

DE	Originalfassung BETRIEBSANLEITUNG	METALLBANDSÄGE
EN	Übersetzung / Translation USER MANUAL	METAL BAND SAW
CZ	NÁVOD K OBSLUZE	PÁSOVÁ PILA NA KOV



BS128COOL _230V
BS128COOL _400V



**1 INHALT / INDEX**

1	INHALT / INDEX.....	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY.....	4
3	TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÉ ÚDAJE.....	4
3.1	Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky.....	4
3.2	Komponenten / Components / Komponenty.....	5
3.3	Technische Daten / Technical data / Technické údaje.....	6
4	VORWORT (DE).....	7
5	SICHERHEIT.....	8
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	8
5.1.1	Technische Einschränkungen.....	8
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen.....	8
5.2	Anforderungen an Benutzer.....	8
5.3	Sicherheitseinrichtungen.....	8
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	9
5.5	Elektrische Sicherheit.....	9
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine.....	9
5.7	Gefahrenhinweise.....	10
5.7.1	Restrisiken.....	10
5.7.2	Gefährdungssituationen.....	10
6	TRANSPORT.....	10
7	MONTAGE.....	11
7.1	Vorbereitende Tätigkeiten.....	11
7.1.1	Lieferumfang.....	11
7.1.2	Anforderungen an den Aufstellort.....	11
7.1.3	Vorbereitung der Oberflächen.....	11
7.2	Zusammenbau.....	11
7.3	Elektrischer Anschluss.....	12
7.3.1	Maschine mit 400 V installieren.....	13
8	BETRIEB.....	13
8.1	Betriebshinweise.....	13
8.2	Einstellungen.....	13
8.2.1	Sägebandgeschwindigkeit.....	14
8.2.2	Riemenspannung.....	14
8.2.3	Sägebandeinstellung.....	14
8.2.4	Werkstück einspannen.....	15
8.2.5	Werkstückanschlag.....	15
8.2.6	Winkel Einstellung.....	16
8.2.7	Vorschubgeschwindigkeit.....	16
8.2.8	Automatische Abschaltung.....	16
8.2.9	Position für Sägebandarm im Stillstand.....	16
8.3	Bedienung.....	17
8.3.1	Maschine ein- und ausschalten.....	17
8.3.2	Schnitt durchführen.....	17
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG.....	17
9.1	Reinigung.....	17
9.2	Wartung.....	18
9.2.1	Wartungsplan.....	18
9.2.2	Sägebandwechsel.....	18
9.2.3	Getriebeölwechsel.....	19
9.2.4	Kühlmittel wechseln / auffüllen.....	19
9.3	Lagerung.....	19
9.4	Entsorgung.....	19
10	FEHLERBEHEBUNG.....	21
11	PREFACE (EN).....	22
12	SAFETY.....	23
12.1	Intended use of the machine.....	23
12.1.1	Technical restrictions.....	23
12.1.2	Prohibited applications / Dangerous misuse.....	23
12.2	User requirements.....	23
12.3	Safety devices.....	23
12.4	General safety instructions.....	23
12.5	Electrical safety.....	24
12.6	Special safety instructions for this machine.....	24
12.7	Hazard warnings.....	24
12.7.1	Residual risks.....	24
12.7.2	Hazardous situations.....	24
13	TRANSPORT.....	25
14	ASSEMBLY.....	25
14.1	Preparation.....	25
14.1.1	Check delivery content.....	25
14.1.2	Requirements for the installation site.....	25
14.1.3	Preparation of the surfaces.....	25
14.2	Assemble.....	26
14.3	Electrical connection.....	26



14.3.1	Setting up a 400 V machine	27
15	OPERATION	27
15.1	Operating instructions	27
15.2	Adjustments	27
15.2.1	Saw band speed	28
15.2.2	Belt tension	28
15.2.3	Saw band adjustment	28
15.2.4	Clamp workpiece	29
15.2.5	Workpiece gauge	29
15.2.6	Angle adjustment	29
15.2.7	Feed rate	30
15.2.8	Automatic switch off	30
15.2.9	Position for saw band arm at standstill	30
15.3	Handling	30
15.3.1	Switch the machine on and off	30
15.3.2	Perform cut	30
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL	31
16.1	Cleaning	31
16.2	Maintenance	31
16.2.1	Maintenance plan	31
16.2.2	Change saw band	31
16.2.3	Change gear oil	32
16.2.4	Change / fill up coolant	32
16.3	Storage	32
16.4	Disposal	33
17	TROUBLESHOOTING	34
18	PŘEDMLUVA (CZ)	35
19	BEZPEČNOST	36
19.1	Určené použití	36
19.1.1	Technická omezení	36
19.1.2	Zakázané použití / Nebezpečné chybné použití	36
19.2	Požadavky na uživatele	36
19.3	Bezpečnostní zařízení	36
19.4	Obecné bezpečnostní pokyny	36
19.5	Elektrická bezpečnost	37
19.6	Zvláštní bezpečnostní pokyny pro tento stroj	37
19.7	Upozornění na nebezpečí	37
19.7.1	Zbytková rizika	37
19.7.2	Ohrožující situace	37
20	TRANSPORT	38
21	MONTÁŽ	38
21.1	Přípravné činnosti	38
21.1.1	Rozsah dodávky	38
21.1.2	Požadavky na instalační místo	38
21.1.3	Příprava povrchů	39
21.2	Montáž	39
21.3	Elektrické připojení	40
21.3.1	Instalace stroje na 400 V	40
22	PROVOZ	40
22.1	Provozní pokyny	40
22.2	Nastavení	41
22.2.1	Rychlost pilového pásu	41
22.2.2	Napnutí remenu	41
22.2.3	Nastavení pásu pily	41
22.2.4	Upnutí obrobku	42
22.2.5	Zarážka obrobku	42
22.2.6	Nastavení úhlu	42
22.2.7	Posuvovou rychlostí	43
22.2.8	Automatické vypnutí	43
22.2.9	Poloha ramene pásu pily v klidu	43
22.3	Obsluha	43
22.3.1	Zapnutí a vypnutí stroje	43
22.3.2	Provedení řezu	43
23	ČISTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE	44
23.1	Čištění	44
23.2	Údržba	44
23.2.1	Plán údržby	44
23.2.2	Výměna pilového pásu	44
23.2.3	Výměna převodového oleje	45
23.2.4	Výměna / doplnění chladicí kapaliny	45
23.3	Skládování	45
23.4	Likvidace	46
24	ODSTRANOVÁNÍ PORUCH	47
25	ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ELEKTRICKÉ SCHÉMA ZAPOJENÍ	48
26	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY	48
26.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednávka náhradních dílů	48



26.2	Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres v rozloženém stavu.....	49
27	ZUBEHÖR / ACCESSORIES / PRÍSLUŠENSTVÍ	50
28	EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ.....	51
29	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	52
30	GUARANTEE TERMS (EN)	53
31	PROHLÁŠENÍ O ZÁRUČE (CZ).....	54
32	PRODUKTBEOBSACHTUNG PRODUCT MONITORING	55

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY

DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE
CZ BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY
VÝZNAM SYMBOLŮ

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



DE **CE-KONFORM:** Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.
EN **EC-CONFORM:** This product complies with the EC-directives.
CZ **CE-SHODA:** Tento produkt je ve shodě se směrnicemi EU.



DE **BETRIEBSANLEITUNG LESEN!** Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut, um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.
EN **READ THE USER MANUAL!** Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.
CZ **PŘEČTĚTE SI NÁVOD K OBSLUZE!** Pozorně si přečtěte návod k obsluze a návod k údržbě stroje a důkladně se seznamte s ovládacími prvky stroje, abyste stroj obsluhovali správně a předešli tak škodám na zdraví osob a poškození stroje.



DE Schutzausrüstung tragen!
EN Wear protective equipment!
CZ Používejte ochranné prostředky!



DE Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN Stop and pull out the power plug before any break and machine maintenance!
CZ Před údržbou stroje a při přestávkách stroj vypněte a vytáhněte síťovou zástrčku!



DE Warnung vor Schnittverletzungen!
EN Warning of cut injuries!
CZ Varování před řeznými poraněními!



DE Nicht in Sägebereich bei laufender Maschine greifen.
EN Do not reach into the cutting zone when the machine is running.



DE Vorsicht Riemenantrieb! Kein Betrieb ohne Schutzabdeckung.
EN Caution belt drive! No operation without safety cover.
CZ Pozor, řemenový pohon! Stroj nesmí být v provozu bez ochranného krytu.



DE Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!
EN Beware of dangerous electrical voltage!
CZ Varování před nebezpečným elektrickým napětím!

