadnicę brzeszczotu zgodnie z pionem. Dokręć prowadnicę brzeszczotu ze śrubą mocującą.

UWAGA: Sprawdź prowadnicę brzeszczotu piły taśmowej 90° za pomocą miernika kąta lub prostokątnego przedmiotu obrabianego.

Powtórz ten proces po prawej stronie, jeśli prowadzenie brzeszczotu nie jest wykonane dokładnie pionowo.

UWAGA: Suwak prowadnicy brzeszczotu (lewy/prawy) możliwie najbliżej obrabianego przedmiotu. Poluzowując nakrętki mocujące (12), można przesunąć prowadnice noży.



UWAGA: Cięcia ukośne wynikają z niedokładnie ustawionych pionowo prowadnic brzeszczotu i zbyt dużego luzu pomiędzy bocznymi rolkami łożyskowymi!

### 15.3 Obsługa

Przed użyciem:

Przed uruchomieniem piły upewnij się, że:

- Czy wszystkie elementy maszyny są w idealnym stanie
- Czy wprowadziłeś prawidłową prędkość ostrza dla materiału i używasz odpowiedniego ostrza
- Czy obrabiany przedmiot jest prawidłowo zamocowany pod właściwym kątem
- Aby przedmiot obrabiany bezpiecznie spoczywał. W przypadku dłuższych przedmiotów należy je podeprzeć podstawą (np. wózkiem)
- Czy brzeszczot jest ustawiony prawidłowo (naciąg paska i pion)
- Czy ramię piły jest odchylone do góry i nie ma to wpływu na obrabiany przedmiot
- Że nie ma już narzędzi na łożu maszyny

#### 15.3.1 Włączanie/wyłączanie

Maszynę można włączyć zielonym przyciskiem ON, włączając i wyłączając czerwonym przyciskiem OFF.

- Włącz maszynę za pomocą zielonego pokrętła włącznika
- Pozwól, aby silnik uruchomił się całkowicie, aby brzeszczot osiągnął pełną prędkość obrotową.
- Przeprowadzić ramię piły do wspornika (3) do obrabianego przedmiotu.
- Pozwól, aby ramię piły pod własnym ciężarem przeszło przez materiał.
- Nie wywieraj nacisku. Pilarka wyłącza się automatycznie po przecięciu materiału poprzez naciśnięcie przycisku wyłącznika.

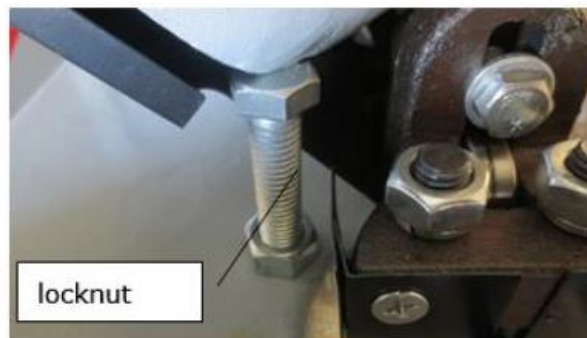
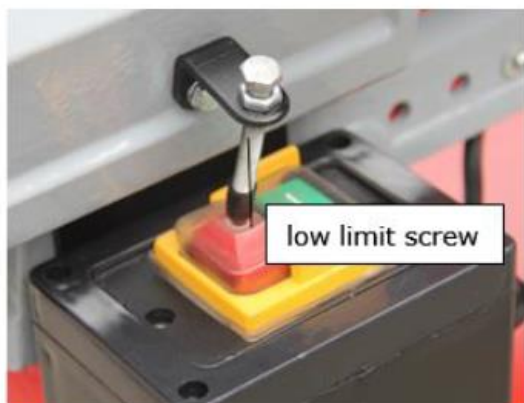


#### NOTATKA

Przed rozpoczęciem cięcia poczekaj, aż silnik uruchomi się w pełni.

Po osiągnięciu najniższego max. Głębokość cięcia (głębokość cięcia bez ograniczeń) maszyna automatycznie przełącza się na przycisk wyłącznika. Jeżeli tak nie jest, należy dostosować zgodnie z limitem.