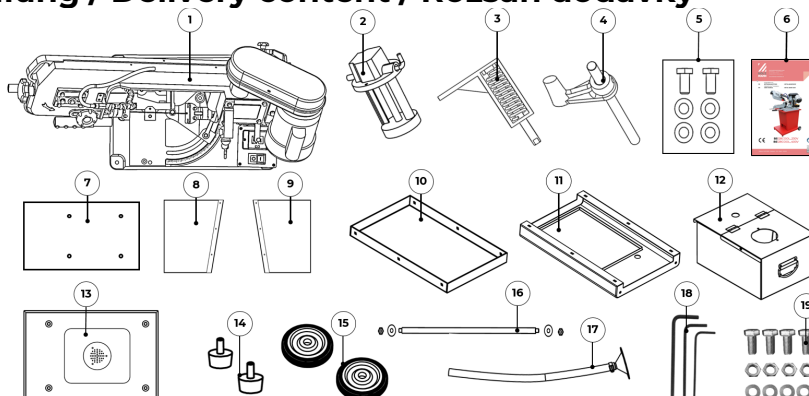
DE **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern.**

EN **Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately.**

CZ **Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné nebo byly odstraněny, musí být neprodleně obnoveny.**

3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky





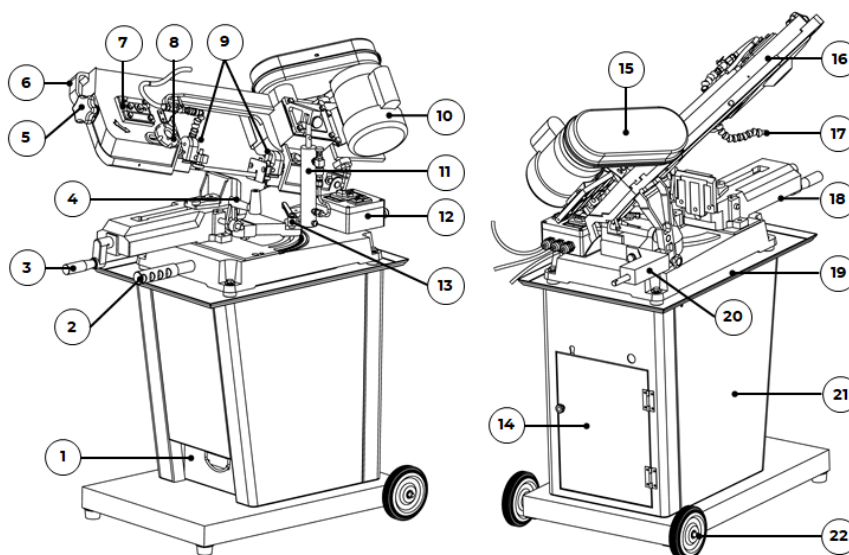
COLLI1/2

#	Beschreibung / Description	Qty	#	Beschreibung / Description	Qty.
1	Sägebandarm / saw band arm / Rameno pásu pily	1	4	Werkstückanschlag / workpiece stop / Zarážka obrobku	1
2	Kühlmittelpumpe / coolant pump / Čerpadlo chladicí kapaliny	1	5	Schrauben+Scheiben / screw+washer / Šrouby a podložky	1 set
3	Endlagendämpfung / end stroke damping / Koncové tlumení	1	6	Betriebsanleitung / user manual / Návod k obsluze	1

COLLI2/2

#	Beschreibung / Description	Qty	#	Beschreibung / Description	Qty.
7	Grundplatte / base plate / Základová deska	1	14	Gummifuß / rubber feet / Gumová noha	2
8	Seitenplatte links / side plate left / Boční deska vlevo	1	15	Transportrad / transport wheel / Transportní kolečko	2
9	Seitenplatte rechts / side plate right / Boční deska vpravo	1	16	Radachse / wheel shaft / Náprava kola	1
10	Rückplatte / rear plate / Zadní deska	1	17	Ablaufschlauch / drain hose / Odtoková hadice	1
11	Frontplatte (Tür) / front plate (door) / Čelní deska (dveře)	1	18	Inbusschlüssel / allen key / Imbusový klíč	3
12	Kühlmitteltank / coolant liquid tank / Nádrž chladicí kapaliny	1	19	Schraubensortiment / screw set / Sortiment šroubů	1 set
13	Kühlmittelauffangwanne / coolant pan / Odkapová vana chladicí kapaliny	1			

3.2 Komponenten / Components / Komponenty



	Beschreibung / Description		Beschreibung / Description
1	Kühlmitteltank / coolant liquid tank / Nádrž chladicí kapaliny	12	Schalteneinheit / switch unit / Spínací jednotka
2	Transport Griff / transport handle / Transportní rukojeť	13	Klemmschraube Winkeleinstellung / locking handle angle adjustment / Upínací šroub nastavení úhlu
3	Kurbel Schraubstock / crank vice / Ruční kolo svěráku	14	Wartungstür / maintenance door / Servisní dvířka
4	Werkstückanschlag / workpiece stop / Zarážka obrobku	15	Riemenabdeckung / belt cover / Kryt řemenu
5	Einstellknopf Sägebandspannung / adjustment knob saw band tension / Nastavovací knoflík napnutí pásu pily	16	Sägebandarm / saw band arm / Rameno pásu pily
6	Haltebügel für Sägebandarm / bracket for saw band arm / Držadlo ramene pásu pily	17	Kühlmittelschlauch / coolant supply / Hadice chladicí kapaliny
7	Einstellung Sägebandlauf/Sturz / setting caster/camber / Nastavení chodu/sklonu pilového pásu	18	Schraubstock / vice / Svěrák
8	Klemmschraube Sägebandführung / fixing screw saw band guide / Upínací šroub vodítka pásu pily	19	Kühlmittelauffangwanne / coolant pan / Odkapová vana chladicí kapaliny
9	Sägebandführung / saw band guide / Vodítko pásu pily	20	Endlagendämpfung / end stroke damping / Koncové tlumení



10	Motor / motor / Motor	21	Maschinenständer / machine stand / Stojan stroje
11	Absenkyzylinder / hydraulic cylinder / Spouštěcí válec	22	Transportrad / transport wheel / Transportní kolečko

3.3 Technische Daten / Technical data / Technické údaje

Spezifikation / Specification	BS128COOL_230V	BS128COOL_400V
Spannung / voltage / Napětí	230 V / 50 Hz	400 V / 50 Hz
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	550 W	
Kühlmittelpumpe Leistung / coolant pump power / Výkon čerpadla chladicí kapaliny	25 W	
Kühlmittel-Tankkapazität / coolant tank capacity / Kapacita nádrže chladicí kapaliny	~10 l	
Kühlmittelfördermenge / flux coolant pump / Dodávané množství chladicí kapaliny	240 l/min	
Sägebanddimension / saw band dimension / Rozměr pásu pily	1638×13×0,6 mm	
Sägebandgeschwindigkeit / sawblade speed / Rychlost pilového pásu	23/34/54 m/min	
Laufraddurchmesser / flywheel diameter / Průměr hnacího kola	Ø 190 mm	
Schwenkbereich links/rechts / swivel range left/right / Otočný rozsah vlevo/vpravo	L: 0–55° / R: 0–45°	
max. Ø Rundprofil bei 90° / max. Ø for round profile 90° / Max. Ø kruhového profilu při 90°	Ø 125 mm	
max. Ø Rundprofil bei 45° / max. Ø for round profile 45° / Max. Ø kruhového profilu při 45°	Ø 95 mm	
max. Ø Rundprofil bei 60° / max. Ø for round profile 60° / Max. Ø kruhového profilu při 60°	Ø 50 mm	
max. H×B bei 4-Kant-Rohr bei 90° / max. H×W for 4-edge pipe at 90° / Max. V×Š u čtyřhranné trubky při 90°	100×150 mm	
max. H×B bei 4-Kant-Rohr bei 45° / max. H×W for 4-edge pipe at 45° / Max. V×Š u čtyřhranné trubky při 45°	95×76 mm	
max. H×B bei 4-Kant-Rohr bei 60° / max. H×W for 4-edge pipe at 60° / Max. V×Š u čtyřhranné trubky při 60°	50×56 mm	
Abstand Boden zu Auflage Schraubstock / distance floor to vice support / Vzdálenost podlahy k upínací ploše svěráku	735 mm	
Empfohlenes Getriebeöl / recommended gear oil / Doporučený převodový olej	SAE 140	
Getriebeölvolumen / gear oil volume / Objem převodového oleje	180 ml	
Schutzart / degree of protection / Krytí	IP20	
Schutzklasse / protection class / Ochranná třída	I	
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimensions (LxWxH) / Rozměry stroje (D×Š×V)	1000 x 520 x 1100 mm	
Verpackungsmaße (LxBxH) / packaging dimensions (LxWxH) / Rozměry balení (D×Š×V)	Colli 1/2 = 942 x 442 x 548 mm Colli 2/2 = 900 x 420 x 270 mm	
Gewicht Brutto / weight gross / Hmotnost brutto	88 kg	
Gewicht Netto / weight net / Hmotnost netto	83 kg	
Hladina akustického výkonu L_{WA} / hladina akustického výkonu L_{WA}	76 dB(A).....k: 2 dB(A)	

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

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

(CZ) Informace k údajům o hlučnosti: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusí zároveň představovat bezpečné hodnoty na pracovišti. Přestože existuje korelace mezi emisními hodnotami a hladinami imisí, nelze z ní spolehlivě odvodit, zda jsou či nejsou nutná dodatečná bezpečnostní opatření. Faktory, které ovlivňují skutečně existující hladinu imisí na pracovišti, zahrnují charakter pracovního prostoru a další zdroje hluku, tj. počet strojů a dalších sousedních pracovních operací. Přípustné hodnoty na pracovišti se mohou rovněž lišit stát od státu. Tyto informace mají uživateli umožnit lépe odhadnout míru ohrožení a rizika.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der METALLBANDSÄGE BS128COOL _230V und BS128COOL _400V, nachfolgend als „Maschine“ in diesem Dokument bezeichnet.



Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke an einem geeigneten, für Nutzer (Betreiber) leicht zugänglichen Ort auf und legen Sie sie der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Bitte beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

Halten Sie sich an die Sicherheits- und Gefahrenhinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

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

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!
Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.
Für nicht vermerkte Transportschäden kann HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2026

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

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

Kundendienstadresse

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



5 SICHERHEIT

Dieser Abschnitt enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Maschine.



Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam durch. Das ermöglicht Ihnen den sicheren Umgang mit der Maschine, und Sie beugen damit Missverständnissen sowie Personen- und Sachschäden vor. Beachten Sie außerdem die an der Maschine verwendeten Symbole und Piktogramme sowie die Sicherheits- und Gefahrenhinweise!

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

Für das Sägen/Durchtrennen von Metallen, Guss- oder Kunststoffteilen sowie anderen nicht gesundheitsgefährlichen oder nicht stauberzeugenden Werkstoffen, jeweils innerhalb der vorgegebenen technischen Grenzen.

HINWEIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH übernimmt keine Verantwortung oder Gewährleistung für eine andere oder darüber hinausgehende Verwendung und daraus resultierende Sach- oder Personenschäden.

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Relative Feuchtigkeit	max. 70 %
Temperatur (Betrieb)	+5 °C bis +40 °C
Temperatur (Lagerung, Transport)	-20 °C bis +50 °C

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine im Freien.
- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung.
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Betriebsanleitung.
- Ändern der Maschinenkonstruktion.
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung.
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen technischen Grenzen.
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen.
- Verändern, Umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine.
- Bearbeiten von Werkstücken aus Holz.
- Bearbeiten von Werkstoffen mit Abmessungen außerhalb der in dieser Betriebsanleitung angegebenen Grenzen.
- Das Reinigen der Maschine mit Wasser, weder mit eingeschalteter noch mit ausgeschalteter Spannungsversorgung.

Die nicht bestimmungsgemäße Verwendung bzw. die Missachtung der in dieser Anleitung dargelegten Ausführungen und Hinweise hat das Erlöschen sämtlicher Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche gegenüber der HOLZMANN MASCHINEN GmbH zur Folge.

5.2 Anforderungen an Benutzer

Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Person ausgelegt. Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und Verständnis der Betriebsanleitung. Personen, die aufgrund ihrer physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten, ihrer Unerfahrenheit oder ihrer Unkenntnis nicht in der Lage sind, die Maschine sicher bedienen, dürfen die Maschine nicht ohne Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.

Grundkenntnisse der Metallbearbeitung vor allem Kenntnisse über den Zusammenhang von Material, Werkzeug, Vorschub und Drehzahlen.

Bitte beachten Sie, dass örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken können!

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung vor dem Arbeiten an der Maschine an.

Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	Schutzabdeckung Sägeband (1)
	Verstellbare Sägebandführung (2)
	Abdeckung Keilriemen (3)



5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind bei Arbeiten mit der Maschine neben den allgemeinen Regeln für sicheres Arbeiten folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutzeinrichtungen und andere nicht trennende Schutzeinrichtungen angebracht sind.
- Achten Sie darauf, dass sich die Schutzeinrichtungen in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine.
- Sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden.
- Achten Sie bei der Arbeit auf einen sicheren Stand.
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld.
- Arbeiten Sie in gut durchlüfteten Räumen.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z. B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstücke etc.).
- Verwenden Sie nur ein einwandfreies Sägeband, das frei von Rissen und anderen Fehlern (z. B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Werkzeugschlüssel und anderes Einstellwerkzeug, bevor Sie die Maschine einschalten.
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches aus und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigte bzw. unbefugte Wiederinbetriebnahme.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass sich Unbefugte nur in entsprechendem Sicherheitsabstand (mind. 2 m) zur Maschine aufhalten und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Arbeiten Sie immer mit Bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Tragen Sie enganliegende Arbeitsschutzkleidung sowie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Staubmaske, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe, Schnittschutzhandschuhe nur beim Umgang mit Werkzeugen).
- Tragen Sie bei Arbeiten an der Maschine niemals lockeren Schmuck, lose wegstehende Bekleidung oder Accessoires (z. B. Krawatte, Schal).
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).
- Setzen Sie die Maschine vor Einstell-, Umrüst-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten etc. still und trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme von Arbeiten an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen der Maschine. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.
- Verwenden Sie vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen, um die Stromschlaggefahr zu reduzieren.
- Wasser, das in die Maschine eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Maschine keinem Regen oder keiner Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Hauptschalter der Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Spannungsversorgung angeschlossen wird.
- Benutzen Sie die Maschine nur, wenn der EIN-AUS-Schalter in einwandfreien Zustand ist.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Verwenden Sie bei horizontal eingestelltem Sägebandarm immer den Schraubstock zum Einspannen des Werkstückes.
- Achten Sie darauf, dass der Riemenschutz und die Laufradabdeckungen an der vorgesehenen Stelle angebracht sind.



- Verwenden Sie nur ein scharfes Sägeband, um eine sichere und optimale Leistung der Maschine zu gewährleisten. Achten Sie auf eine optimale Einstellung des Sägebandlaufes.
- Halten Sie Hände und Finger fern vom laufenden Sägeband.
- Tragen Sie keine Handschuhe beim Schneiden von Werkstücken.
- Passen Sie die Vorschubgeschwindigkeit an das Werkstück an. Wenn das Sägeband klemmt, schalten Sie die Maschine sofort aus.

5.7 Gefahrenhinweise

5.7.1 Restrisiken

Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung können bestimmte Restrisikofaktoren nicht vollständig ausgeräumt werden.

- Verletzungsgefahr durch das Sägeband während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr durch nicht entgratete Schnittkanten.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Bruch oder Herausschleudern des Sägebandes oder Teile davon, v. a. bei Überlastung als auch bei falscher Laufrichtung des Sägebandes.
- Gehörschäden, sofern keine Vorkehrungen seitens des Benutzers für Gehörschutz getroffen wurden.
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.
- Stolpergefahr durch bodenseitige Versorgungsleitungen.
 - Versorgungsleitungen, Kabel fachgerecht verlegen
 - Nicht vermeidbare Stolperstellen gelb-schwarz markieren

Restrisiken können minimiert werden, wenn die „Sicherheitshinweise“ und die „Bestimmungsgemäße Verwendung“, sowie die Bedienungsanweisung insgesamt beachtet werden.

5.7.2 Gefährdungssituationen

Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Bedienungsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR



Ein auf diese Art gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

WARNUNG



Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

VORSICHT



Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS



Ein derartig gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben Ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung die wichtigsten Sicherheitsfaktoren bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!**

6 TRANSPORT

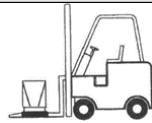
WARNUNG



Verletzungsgefahr durch schwebende oder ungesicherte Last!

Beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel können zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

- Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel stets auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand.
- Befestigen Sie die Lasten sorgfältig!
- Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!



- Befördern Sie die Maschine vor dem Auspacken mit einem Hubwagen oder Stapler zum gewünschten Aufstellungsort.

Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung zum Aufstellort. Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann z. B. ein Paletten-Hubwagen oder ein Gabelstapler mit entsprechender Hubkraft verwendet werden. Die Angaben finden Sie im Kapitel Technische Daten. Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkts, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc. Beachten Sie, dass sich die gewählten



Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hubwagen, Lastanschlagmittel etc.) in einwandfreiem Zustand befinden.

Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal, mit entsprechender Ausbildung für die verwendete Hebeeinrichtung, durchgeführt werden.

Transport über kurze Wege

Die zusammengebaute Maschine ist mit zwei Transporträdern ausgestattet. Kurze Transportwege innerhalb einer Etage oder eines Werkstattraums sind ohne zusätzliche Hilfsmittel möglich.

Voraussetzung ist ein ebener Untergrund. Den Sägebandarm mit dem Positionierknopf in der untersten Position fixieren. Den Transport Griff vollständig ausziehen und die Maschine nur so weit anheben, dass die Gummifüße den Untergrund nicht mehr berühren.

7 MONTAGE

7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

7.1.1 Lieferumfang

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

7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung gewährleisten. Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine.

Platzieren Sie die Maschine auf einem ebenen, soliden, schwingungsresistenten Untergrund, der zumindest 2 Mal das Gewicht der Maschine tragen kann. Der gewählte Aufstellort der Maschine muss den örtlichen Sicherheitsvorschriften entsprechen sowie den ergonomischen Anforderungen an einen Arbeitsplatz mit ausreichenden Lichtverhältnissen erfüllen.

Berücksichtigen Sie bei der Bemessung des erforderlichen Raumbedarfs, dass die Bedienung, Wartung und Instandsetzung der Maschine jederzeit ohne Einschränkungen möglich sein muss. Bei langen Werkstücken dürfen im Verlängerungsbereich (=Gefahrenbereich) keine Quetsch- oder Scherstellen auftreten.

7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, entfernen Sie sorgfältig den Korrosionsschutz bzw. Fettrückstände von den blanken Metallteilen. Dies kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Keinesfalls sollten Sie zum Reinigen Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel verwenden, die den Lack der Maschine angreifen können.

HINWEIS



Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!

7.2 Zusammenbau

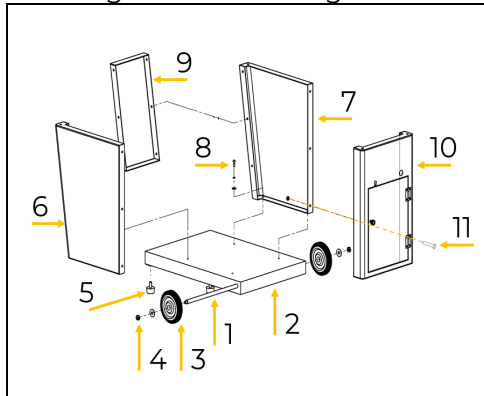
HINWEIS



Die Maschine und Maschinenteile sind schwer!

Zum Aufstellen der Maschine sind mind. 2 Personen notwendig.