Automatyczne wyłączanie można wyregulować za pomocą śruby ograniczającej dolny poziom.



### 15.3.2 Praca pionowa piły taśmowej

Podnieś piłę taśmową do pozycji 90° i zamocuj ją na konsoli podstawowej za pomocą wspornika mocującego.



Zdejmij osłonę ochronną.



Blat roboczy za pomocą dwóch śrub mocuje się na przewodnicy brzeszczotu taśmowego.

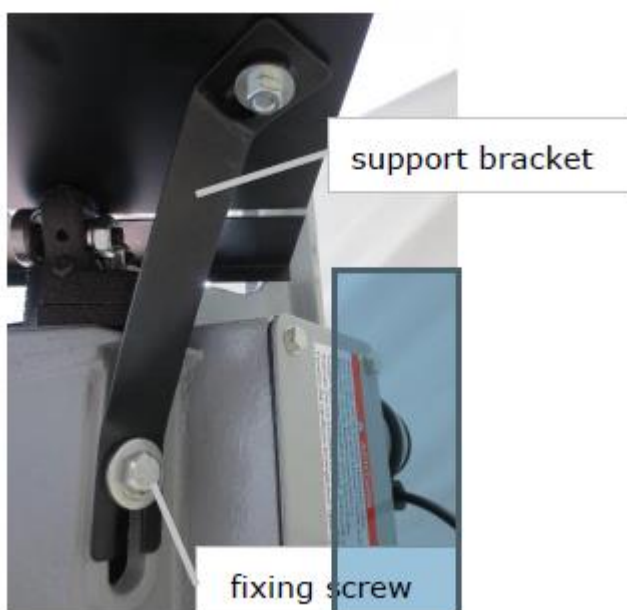
Poluzuj śrubę mocującą na przewodnicy brzeszczotu taśmowego.

Włóż wspornik za pomocą śruby mocującej

Przykręć blat stołu śrubą z łbem stożkowym do góry oraz podkładką i nakrętką poniżej.

Górną przewodnicę brzeszczotu taśmowego odkręcając nakrętkę mocującą (12) i wkręcając w gwintowany otwór 2 należy wsunąć głębiej.

W rezultacie brzeszczot piły taśmowej jest jeszcze lepszy.



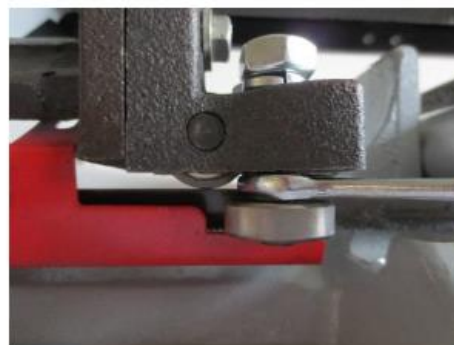
#### 15.4 BS128HDR

##### 15.4.1 Regulacja pionowej prowadnicy brzeszczotu pod kątem ścinków

Lekko poluzuj lewą prowadnicę brzeszczotu taśmowego za pomocą śruby mocującej.



Tolerancję poprzez obniżenie poziomu prowadnicy brzeszczotu na rolce łożyskowej brzeszczotu do zera.



Lekko poluzuj nakrętki po obu stronach rolek prowadzących za pomocą klucza SW17.

Za pomocą klucza SW 12 za pomocą mimośrodowego łożyska wałeczkowego można przesuwając je zewnętrznie lub wewnętrznie. Powtarzaj tę czynność po obu stronach, aż między rolkami łożyskowymi nie będzie luzu. Piła taśmowa powinna być wyśrodkowana na górnej rolce łożyska.

**UWAGA:** Dwie dolne rolki boczne nie zaciskają się!

Po wyregulowaniu luzu obu rolek łożyskowych dwie nakrętki wzmacniają rolę lidera.