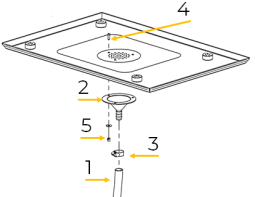
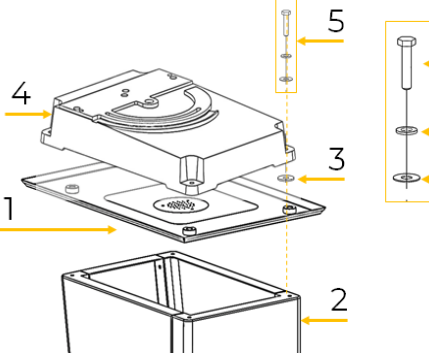
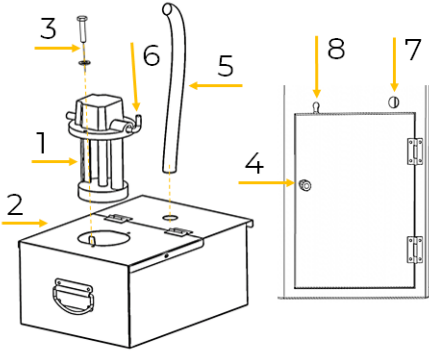
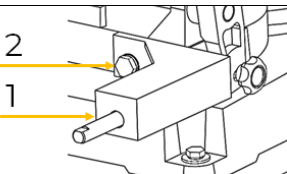
Die Maschine kommt vormontiert, es sind die zum Transport abmontierten Bauteile nachfolgender Anleitung zu montieren und die elektrische Verbindung herzustellen.



Montage Maschinenständer

- Schieben Sie die Radachse (1) durch die Bohrungen der Bodenplatte (2).
- Stecken Sie die Räder (3) auf die Achse und fixieren Sie sie beidseits mit Unterlegscheibe und Sicherungsmutter (4).
- Fixieren Sie die Gummifüße an der Bodenplatte (5).
- Drehen Sie die Bodenplatte um und stellen Sie sie auf die Gummifüße und die Räder.
- Fixieren Sie die Seitenplatte (7) mit 2 Schrauben M6×14 und Unterlegscheiben (8) an den vorgesehenen Bohrungen der Bodenplatte (2). Wiederholen Sie diesen Vorgang mit der gegenüberliegenden Seitenplatte (6).
- Fixieren Sie die Front- (10) und Rückplatte (9) mit je 6 Schrauben M6×12 und Muttern (11) an den Seitenplatten.



	Montage Ablassschlauch • Stecken Sie den Ablassschlauch (1) auf den Trichter (2) und fixieren diesen mit der Schlauchklemme (3) • Stecken Sie den Trichter (2) auf die Unterseite der Auffangwanne und fixieren diesen mit 3 Schrauben M5x10 (4) und Muttern (5)
	Montage Sägebandarm • Platzieren Sie zuerst die Auffangwanne (1) auf dem vormontierten Maschinenständer (2). • Legen Sie je eine Gummidichtung (3) auf die 4 Bohrungen. • Platzieren Sie den Sockel vom Sägebandarm (4) vorsichtig auf der Auffangwanne und fixieren Sie diese an den 4 Ecken mit je einer Beilagscheibe M8 (5b), Federring (5c) und Schraube M8x45 (5d) HINWEIS ! Arbeiten Sie bei diesem Arbeitsschritt zu zweit, da der Sägebandarm schwer ist!
	Montage Kühlmitteltank • Stecken Sie die Kühlmittelpumpe (1) in den Kühlmitteltank (2) und befestigen diese mit 2 Schrauben M5x10 (3) • Öffnen Sie die Wartungstür (4) und setzen Sie den Kühlmitteltank ein. • Führen Sie den Ablassschlauch (5) in die Öffnung beim Kühlmitteltank ein. • Verbinden Sie den Verbindungsschlauch (6) mit der Kühlmittelpumpe, führen Sie ihn durch die Öffnung (7) über der Wartungstür und schließen Sie ihn am Sägebandarm an. • Befestigen Sie das Stromkabel in der Ausnehmung (8) über der Wartungstür.
	Montage Endlagendämpfung • Richten Sie beide Bohrungen der Endlagendämpfung (1) zu den Bohrungen auf der Rückseite des Sägebandarmes aus. Befestigen Sie diese mit zwei Schrauben M10x16 samt Unterlegscheibe und Federring (2) am Sägebandarm.

7.3 Elektrischer Anschluss

WARNUNG

**Gefährliche elektrische Spannung!**

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

- Das Anschließen der Maschine an die Spannungsversorgung sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

- Prüfen Sie, ob die Nullverbindung (wenn vorhanden) und die Schutzerdung funktionieren.
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Frequenz den Angaben der Maschine entsprechen.

HINWEIS

**Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!**

Eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von $\pm 5\%$ ist zulässig. Im Speisernetz der Maschine muss eine Kurzschlusssicherung vorhanden sein!

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Spannungsversorgung mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Schließen Sie die Maschine nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels auf die zur Anschlussleistung der Maschine passenden Dimension. Die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten, die Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie der Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.



- Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern.

7.3.1 Maschine mit 400 V installieren

- Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt.
- Schließen Sie das Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen im Schaltkasten (L1, L2, L3, N, PE), siehe nachfolgende Abbildung. Wenn ein CEE Stecker vorhanden ist, erfolgt der Anschluss an die Spannungsversorgung durch eine entsprechend gespeiste CEE Kupplung (L1, L2, L3, N, PE).

Steckeranschluss 400 V:	5-adrig: mit N-Leiter		4-adrig: ohne N-Leiter	
--------------------------------	------------------------------------	---	-------------------------------------	---

- Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft, vertauschen Sie zwei leitende Phasen, z. B. L1 und L2, am Anschlussstecker.

HINWEIS



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

8 BETRIEB

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

Für ein optimales Schnittergebnis sind die Einstellung des Sägebandes (Sägebandspannung, Sägebandführung), die Art des Sägebandes und die Absenkgeschwindigkeit des Sägearmes maßgebend.

8.1 Betriebshinweise

- Beachten Sie folgende Hinweise vor dem Einschalten der Maschine:
 - Kontrollieren Sie die Sicherheitseinrichtungen auf die korrekte Funktion.
 - Kontrollieren Sie das Sägeband auf Abnutzung, ggf. erneuern.
 - Prüfen Sie alle beweglichen Teile auf Leichtgängigkeit.
 - Kontrollieren Sie alle Komponenten auf richtigen Sitz und Funktionsweise, besonders die Schrauben des Sägebandschutzes und des Hebels.
 - Kontrollieren Sie, ob die Sägebandführung so nahe wie möglich am Werkstück positioniert ist.
 - Kontrollieren Sie, ob alle Werkzeuge der Einstellarbeiten von der Maschine entfernt wurden.
 - Kühlmittelstand kontrollieren und ggf. auffüllen. Ein niedriger Kühlmittelstand verursacht Schaumbildung und hohe Sägebandtemperaturen.
- Beachten Sie vor jedem Schnitt, ob
 - der Winkel richtig eingestellt ist,
 - der Schraubstock fixiert ist,
 - das zu bearbeitende Werkstück ordnungsgemäß im Schraubstock befestigt ist,
 - die Laufrichtung des Sägebandes korrekt ist.
 - dass Kühlmittel ordnungsgemäß in der Maschine zirkuliert
- Stützen Sie lange überstehende Werkstücke mit einem Stützbock ab.
- Lassen Sie den Motor immer auf volle Drehzahl laufen, bevor Sie mit dem Schneidevorgang beginnen.
- Starten Sie die Maschine nie mit angedrücktem Sägeband.

8.2 Einstellungen

WARNUNG



Verletzungsgefahr!

Scharfes Sägeband kann zu schweren Schnittverletzungen führen!

- Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung, bevor Sie mit den Einstellarbeiten beginnen und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten!
- Verwenden Sie bei Arbeiten mit dem Sägeband immer Schnittschutz Handschuhe!
- Arbeiten Sie mit großer Sorgfalt!



8.2.1 Sägebandgeschwindigkeit

Antriebsriemenscheibe Motorriemenscheibe		- Die Maschine ist mit einer 3-stufigen Riemenscheibenanordnung ausgestattet. - Wählen Sie die Geschwindigkeit laut folgender Tabelle:		
Material	Geschwindigkeit (m/min)	Antriebsriemenscheibe	Motorriemenscheibe	Sägeband
Edelstahl, Nirosta, Werkzeugstahl, Legierter Stahl, Lagerbronze	23	C	F	Bi-Metall
Baustahl, Eisen, Flusstahl, Thomasstahl	34	B	E	Bi-Metall
Messing, Aluminium, ähnliche Materialien	54	A	D	HSS

Die Zahnung des Sägebandes sollte dem zu schneidenden Material angepasst werden:

- Es sollen zu jedem Zeitpunkt mindestens 3 Zähne im Material arbeiten.
- Je dünner oder schmaler das Werkstück, desto höher muss die Zahnung sein.

Ändern der Riemenposition

	- Lösen Sie die Schraube der Riemenabdeckung und klappen diese hoch (1). - Riemenspannung lösen, indem Sie die Schraube der Motorhalterung lockern (2). - Positionieren Sie den Riemen (3). Achten Sie auf einen parallelen Lauf des Riemens. - Spannen Sie den Riemen mit der Schraube der Motorhalterung (2) und schließen Sie die Riemenabdeckung (1) mit der Schraube.
--	---

8.2.2 Riemenspannung

	- Spannen Sie mit der Schraube der Motorhalterung (1) den Riemen auf ca. 5–6 mm Spiel (3). - Ziehen Sie die Kontermutter (2) danach fest.
--	---

8.2.3 Sägebandeinstellung

Das Sägeband soll zu jedem Zeitpunkt mit mindestens 3 Zähnen in das Werkstück eingreifen. Das Sägeband soll jedoch nicht zu fein sein, um eine zufriedenstellende Oberflächengüte und Ebenheit zu erzielen. Das gewählte Sägeband und die eingestellte Geschwindigkeit sollen auf das Werkstück angepasst sein.