Przykład idealnego ustawienia prowadnicy brzeszczotu:



Piła taśmowa ma zbyt duży luz i dlatego nadal nie może znajdować się pomiędzy bocznymi rolkami łożyskowymi. Brzeszczot jest ustawiony całkowicie pionowo, bez luzów pomiędzy bocznymi rolkami łożyskowymi.

### **OSTROŻNOŚĆ:**

Przed dokręceniem prowadnicy brzeszczotu sprawdź, czy taśma piły jest poniżej ustawiona idealnie pionowo i ponownie wyreguluj prowadnicę brzeszczotu zgodnie z pionem.

Dokręć prowadnicę brzeszczotu ze śrubą mocującą.



**UWAGA:** Sprawdź prowadnicę brzeszczotu piły taśmowej 90° za pomocą miernika kąta lub prostokątnego przedmiotu obrabianego. Powtórz ten proces po prawej stronie, jeśli prowadzenie brzeszczotu nie jest wykonane dokładnie pionowo.

UWAGA: Suwak prowadnicy brzeszczotu (lewy/prawy) możliwie najbliżej obrabianego przedmiotu. Poluzowując nakrętki mocujące (12), można przesunąć prowadnice noży.

UWAGA: Cięcia ukośne wynikają z niedokładnie ustawionych pionowo prowadnic brzeszczotu i zbyt dużego luzu pomiędzy bocznymi rolkami łożyskowymi!

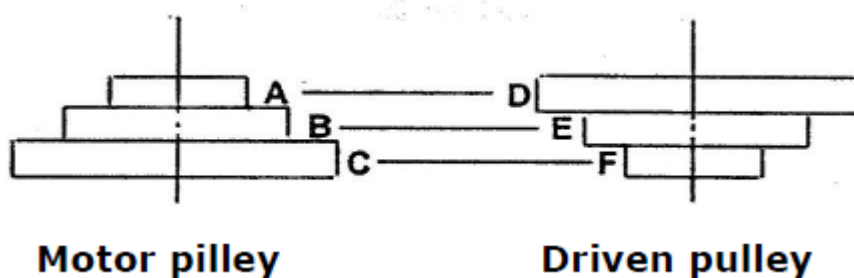


#### OSTRZEŻENIE

Wszystkie prace związane z konwersją należy wykonywać w oderwaniu od sieci!

#### 15.4.2 Wybierz prędkość brzeszczotu

Napęd brzeszczotu odbywa się poprzez napęd pasowy. Dostosuj prędkość brzeszczotu do ciętego materiału.



Wybierz kanał zgodnie z poniższą tabelą.

| Materiał                                                                                     | Prędkość (m/min) | Pozycja paska       |               |              |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------------------|---------------|--------------|
|                                                                                              |                  | Koło pasowe silnika | Koło napędowe | Piła taśmowa |
| Stal nierdzewna<br>Stal nierdzewna®<br>Stal narzędziowa<br>Stali stopowej<br>Łożysko z brązu | 23               | A                   | D             | Bi-Metal     |
| Stal konstrukcyjna<br>żelazo<br>stal miękka<br>Thomas-stal                                   | 34               | B                   | E             | Bi-Metal     |
| Mosiądz<br>Aluminium<br>Podobne materiały                                                    | 54               | C                   | F             | HSS          |

#### 15.4.3 Ustawianie prędkości ostrza

- Otwórz pokrywę, dokręcając pokrętło i podnosząc pokrywę.
- Teraz możesz użyć tabeli prędkości znajdującej się w pokrywie, aby zmienić prędkość cięcia.
- Łatwo obróć koło pasowe i pasek klinowy w dostarczonej śrubie rowku dysku.

#### OSTROŻNOŚĆ:

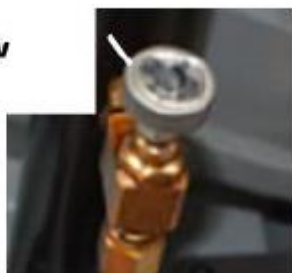
- Paski klinowe muszą być podłączone do przeciwległych kół zawsze w tej samej płaszczyźnie.