	Sägebandspannung Prüfen Sie die Sägebandspannung: Üben Sie mit dem Daumen in der Mitte des Sägebandes leichten Druck aus – das Sägeband sollte ca. 2–3 mm nachgeben. Drehen Sie das Handrad (1) im Uhrzeigersinn, um die Sägebandspannung zu erhöhen oder gegen den Uhrzeigersinn, um die Sägebandspannung zu verringern. HINWEIS: Lösen Sie die Sägebandspannung bei Nichtgebrauch der Maschine.
	Sägebandlauf - Öffnen Sie die Abdeckung des Sägebandes (2). Der Sägebandlauf ist richtig eingestellt, wenn die Rückseite des Sägebandes den Spurkranz des Laufrades leicht berührt (3) und bei sich drehendem Laufrad in dieser Position verbleibt (kein Wandern des Sägebandes zu oder weg vom Spurkranz). Falls eine Einstellung erforderlich ist, wird die Neigung des oberen Laufrades folgendermaßen angepasst: - Heben Sie den Sägebandarm so weit wie möglich nach oben. - Lösen Sie die Einstellschraube (4) und drehen Sie die Madenschraube (5), um die Position des Sägebandes anzupassen. - Schalten Sie die Maschine kurz ein, um die Einstellung zu kontrollieren.



	• Wiederholen Sie diese Arbeitsschritte bis der Sägebandlauf richtig eingestellt ist. • Kontrollieren Sie nochmals die Sägebandspannung und stellen Sie ggf. mit dem Einstellknauf (6) nach. HINWEIS: Ist der Sägebandlauf nicht korrekt, werden die Laufräder und das Sägeband beschädigt. Ziehen Sie die Einstellschraube (4) wieder fest.
HINWEIS: Die finale Kontrolle des Sägebandlaufs kann nur bei laufender Maschine erfolgen. Es wird empfohlen, dass diese Einstellung nur von qualifiziertem Personal vorgenommen wird, das mit dieser Art von Einstellung und den damit verbundenen Gefahren vertraut ist.	
	Sägebandführung • Drehen Sie die Schraube der linken Sägebandführung (7) mit einem Gabelschlüssel leicht auf. • Senken Sie die Sägebandführung mit der Lagerrolle auf das Sägeband und gleichen Sie das Spiel auf Null aus (8). • Ziehen Sie die Schraube der Sägebandführung (7) wieder fest. Sägebandführungslager Das innere Führungslager kann nicht verstellt werden. Das äußere Führungslager soll so eingestellt sein, dass die Seiten des Sägebandes die Führungslager gerade berühren. • Drehen Sie die Mutter (9) des äußeren Führungslagers mit einem Gabelschlüssel leicht auf. • Stellen Sie die Lagerrolle der Exzentrerschraube mit einem Gabelschlüssel nach außen oder innen (10), sodass kein Spiel zwischen den Führungslagern ist (11). Das Sägeband soll mittig auf der oberen Lagerrolle ausgerichtet sein. • Ziehen Sie die Mutter (9) wieder fest. HINWEIS: Schräge Schnitte entstehen durch nicht genau vertikal eingestellte Sägebandführungen und zu viel Spiel zwischen den Lagerrollen! Wiederholen Sie diese Einstellung mit der rechten Sägebandführung. Entfernen Sie zuerst die Abdeckplatte, bevor Sie die Einstellungen vornehmen.
	Position Die Sägebandführungen sollen möglichst nahe am Werkstück positioniert sein. • Lockern Sie die Fixierschrauben der Sägebandführungen (12). • Schieben Sie die Sägebandführungen (13) zum Werkstück und fixieren Sie diese mit den Fixierschrauben wieder (12).

8.2.4 Werkstück einspannen

Das zu bearbeitende Werkstück muss ohne Zwischenlegen anderer Gegenstände fest zwischen den Backen eingespannt werden. Lange Werkstücke müssen abgestützt werden.

	• Legen Sie das Werkstück zwischen Halte- und Spannbacke (1). • Spannen Sie das Werkstück mit der Kurbel in den Schraubstock (2).
--	--

8.2.5 Werkstückanschlag

Für mehrere Werkstücke mit derselben Länge verwenden Sie den Werkstückanschlag:

	• Lösen Sie die Wurmschraube (1) und verschieben Sie den Werkstückanschlag nach innen oder außen in die gewünschte Position. Dabei soll der Anschlag das Werkstück auf der Unterseite berühren (2). • Fixieren Sie die Wurmschraube in dieser Position. • Wenn Sie den Werkstückanschlag nicht verwenden, drehen Sie diesen unter die Tischoberfläche (3).
--	--



8.2.6 Winkel Einstellung

Das schwenkbare Sägeaggregat ermöglicht Gehrungsschnitte im Bereich von **+55°** bis **-45°**.

	• Lösen Sie die Klemmschraube (1) und drehen Sie das Sägeaggregat in die gewünschte Position. • Fixieren Sie die Position des Sägeaggregats wieder mit der Klemmschraube.
HINWEIS: • Bei geraden Schnitten können Sie den Schraubstock (2) auf der linken oder rechten Seite positionieren. • Bei rechten Gehrungsschnitten müssen Sie den Schraubstock wie abgebildet auf der linken Seite montieren. • Bei linken Gehrungsschnitten müssen Sie den Schraubstock wie abgebildet auf der rechten Seite montieren. • Das Sägeband darf während des Sägevorgangs nicht mit dem Schraubstock in Berührung kommen.	
„rechte Gehrungsschnitte“	„linke Gehrungsschnitte“

8.2.7 Vorschubgeschwindigkeit

Der Absenckregler reguliert den Ölfluss und bestimmt die Geschwindigkeit, mit der sich der Sägebandarm beim Schneidvorgang absenkt.

	• Mit dem Absenckregler (1) kann die Absenckgeschwindigkeit des Sägebandarms reguliert/eingestellt werden. • Sobald der Schaft der Endlagendämpfung den Sägebandarm beim Absenken berührt (2), verlangsamt sich die Abwärtsbewegung des Sägebandarmes zusätzlich. • Die Endlagendämpfung soll so eingestellt sein, dass die Abwärtsbewegung des Sägebandarmes gegen Ende des Schnittvorganges gedämpft wird.
--	--

8.2.8 Automatische Abschaltung

	• Bei Erreichen der Schnitttiefe schaltet die Maschine durch Auslösen der Ausschalttaste mit der Justierschraube automatisch aus (1). • Das automatische Abschalten kann durch Nachjustieren der Tiefenbegrenzungsschraube (2) eingestellt werden.
--	---

8.2.9 Position für Sägebandarm im Stillstand

Der Sägebandarm kann folgendermaßen positioniert werden:

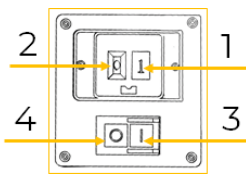
	Position mit Absenckzylinder • Bringen Sie den Sägebandarm in die gewünschte Position und drehen Sie den Absenckregler des Absenckzylinders fest (1). 90° Position des Sägebandarms • Lösen Sie den Hydraulikzylinder aus der Halterung, indem Sie die Befestigungsschraube lösen (2). • Heben Sie den Sägebandarm in die 90° Position. • Passen Sie die Stellschraube (3) so an, dass die Position gehalten wird. HINWEIS: Diese Position wird vor allem für den Sägeband-Wechsel benötigt. Fixieren Sie nach den Einstellarbeiten die Halterung des Absenckzylinders wieder. Position mit vorhandenen Bohrungen • Heben Sie den Sägebandarm in die gewünschte Position und fixieren Sie diese mit dem Positionierknopf in eine der 3 vorhandenen Bohrungen (4).
--	---



8.3 Bedienung

Bevor Sie die Maschine einschalten, stellen Sie die passende Riemenposition für die Geschwindigkeit und das Sägeband mit entsprechender Spannung ein.

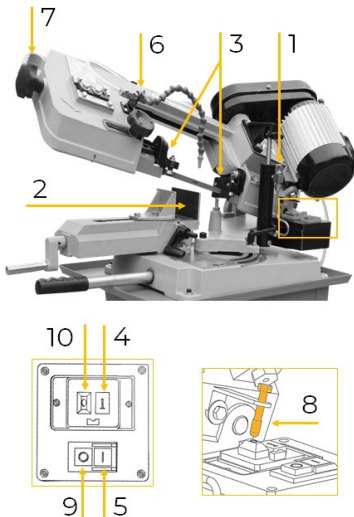
8.3.1 Maschine ein- und ausschalten



- Aktivieren Sie das Sägeband mit der Einschalttaste „I“ (1).
- Um das Sägeband zu deaktivieren, drücken Sie die Ausschalttaste „O“ (2).
- Deaktivieren Sie das Sägeband mit der Ausschalttaste „O“ (2).
- Kühlmittelpumpe mit der Einschalttaste „I“ (3) aktivieren.
- Kühlmittelpumpe mit der Ausschalttaste „O“ (4) deaktivieren.

HINWEIS: Kühlmittelpumpe kann erst eingeschaltet werden, wenn Sägeband zuvor aktiviert wurde.