**Knob**





**adjustingscrew  
feed**



#### **15.4.4 Ustawianie posuwu**

Posuw może znajdować się na śrubie ustalającej na zestawie hydraulicznym siłownik opuszczania (4). Wybierz kanał zgodnie z poniższą tabelą.

#### **15.4.5 Regulacja kąta ukosu**

- Poluzować śrubę zaciskową (5).
- Teraz możesz przesunąć całe ramię piły.
- Dokręcając ponownie zamocowaną śrubę zaciskową (5).



#### 15.4.6 Mocowanie przedmiotu obrabianego

- Umieścić obrabiany przedmiot w imadle i dokręcić go za pomocą pokrętła (7).



#### 15.4.7 Ustawianie prowadnicy taśmy piły

- Wyreguluj prowadnicę tak, aby znajdowała się około 2 cm przed obrabianym przedmiotem.
- Poluzować pokrętło (8) i przesunąć prowadnicę.
- Ponownie pociągnij pokrętło do góry



#### 15.4.8 Ustawianie naprężenia ostrza

- Piła taśmowa za pomocą pokrętła sterującego (10) ustawiona na napięcie (test 2 - 3mm).
- Po krótkim uruchomieniu próbnym sprawdzić i w razie potrzeby dokręcić.

#### 15.4.9 Start/Stop

Przełącznik włączone / wyłączony:

Maszynę można włączyć zielonym przyciskiem ON, włączając i wyłączając czerwonym przyciskiem OFF.

Automatyczne wyłączenie można uzyskać poprzez ponowne ustawienie śruby ograniczającej.

- Pozwól, aby silnik uruchomił się całkowicie, aby brzeszczot osiągnął pełną prędkość obrotową.
- Przeprowadzić ramię piły do wspornika (3) do obrabianego przedmiotu.
- Pozwól, aby ramię piły pod własnym ciężarem przeszło przez materiał.
- Nie wywieraj nacisku. Piła wyłącza się automatycznie po przecięciu materiału poprzez naciśnięcie przycisku wyłącznika.



#### NOTATKA

Przed rozpoczęciem cięcia silnik musi pracować na pełnych obrotach!

#### 15.4.10 Piłowanie

- Włączyć maszynę włącznikiem/wyłącznikiem (9).
- Zdjąć pokrętko pozycjonujące.
- Automatyczny posuw ramienia piły przesuwa się automatycznie w dół.
- Nie wywieraj nacisku.
- Piła automatycznie wyłącza się po przecięciu materiału poprzez naciśnięcie przycisku wyłącznika.
- Wyciągnij ramię piły w górę i włóż pokrętko pozycjonujące z powrotem do otworu.

**Positioning  
knob**



#### **ZĘBY PIŁY POWINNY DAĆ MATERIAŁ DO CIĘCIA ORAZ BYĆ WYREGULOWANY:**

1. Im cieńszy/węższy przedmiot obrabiany, tym wyższe zęby
2. Podstawowa zasada: powinno pracować co najmniej 3 zęby w materiale

UWAGA: Jeżeli metalowa piła taśmowa nie była używana przez dłuższy czas, można poluzować taśmę za pomocą regulacji naciągu taśmy (10)



#### **16. KONSERWACJA**

##### **UWAGA**

Wszystkie ustawienia konserwacyjne maszyny należy wykonywać przy maszynie odłączonej od zasilania! Poważne obrażenia na skutek niezamierzonego lub automatycznego uruchomienia maszyny!

Maszyna nie wymaga obszernej konserwacji. W przypadku wystąpienia usterek i usterek zlecać naprawę wyłącznie przeszkolonym osobom:

##### **OGŁOSZENIE**

Regularnie czyść maszynę po każdym użyciu – przedłuża to jej żywotność i jest warunkiem bezpiecznego środowiska pracy. Prace naprawcze mogą wykonywać wyłącznie odpowiednio przeszkoleni specjaliści!

Regularnie sprawdzaj stan naklejek zabezpieczających. W razie potrzeby wymień je.