8.3.2 Schnitt durchführen



- Heben Sie den Sägebandarm an und fixieren Sie ihn. Vergewissern Sie sich, dass der Absenkreuzer des Absenkreuzzylinders (1) geschlossen ist.
- Stellen Sie ggf. den gewünschten Winkel und den Werkstückanschlag ein.
- Spannen Sie das Werkstück ordnungsgemäß in den Schraubstock (2).
- HINWEIS:** Das Sägeband darf das Werkstück nicht berühren!
- Kontrollieren Sie den Sägebandlauf, die Sägebandspannung und die Einstellung der Sägebandführung (3).
- Aktivieren Sie mit der Einschalttaste (4) den Motor für das Sägeband.
- Positionieren Sie den flexiblen Kühlmittelschlauch nahe am Werkstück und Sägeband, um eine bestmögliche Kühlung sowie einen zuverlässigen Späne Abtransport sicherzustellen.
- Drücken Sie die Einschalttaste zur Aktivierung der Kühlmittelpumpe (5) und öffnen Sie den Kühlmittelzulauf (6).
- HINWEIS:** Schneidvorgang erst starten, wenn Sägeband volle Geschwindigkeit erreicht hat.
- Sägebandarm mit dem Haltebügel (7) zum Werkstück führen.
- Öffnen Sie langsam den Absenkreuzer des Absenkreuzzylinders (1) und regulieren Sie die Absenkgeschwindigkeit. Richtwerte und korrekte Absenkgeschwindigkeiten entnehmen Sie den Fachbüchern.
- Üben Sie keinen zusätzlichen Druck aus. Die Maschine schaltet sich nach Durchschneiden des Materials automatisch durch Auslösung der Ausschalttaste (10) mittels Justierschraube (8) aus.
- HINWEIS:** Die Justierschraube (8) darf nicht von der Ausschalttaste (10) gestützt werden.
- Bei Bedarf schalten Sie die Maschine mit der Ausschalttaste (10) aus, dadurch wird ebenso die Kühlmittelpumpe deaktiviert.
- Heben Sie den Sägebandarm mit dem Haltebügel (7) an und schließen Sie den Absenkreuzer (1) des Absenkreuzzylinders.

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

9.1 Reinigung

Regelmäßige Reinigung garantiert die lange Lebensdauer Ihrer Maschine und ist Voraussetzung für deren sicheren Betrieb.

HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen können.

Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.

- Entfernen Sie nach jedem Einsatz Späne, Schmutzpartikel und Kühlmittelrückstände von der Maschine.
- Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein (z. B. Rostschutzmittel WD40).



9.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Störungen oder Defekte, die Ihre Sicherheit beeinträchtigen, müssen umgehend behoben werden!

- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie sämtliche Verbindungen wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie nur einwandfreies und geeignetes Werkzeug.
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Original-Ersatzteile.

9.2.1 Wartungsplan

Art und Grad des Maschinenverschleißes hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der technischen Grenzen:

Intervall	Komponenten	Maßnahme
nach jeder Inbetriebnahme	• Maschine	• Maschine und Motorgehäuse von Spänen säubern; • Blanke Metallflächen mit einer dünnen Schicht Öl schmieren. • Gleitflächen des Schraubstockes, sowie die Sägebandführung mit leichtem Maschinenöl schmieren.
	• Laufräder	• Schraubverbindungen prüfen
	• Sägeband	• Sägeband auf Abnutzung kontrollieren und evtl. wechseln. • Sägeband entspannen
	• Sicherheitseinrichtungen	• Funktion prüfen
	• Kühlmittel	• Füllstand kontrollieren und evt. auffüllen • Filter der Auffangwanne reinigen
wöchentlich	• Sägebandführung	• Reinigen Sie die Sägebandführung und die Lager.
	• Sägebandabdeckung und Laufräder	• Sägebandabdeckung und Laufräder reinigen.
	• alle beweglichen Verbindungsteile, Gewindestange der Spannbacke	• Mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren.
	• Kühlmittelpumpe	• Filter reinigen
monatlich	• Sägebandführung	• Zustand der Schrauben prüfen
	• Motorbefestigung Schutzvorrichtung	• Prüfen Sie die Befestigungsschrauben des Motors und der Schutzvorrichtung auf deren festen Sitz.
	• Kühlmittel	• Kühlmittel wechseln
nach jeweils 100 Betriebsstunden	• Getriebeöl	• Getriebeöl wechseln

9.2.2 Sägebandwechsel

Verwenden Sie qualitativ hochwertige Sägebänder, die auf die Eigenschaften des zu schneidenden Materials angepasst sind. Informationen über Zahnteilung, Zahnform und Schrängung der Metallbänder entnehmen Sie der Fachliteratur.

WARNUNG

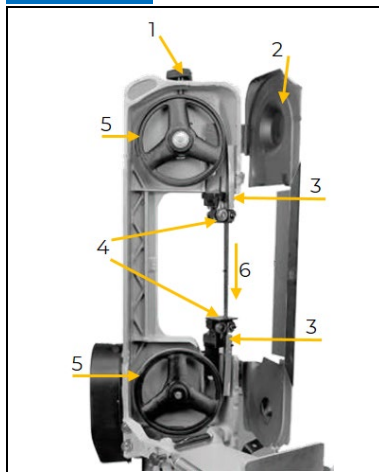


Verletzungsgefahr!

Scharfes Sägeband kann zu schweren Schnittverletzungen führen!

- Verwenden Sie bei Arbeiten mit dem Sägeband immer Schnittschutzhandschuhe!
- Tragen Sie eine Schutzbrille.
- Arbeiten Sie mit großer Sorgfalt!

HINWEIS: Verwenden Sie stets Sägebänder, welche der Spezifikation entsprechen!



- Bringen Sie den Sägebandarm in die vertikale Position und entspannen Sie das Sägeband mit dem Einstellknopf (1).
- Schrauben Sie das Schutzblech an der Sägebandführung oben ab (2) und entfernen Sie beide Fingerschutzvorrichtungen (3).
- Wechseln Sie das Sägeband. Legen Sie das neue Sägeband zuerst in die Sägebandführungen (4) und anschließend um die Laufräder (5). Achten Sie beim Aufsetzen des neuen Sägebandes auf die Laufrichtung der Zahnung (6).

HINWEIS: Auf dem Gehäuse des Sägearmes befindet sich ein Pfeil, der die Laufrichtung des Sägebandes anzeigt.

- Bringen Sie die Fingerschutzvorrichtungen (3) wieder an.
- Stellen Sie die Spannung des neuen Sägebandes mit dem Einstellknopf (1) ein. Das Sägeband soll ca. **2-3 mm** nachgeben.
- Schutzblech der Sägebandführungen wieder aufschrauben (2).
- Schalten Sie die Maschine kurz ein. Stellen Sie die Spannung und den Sägebandlauf / Sturz bei Bedarf nach.

Die Vorgangsweise für die genaue Einstellung der Sägebandführung entnehmen Sie dem Kapitel Betrieb, Einstellungen, Sägebändeinstellung.



9.2.3 Getriebeölwechsel

Das Getriebe läuft in einem Ölbad und soll jährlich oder bei Verunreinigung gewechselt werden.

HINWEIS



Altöle sind giftig und dürfen nicht in die Umwelt gelangen! Kontaktieren Sie gegebenenfalls die lokalen Behörden für Informationen bezüglich der ordnungsgemäßen Entsorgung.

- Bringen Sie den Sägebandarm in die horizontale Position.
- Lösen Sie die 4 Schrauben der Getriebeabdeckung und entfernen Sie diese und die Dichtung.
- Legen Sie einen Auffangbehälter unter das Getriebegehäuse.
- Heben Sie den Sägebandarm und lassen Sie das Getriebeöl herausfließen.
- Reinigen Sie das Getriebegehäuse von gröberen Altölresten.
- Füllen Sie neues Getriebeöl ein.
- Montieren Sie die Dichtung und die Getriebeabdeckung wieder.
- Entsorgen Sie das Altöl umweltgerecht.

HINWEIS



Verwenden Sie nur Getriebeöl, das den Spezifikationen in den Technischen Daten entspricht.

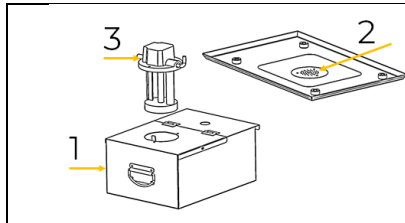
9.2.4 Kühlmittel wechseln / auffüllen

HINWEIS



Kühlmittel sind giftig und dürfen nicht in die Umwelt gelangen! Beachten Sie die Herstellerhinweise und kontaktieren Sie gegebenenfalls die lokalen Behörden für Informationen bezüglich der ordnungsgemäßen Entsorgung.

Ein niedriger Kühlmittelstand verursacht Schaumbildung und hohe Sägebandtemperaturen. Verschmutztes oder schwaches Kühlmittel kann die Pumpe verstopfen und führt zu schiefen Schnitten, geringer Schnittleistung und dauerhaftem Ausfall der Klinge. Verschmutztes Kühlmittel verursacht das Wachstum von Bakterien, was zu Hautreizungen führt.



- Entleeren Sie den Kühlmitteltank (1), reinigen diesen, falls Ablagerungen vorhanden sind und befüllen diesen mit neuem Kühlmittel.
- HINWEIS:** Reinigen Sie den Filter (2) täglich nach der Arbeit, um eine Verstopfung durch Metallspäne zu vermeiden.
- Kontrollieren Sie vor dem Einschalten der Maschine den Kühlmittelstand, falls dieser zu gering ist, füllen sie empfohlenes Kühlmittel nach.

9.3 Lagerung

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.

- Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung.
- Entspannen Sie das Sägeband und die Riemenspannung.
- Senken Sie den Sägearm so weit wie möglich ab.
- Schließen Sie den Absenkreger und das Absperrventil.
- Entlasten Sie die Feder.
- Reinigen Sie die Maschine und decken Sie sie ab.
- Bei langer Lagerung sollte das Kühlmittel entleert werden.

HINWEIS



Bei unsachgemäßer Lagerung können wichtige Bauteile beschädigt und zerstört werden. Lagern Sie verpackte oder bereits ausgepackte Teile nur unter den vorgesehenen Umgebungsbedingungen!

9.4 Entsorgung

Entsorgung und Recycling der Verpackung

Entsorgen Sie die Maschine und die Verpackung gemäß den jeweils geltenden nationalen und regionalen Vorschriften umweltgerecht.