Regularnie sprawdzaj stan maszyny!

Przechowuj maszynę w zamkniętym, suchym miejscu.

Przed pierwszą pracą należy nasmarować wszystkie elementy łączące.

### 16.1 Plan konserwacji

Po każdej zmianie roboczej:

- Podnieś ramię piły do najwyższej pozycji, zabezpiecz je i zamknij zawór regulacji przepływu hydrauliki.
- Naprężyć taśmę piły.
- Całkowicie oczyścić maszynę.
- Nasmaruj lekko powierzchnię ślizgową imadła i ostrza niewielką ilością oleju maszynowego.

### Po 50 godzinach pracy

- Nasmarować wszystkie elementy łączące (w razie potrzeby usunąć wcześniej szczotkę wszelkie wióry i pył)

### 16.2. Wymiana brzeszczotu

- Przesuń metalowy pas do pozycji pionowej i otwórz osłonę taśmy piły.
- Poluzować taśmę piły za pomocą pokrętła regulacyjnego (10).
- Zobaczylem, jak zdjąć osłonę taśmy powyżej.
- Teraz zdejmij starą taśmę piłową z wirników.
- NIEBEZPIECZEŃSTWO! Ryzyko zranienia! Nosić rękawice robocze.
- Nową piłę taśmową należy najpierw wsunąć w prowadnice ostrza, a następnie umieścić ją na kołach.
- OSTRZEŻENIE: Przestrzegaj prawidłowego kierunku zębów. (patrz zdjęcie z lewej strony ramienia piły)
- Następnie załóż piłę taśmową na koła.
- Piła taśmowa z pokrętłem regulacyjnym (2) naprężenia (test 2 - 3mm).
- Po krótkim uruchomieniu próbnym sprawdzić naprężenie taśmy/komory i dokręcić.
- Przykręcona osłona tarczy piły.
- Zamknąć osłonę taśmy piły.

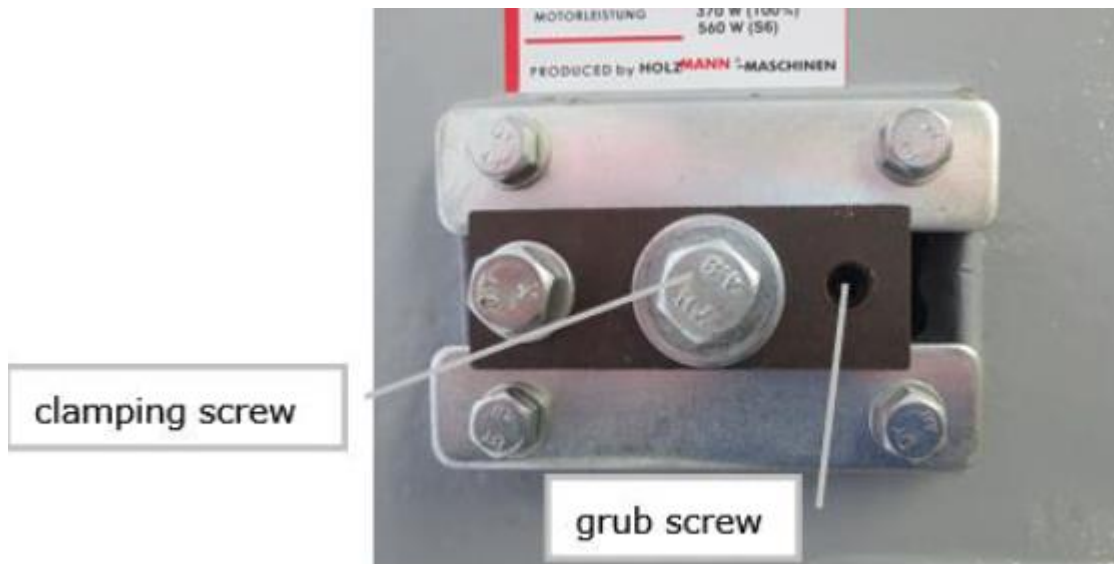


### 16.3. Ustawianie taśmy/camberu

Wirnik jest fabrycznie ustawiony względem koła napędowego. Jeżeli jednak (zwłaszcza po wymianie) brzeszczot nie jest prosty lub nie biegnie od wirnika, może być konieczna regulacja.

Taśmę/camber można regulować.

- Śruba mocująca lekko poluzowana.
- Za pomocą śruby dociskowej można regulować taśmę.
- Dokręcić śrubę zaciskową.



#### 16.4. Smarowanie

Łożyska kulkowe nie wymagają smarowania.

W razie potrzeby nasmaruj gwintowany pręt szczęki

Regularnie pokrywaj wszystkie niemalowane powierzchnie cienką warstwą lekkiego oleju maszynowego Maschi.

Przekładnia pracuje w kąpeli olejowej i wymaga wymiany oleju około 1 raz w roku:

Doprowadzić do ramienia piły w pozycji poziomej.

Odkręć cztery śruby pokrywy przekładni i zdejmij pokrywę.

Umieść miskę spustową pod obudową skrzyni biegów.

Podnieś ramię piły, aby olej mógł wypłynąć.

Oczyść obudowę przekładni z grubszych pozostałości oleju odpadowego, wlej nowy OLEJ

PRZEKŁADNIOWY i zamontuj

przykryć prawidłowo.

Zużyty olej należy utylizować ekologicznie.

#### 16.5. Czyszczenie

Po każdej zmianie roboczej maszynę należy oczyścić. Usuń wióry itp. za pomocą odpowiedniego narzędzia. Nie usuwaj ich ręcznie (skałeczenie!). Usuń również kurz.



#### OGŁOSZENIE

Stosowanie niektórych roztworów zawierających składniki uszkodzające powierzchnie metalowe oraz stosowanie środków szorujących spowoduje uszkodzenie powierzchni maszyny!

Powierzchnię maszyny czyścić wilgotną szmatką nasączoną łagodnym roztworem

### 16.6 Utylizacja

Nie wyrzucaj urządzenia do pozostałych odpadów. Skontaktuj się z lokalnymi władzami, aby uzyskać informacje dotyczące dostępnych opcji utylizacji. Kupując u lokalnego dealera jednostkę zamienną, ten ostatni jest zobowiązany do wymiany starego.



#### Informacje dotyczące utylizacji

##### a) Produkt



Urządzenie elektroniczne są odpadami do recyklingu i nie wolno wyrzucać ich z odpadami gospodarstwa domowego. Pod koniec okresu eksploatacji, dokonaj utylizacji produktu zgodnie z odpowiednimi przepisami ustawowymi. Wyjmij włożony akumulator i dokonaj jego utylizacji oddzielnie

##### b) Akumulatory



Ty jako użytkownik końcowy jesteś zobowiązany przez prawo (rozporządzenie dotyczące baterii i akumulatorów) aby zwrócić wszystkie zużyte akumulatory i baterie.

Pozbywanie się tych elementów w odpadach domowych jest prawnie zabronione.

Zanieczyszczone akumulatory są oznaczone tym symbolem, aby wskazać, że unieszkodliwianie odpadów w domowych jest zabronione. Oznaczenia dla metali ciężkich są następujące: Cd = kadm, Hg = rtęć, Pb = ołów (nazwa znajduje się na akumulatorach, na przykład pod symbolem kosza na śmieci po lewej stronie).