Die Verpackung dient dem Schutz der Maschine während Transport und Lagerung.

Verpackungsmaterialien:

- **Karton/Pappe:**
Über die Altpapiersammlung entsorgen.
- **Kunststofffolien (z.B.: PE):**
Der Wertstoffsammlung (z. B. Gelber Sack / Gelbe Tonne) zuführen.
- **Polstermaterialien (z. B. Styropor/EPS):**
Ebenfalls der Wertstoffsammlung zuführen.



- **Holz (z. B. Paletten, Kisten):**
Wenn möglich wiederverwenden, andernfalls dem Recycling bzw. der fachgerechten Altholzverwertung zuführen.
- **Metall (z. B. Rahmen der Transportbox):**
Wiederverwenden oder dem Recycling zuführen.

Hinweise:

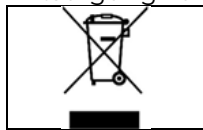
- Verpackungsmaterialien sind, soweit möglich, sauber, trocken, frei von starken Verschmutzungen und sortenrein zu trennen, um eine ordnungsgemäße stoffliche Verwertung zu ermöglichen.
- Beschichtete, verschmutzte oder mit Fremdstoffen verunreinigte Materialien sind entsprechend den geltenden lokalen Entsorgungs- und Umweltvorschriften getrennt und fachgerecht zu entsorgen.
- Die ordnungsgemäße Entsorgung und Wiederverwertung trägt zum Umweltschutz und zur Schonung natürlicher Ressourcen bei.

Entsorgung von Maschinen mit Elektro-Anteil

Für EU-Staaten: Entsorgung gemäß WEEE-Richtlinie

Diese Maschine unterliegt der europäischen Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE).

In Ländern außerhalb der Europäischen Union können abweichende nationale Vorschriften zur Entsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten gelten.



Das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass diese Maschine nicht über den Hausmüll entsorgt werden darf. Stattdessen muss sie bei einer geeigneten Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.

Durch die ordnungsgemäße und fachgerechte Entsorgung tragen Sie dazu bei, mögliche negative Auswirkungen auf Umwelt und Gesundheit zu vermeiden sowie wertvolle Ressourcen zu schonen.

Vorgehensweise:

- Maschine am Ende ihrer Lebensdauer bei einer **zugelassenen Sammelstelle** abgeben.
- Alternativ Rückgabe über Händler oder Rücknahmesysteme.
- Maschine vor der Entsorgung **spannungsfrei schalten**.
- Elektrische Bauteile dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal demontiert werden.
- Vorhandene **Batterien/Akkumulatoren entfernen** und diese separat gemäß den geltenden Vorschriften entsorgen.

Entsorgung von Betriebsstoffen (z.B.: Kraftstoffe, Kühlmittel, Öle, etc.)

Grundlegendes

- Die Entsorgung von Betriebsstoffen sowie zugehörigen Komponenten hat unter Einhaltung der geltenden gesetzlichen Vorschriften fachgerecht, umweltgerecht und durch autorisierte Stellen zu erfolgen.
- Informationen zu Entsorgungsmöglichkeiten erhalten Sie bei den zuständigen Behörden. Eine Entsorgung über den Haus- oder Restmüll ist unzulässig.

Umwelt- und Gefährdungsschutz

- Kraftstoffe und Betriebsstoffe (z. B. Motoröl, Hydrauliköl oder Kühlmittel) können umwelt- und gesundheitsschädlich sein.
- Diese Stoffe dürfen nicht in den Boden, Kanalisation oder Gewässer gelangen.
- Geeignete Maßnahmen zur Vermeidung von Umwelt- und Gesundheitsgefährdungen sind zu treffen.

Außerbetriebnahme der Maschine

- Informationen zur sicheren Entnahme von Betriebsstoffen sowie deren Typ entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der Maschine.

Getrennte Erfassung

- Alle Betriebsstoffe sind vollständig in geeignete, zugelassene und gekennzeichnete Auffangbehälter abzulassen. Dabei ist auf eine saubere und dichte Handhabung zu achten, um Leckagen und Verschmutzungen zu vermeiden.
- Die gesammelten Stoffe sind getrennt nach Art (z. B. Öl, Kraftstoff, Kühlmittel) zu lagern. Ein Vermischen unterschiedlicher Betriebsstoffe ist unzulässig.

Entsorgung kontaminierter Bauteile

- Ölfilter, Kraftstofffilter sowie alle mit Betriebsstoffen verunreinigten Komponenten (z. B. Dichtungen, Reinigungs- oder Aufsaugmaterialien) sind getrennt zu erfassen und als gefährlicher bzw. kontaminierter Abfall zu behandeln.

Lagerung und Übergabe

- Betriebsstoffe und kontaminierte Materialien sind in geeigneten, dicht verschlossenen und gekennzeichneten Behältern zu lagern und an autorisierte Sammelstellen oder zugelassene Entsorgungsfachbetriebe zu übergeben.

Rechtliche Anforderungen

- Die Entsorgung hat gemäß den jeweils geltenden nationalen und regionalen Vorschriften zu erfolgen, insbesondere unter Berücksichtigung der Abfallwirtschaftsgesetze sowie der einschlägigen EU-Richtlinien.

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen



- Beim Umgang mit Kraftstoffen und Betriebsstoffen sind geeignete persönliche Schutzausrüstungen (z. B. Handschuhe und Schutzbrille) zu tragen.
- Es ist auf erhöhte Brand- und Explosionsgefahr zu achten. Zündquellen sowie offenes Feuer sind strikt zu vermeiden.

10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG

**Gefahr durch elektrische Spannung!**

Das Manipulieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen!

- Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung, bevor Sie mit den Arbeiten zur Beseitigung von Defekten beginnen!

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden.

Sollten Sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß durchzuführen und/oder besitzen Sie die notwendigen Kenntnisse nicht dafür, ziehen Sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine startet nicht	• Maschine ist nicht angeschlossen • Sicherung defekt • Kabel beschädigt	• Alle Steckverbindungen prüfen • Sicherung wechseln • Kabel erneuern
Sägeband kommt nicht auf Geschwindigkeit	• Verlängerungskabel zu lang	• passendes Verlängerungskabel verwenden • siehe Schaltdosenabdeckung für korrekte Verdrahtung
Motor erhitzt sich sehr schnell	• Motor erhält auf einer oder mehreren Phasen nicht genügend Strom	• Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann.
Sägeband läuft in die verkehrte Richtung	• Phasen vertauscht (400V)	• Phasen vertauschen(400V)
Maschine vibriert stark	• steht auf unebenen Boden • Motorbefestigung ist lose	• Maschine neu einrichten • Befestigungsschrauben anziehen
Schlechte Schnitte	• zu hohe Senkgeschwindigkeit • ungeeignetes Sägeband • stumpfes Sägeband • Sägeband ist locker • Sägebandführung ist verstellt	• Wählen Sie eine langsamere Senkgeschwindigkeit. • Verwenden Sie für Hartmetalle ein BI-Metallsägeband. • Wechseln Sie das Sägeband. • Spannen Sie das Sägeband. • Stellen Sie die Sägebandführung korrekt ein..



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the METAL BAND SAWS BS128COOL_230V and BS128COOL_400V, hereinafter referred to as “machine” in this document.



This manual is part of the machine and must not be removed. Save it for later reference and if you let other people use the machine, add this manual to the machine.

Please pay special attention to the chapter safety!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine.

Due to constant advancements in product design, construction, illustrations and contents may deviate slightly. If you notice any errors, please inform us.

We reserve the right to make technical changes!

Check the goods immediately after receipt and note any complaints on the consignment note when taking over the goods from the deliverer!

Transport damage must be reported to us separately to us within 24 hours.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH cannot accept any liability for transport damage that has not been reported.

Copyright

© 2026

This documentation is protected by copyright. All rights reserved! In particular, the reprint, translation and extraction of photos and illustrations will be prosecuted.

The place of jurisdiction is the regional court Linz or the court responsible for 4170 Haslach is valid.

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel. +43 7289 71562-0

info@holzmann-maschinen.at

www.holzmann-maschinen.at



12 SAFETY

This section contains information and important notes on the safe commissioning and handling of the machine.



For your safety, read this manual carefully before commissioning. This will enable you to handle the machine safely and thus prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. Pay special attention to the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety information and danger warnings!

12.1 Intended use of the machine

The machine is designed exclusively for the following activities:

For sawing/cutting through metals, castings or plastics and other materials that are not hazardous to health or do not generate dust, within the specified technical limits.

NOTE



HOLZMANN MASCHINEN GmbH assumes no responsibility or warranty for any other use or use beyond this and for any resulting damage to property or injury.

12.1.1 Technical restrictions

The machine is designed for the work under the following conditions:

Relative humidity	max. 70 %
Temperature (operation)	+5 °C to +40 °C
Temperature (storage, transport)	-20 °C to +50 °C

12.1.2 Prohibited applications / Dangerous misuse

- Operating the machine outdoors.
- Operating the machine without adequate physical and mental fitness.
- Operating the machine without knowledge of the manual.
- Modifying the machine design.
- Operating the machine in a potentially explosive environment.
- Operating the machine outside the technical limits specified in this manual.
- Removing of the safety markings attached to the machine.
- Modifying, circumventing or disabling the safety devices of the machine.
- Machining wood materials
- Machining of materials with dimensions outside the limits specified in this manual.
- Cleaning the machine with water, neither with the power switched on nor with the power switched off.

The non-intended use or the disregard of the explanations and instructions described in this manual will result in the expiration of all warranty claims and compensation claims for damages against HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

12.2 User requirements

The machine is designed to be operated by one person. The prerequisites for operating the machine are physical and mental fitness as well as knowledge and understanding of the operating instructions. Persons who, due to their physical, sensory or mental capabilities, inexperience or lack of knowledge, are unable to operate the machine safely must not use the machine without supervision or instruction by a responsible person.