## 17. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

ZANIM ROZPOCZNIESZ PRACĘ PRZY USUWANIU USTEREK, ODŁĄCZ MASZYNĘ OD ZASILANIA.

| Problem                                                | Możliwa przyczyna                                                                                                                                                                                                                                                       | Rozwiązanie                                                                                                                                                                                                                                                               |
|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Maszyna nie uruchamia się                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maszyna nie jest podłączona do zasilania</li> <li>- Bezpiecznik jest uszkodzony lub nieodpowiedni w obwodzie zasilania</li> <li>- Wada kabla</li> </ul>                                                                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sprawdź wszystkie połączenia zasilania</li> <li>- Zmień bezpiecznik</li> <li>- Zmień kabel</li> </ul>                                                                                                                            |
| Piła taśmowa nie osiąga pełnej prędkości, brak mocy    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Za długi przedłużacz</li> <li>- Zasilanie nie jest zgodne z wymaganiami silnika.</li> <li>- Słabe, niestabilne/lotne zasilanie</li> </ul>                                                                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wymień na odpowiedni przedłużacz o wystarczającym przekroju, izolacji i długości</li> <li>- Pozwól sprawdzić elektrykowi</li> <li>- Skontaktuj się z przedsiębiorstwem energetycznym</li> </ul>                                  |
| Silnik bardzo szybko się nagrzewa i ma słabą wydajność | - Silnik nie otrzymuje zasilania na jednej lub nawet 2 fazach                                                                                                                                                                                                           | Natychmiast wyłącz maszynę. Zleć elektrykowi sprawdzenie podłączenia do obwodu zasilania!                                                                                                                                                                                 |
| Taśma piły biegnie w przeciwnym kierunku               | - 2 z 3 faz wiodących są przełączane niezależnie od tego, czy jest to wtyczka, czy gniazdo                                                                                                                                                                              | Natychmiast wyłącz maszynę. Zleć naprawę podłączenia do obwodu zasilania elektrykowi!                                                                                                                                                                                     |
| Maszyna wibruje                                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Umieszczone na nierównym podłożu</li> <li>- Silnik lub inne części poluzowane</li> </ul>                                                                                                                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- modyfikować</li> <li>- sprawdzić wszystkie połączenia śrubowe, jeśli są dokręcone</li> </ul>                                                                                                                                     |
| Złe cięcia                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- zbyt duża prędkość opadania</li> <li>- nieodpowiednia piła taśmowa do ciętego materiału</li> <li>- zużyta taśma piły</li> <li>- taśma piły nie jest prawidłowo napięta</li> <li>- niewyważona prowadnica taśmy piły</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmniejszyć prędkość opadania</li> <li>- patrz np. tylko do opasek bimetalicznych HQ ze stali nierdzewnej</li> <li>- zastępować</li> <li>- prawidłowo naprężyć taśmę piły</li> <li>- wyregulować prowadnicę taśmy piły</li> </ul> |

WIELE POTENCJALNYCH ŹRÓDEŁ BŁĘDÓW MOŻNA USUNĄĆ POPRZECZ FACHOWE PODŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ.



## OGŁOSZENIE

Jeśli konieczne naprawy nie są w stanie prawidłowo wykonać lub nie masz wymaganego przeszkolenia, zawsze zwróć się do warsztatu, aby rozwiązać problem.

## 18. Deklaracja zgodności

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <b>Inverkehrbringer / Distributor</b><br><b>HOLZMANN MASCHINEN® GmbH</b><br>4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA<br>Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4<br><a href="http://www.holzmann-maschinen.at">www.holzmann-maschinen.at</a> |
|                                                                                   | <b>Bezeichnung / name</b>                                                                                                                                                                                                                     |
|                                                                                   | <b>METALLBANDSÄGE / HEAD BAND SAW</b>                                                                                                                                                                                                         |
| <b>Typ / model</b>                                                                | <b>BS 115 / BS 128HDR</b>                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>EG-Richtlinien / EC-directives</b>                                             | •2006/42/EG; •2014/35/EU,                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Angewandte Normen / applicable Standards</b>                                   | EN 13898:2003/A1:2009; EN 60204-1:2006/A1:2009                                                                                                                                                                                                |

Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EU-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

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.

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.

Technische Dokumentation  
HOLZMANN-MASCHINEN GmbH  
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 13.09.2017  
Ort / Datum place/date

**HOLZMANN MASCHINEN**  
GmbH  
Marktplatz 4, 4170 Haslach  
westeritz-Straße 1  
Gewerbepark 8, 4707 Schöngesberg  
[www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)

DI (FH) Daniel Schörgenhuber  
Geschäftsführer / Director

## 19. Warunki gwarancji

### 1.) Gwarancja:

Na elementy mechaniczne i elektryczne firma Holzmann Maschinen GmbH gwarantuje 2-letni okres gwarancji w przypadku zastosowań DIY i 1 rok gwarancji w przypadku zastosowań profesjonalnych/przemysłowych – począwszy od zakupu przez konsumenta końcowego (data faktury).

W przypadku wystąpienia w tym okresie usterek, które nie są wyłączone w paragrafie 3, firma Holzmann według własnego uznania naprawi lub wymieni maszynę.

### 2.) Raport:

W celu sprawdzenia zasadności roszczeń gwarancyjnych odbiorca końcowy powinien skontaktować się ze swoim sprzedawcą. Dealer ma obowiązek pisemnego zgłoszenia zaistniałej wady firmie Holzmann. Jeżeli roszczenie gwarancyjne jest uzasadnione, Holzmann odbierze wadliwą maszynę od sprzedawcy. Przesyłki zwrotne od dealerów, które nie zostały skoordynowane z firmą Holzmann, nie będą akceptowane. Numer RMA jest dla nas absolutną koniecznością – nie przyjmujemy zwracanego towaru bez numeru RMA!

### 3.) Regulamin:

a) Roszczenia gwarancyjne będą uwzględniane tylko wtedy, gdy do maszyny zostanie dołączona kopia oryginalnej faktury lub dowodu kasowego od partnera handlowego firmy Holzmann. Roszczenie gwarancyjne wygasa w przypadku braku akcesoriów należących do maszyny.

b) Gwarancja nie obejmuje bezpłatnych przeglądów, konserwacji, przeglądów i prac serwisowych maszyny. Wady powstałe na skutek nieprawidłowego użytkowania przez konsumenta końcowego lub jego sprzedawcę również nie będą uznawane jako roszczenia gwarancyjne.

c) Wyłączone są wady części zużywalnych, takich jak szczotki węglowe, kły, noże, rolki, płyty tnące, urządzenia tnące, prowadnice, sprzęgła, uszczelki, wirniki, łopatkki, oleje hydrauliczne, filtry oleju, szczęki ślizgowe, przełączniki, paski itp.

d) Wyłączone są również uszkodzenia maszyny spowodowane nieprawidłowym lub niewłaściwym użytkowaniem, jeśli maszyna była używana do celów niezgodnych z jej przeznaczeniem, ignorowaniem instrukcji obsługi, działaniem siły wyższej, naprawami lub manipulacją techniczną przez nieautoryzowane warsztaty lub przez samego klienta, użycie nieoryginalnych części zamiennych lub akcesoriów firmy Holzmann.

e) Po kontroli przeprowadzonej przez nasz wykwalifikowany personel powstałe koszty (takie jak opłaty za transport) oraz wydatki z tytułu nieuzasadnionych roszczeń gwarancyjnych zostaną obciążone klientem końcowym lub dealerem.

f) W przypadku wadliwych maszyn poza okresem gwarancyjnym naprawimy je dopiero po wpłacie zaliczki lub fakturze sprzedawcy zgodnie z kosztorysem (wraz z kosztami transportu) firmy Holzmann.

g) Roszczenia gwarancyjne mogą być przyznawane wyłącznie klientom autoryzowanego dealera firmy Holzmann, który zakupił maszynę bezpośrednio od firmy Holzmann. Roszczenia te nie podlegają przeniesieniu w przypadku wielokrotnej sprzedaży maszyny.

#### **4.) Roszczenia odszkodowawcze i inne zobowiązania:**

Odpowiedzialność firmy Holzmann jest we wszystkich przypadkach ograniczona do wartości towaru. Roszczenia o odszkodowanie z powodu złego wykonania, braków, uszkodzeń lub utraty zarobków z powodu wad w okresie gwarancyjnym nie będą uwzględniane. Holzmann upiera się przy swoim prawie do późniejszego udoskonalania maszyny.

<http://www.conrad.pl>