Basic knowledge of metalworking especially the correlation of material, tool, feed and speeds.

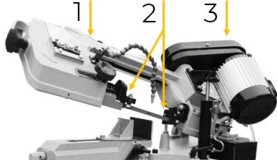
Please note that locally applicable laws and regulations determine the minimum age of the operator and may restrict the use of this machine!

Put on your personal protective equipment before working on the machine.

Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the guidance and supervision of a qualified electrician.

12.3 Safety devices

The machine is equipped with the following safety devices:

	Saw band protective cover (1)
	Adjustable saw band guide (2) with finger guard
	Belt cover (3)

12.4 General safety instructions

To avoid malfunctions, damage and health impairments when working with the machine, the following points must be observed in addition to the general rules for safe working:

- Check the machine for completeness and function before starting. Only use the machine if the separating and other non-separating protective devices required for machining have are fitted.
- Make sure that the guards are in good working order and properly maintained.
- Select a level, vibration-free surface as the installation area.
- Ensure sufficient space around the machine.



- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects.
- Ensure a clean working environment.
- Avoid an abnormal posture. Ensure that you are standing securely and keep your balance at all times.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut-off workpiece parts, etc.).
- Only use tools that are in perfect condition and free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove tool keys and other setting tools before switching on the machine.
- Check the machine's connections for strength before each use.
- Never leave the running machine unattended. Switch off the machine before leaving the working area and secure it against unintentional or unauthorized restarting.
- The machine may only be operated, maintained or repaired by persons who are familiar and who have been informed about the dangers arising from this work.
- Ensure that unauthorized persons keep a safety distance from the machine and keep children away from the machine.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine.
- Hide long hair under hair protection.
- Wear close fitting protective work clothing and suitable protective equipment (eye protection, dust mask, ear protection, safety-shoes, cut protection gloves only when handling tools).
- Never wear loose jewellery, loose clothing or accessories (e.g. tie, scarf).
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours of paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).
- Shut down the machine and disconnect it from the power supply, before adjustment, changeover, cleaning, maintenance or repair work, etc. Before starting work on the machine, wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restart.

12.5 Electrical safety

- Make sure that the machine is grounded.
- Only use suitable extension cables.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the machine. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.
- Proper plugs and outlets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.
- The machine may only be used with a residual current circuit breaker.
- Before connecting the machine always make sure that the main switch is switched off.
- Use the machine only when the ON-OFF switch is in good working order.

12.6 Special safety instructions for this machine

- With the saw band arm set horizontally, always use the vice to clamp the workpiece.
- Make sure that the belt guard and the flywheel covers are in place.
- Only use a sharp saw band to ensure safe and optimum performance of the machine. Ensure that the saw band run is optimally adjusted.
- Keep hands and fingers away from the running saw band.
- Do not wear gloves when cutting workpieces.
- Adjust the feed rate to the workpiece. If the saw band jams, switch off the machine

12.7 Hazard warnings

12.7.1 Residual risks

Despite intended use, certain residual risks remain when operating the machine.

- Risk of injury from the saw band during operation.
- Risk of injury due to not deburred cutting edges.
- Risk of injury due to contact with live components.
- Risk of injury due to breakage or ejection of the saw band or parts thereof, especially in the event of overloading or incorrect direction of travel of the saw band.
- Hearing damage if the user has not taken precautions for hearing protection.
- Risk of injury to the eye from flying parts, even with protective goggles.
- Risk of tripping due to supply lines and suction hoses on the floor.
 - Properly route supply lines, cables and suction hoses
 - Mark unavoidable tripping hazards yellow/black

Residual risks can be minimized if the "Safety instructions" and the "Intended use" as well as the operating instructions are observed

12.7.2 Hazardous situations

Due to the structure and construction of the machine, hazardous situations may occur which are identified in this manual as follows:

**DANGER**

A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING

A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

CAUTION

A safety instruction designed in this way indicates a possibly hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

NOTE

A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Regardless of all safety regulations, your common sense and your appropriate technical aptitude/training are and remain the most important safety factors in the error-free operation of the machine. **Safe working depends on you!**

13 TRANSPORT

WARNING**Risk of injury from suspended or unsecured load!**

Damaged or insufficiently strong hoists and load slings can result in serious injury or even death.

- Before use, therefore, check hoists and load slings for adequate load-bearing capacity and perfect condition.
- Secure the loads carefully.
- Never stand under suspended loads!



- Before unpacking, transport the machine to the desired installation site using a pallet truck or forklift.

If you transport the machine with a vehicle, ensure that the load is secured appropriately! Transport the machine in its packaging to the place of installation. To manoeuvre the machine in the packaging, a pallet truck or forklift truck with the appropriate lifting force (the fork must have a length of at least 1200 mm) can be used, for example. The specifications can be found in the chapter technical data. For proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, lifting points, weight, means of transport to be used as well as the prescribed transport position etc. Ensure that the selected lifting equipment (crane, forklift, pallet truck, load sling, etc.) is in perfect condition. Lifting and transporting the machine may only be carried out by qualified personnel with appropriate training for the lifting equipment used.

Short distances for transport

The assembled machine is equipped with two transport wheels. Short transport distances within a single floor or workshop are possible without additional aids.

A level surface is required. Secure the saw blade arm in the lowest position using the positioning knob. Fully extend the transport handle and lift the machine only until the rubber feet no longer.

14 ASSEMBLY

14.1 Preparation

14.1.1 Check delivery content

Check the delivery immediately for transport damage and missing parts. Report any damage or missing parts to your dealer or the shipping company immediately. Visible transport damage must also be noted immediately on the delivery note in accordance with the provisions of the warranty, otherwise the goods are deemed to have been properly accepted.

14.1.2 Requirements for the installation site

The selected installation site must ensure a suitable connection to the power supply. Observe the safety requirements and the dimensions of the machine.

Place the machine on a level, solid surface that can support the weight of the machine. The chosen installation site of the machine must comply with the local safety regulations as well as the ergonomic requirements for a workplace with sufficient lighting conditions.

When dimensioning the required space, consider that the operation, maintenance and repair of the machine must be possible without restrictions at all times. In the case of long workpieces, no crushing or shearing points may occur in the extension area (=danger area).

14.1.3 Preparation of the surfaces

Before putting the machine into operation, carefully remove the corrosion protection or grease residues from the bare metal parts. This can be done with the usual solvents. Under no



circumstances should you use nitro thinners or other cleaning agents, as these can attack the machine's finish.

NOTE

The use of paint thinners, petro, aggressive chemicals or scouring agents will damage the surfaces! **Therefore: Use only mild cleaning agents!**

14.2 Assemble**NOTE**

The machine and machine components are heavy!
2 persons are required to assemble the machine.

The machine comes pre-assembled; it is necessary to assemble the components dismantled for transport according to the following instructions and to make the electrical connection.

	Assemble machine stand • Push the wheel axle (1) through the holes in the base plate (2). • Put the wheels (3) on the axle and fix them on both sides with a washer and lock nut (4). • Fix the rubber feet on the base plate (5). Turn the base plate over and place it on the rubber feet and wheels. • Fix the side plate (7) with 2 M6×14 screws and washers (8) to the holes provided in the base plate (2). Repeat this process with the opposite side panel (6). • Fix the front (10) and back plate (9) to the side plates with 6 M6×12 screws and nuts (11).
	Assemble drain hose • Place the drain hose (1) on the funnel (2) and secure it with the hose clamp (3). • Place the funnel (2) on the underside of the collecting tray and fix it with 3 screws M5×10 (4) and nuts (5).
	Assemble saw band arm • First place the collecting tray (1) on the pre-assembled machine stand (2). • Place a rubber seal (3) on each of the 4 holes. • Carefully place the base of the saw band arm (4) on the collecting tray and fix it at each corner with a washer M8 (5a), spring washer (5c) and screw M8×45 (5d). NOTE: Work in pairs during this step as the saw band arm is heavy!
	Assemble coolant tank • Insert the coolant pump (1) into the coolant tank (2) and fasten it with 2 screws M5×10 (3). • Open the maintenance door (4) and insert the coolant tank. • Insert the drain hose (5) into the opening at the coolant tank. • Connect the connecting hose (6) to the coolant pump, guide it through the opening (7) above the maintenance door and connect it to the saw band arm. • Fasten the power cable in the recess (8) above the maintenance door.
	Assemble end stroke damping • Align both holes in the end stroke damping (1) with the holes on the back of the saw blade arm. Attach this to the saw blade arm with two screws M10×16 including a washer and spring washer (2).

14.3 Electrical connection**WARNING****Dangerous electrical voltage!**

Risk of injury due to dangerous electrical voltage!

- The associated checks of power supply may only be carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician!



- Check, whether the neutral connection (if existing) and the protective grounding function properly.
- Check, whether the supply voltage and the frequency correspond to the specifications of the machine.

NOTE**Deviation of the supply voltage and frequency!**

A deviation from the value of the supply voltage of $\pm 5\%$ is permissible.
A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

- Use a supply cable that fulfils the electrical requirements (e.g. H07RN, H05RN) and take the required cross-section of the supply cable from a current carrying capacity table. Pay attention to the measures for protection against mechanical damage.
- Make sure that the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Connect the machine only to a properly grounded outlet.
- When using an extension cable, make sure that the dimension matches the connected load of the machine. The connection power can be found in the technical data, the correlation of cable cross-section and cable lengths can be found in the technical literature or obtain information from a specialist electrician.
- A damaged cable must be replaced immediately.

14.3.1 Setting up a 400 V machine

- The grounding conductor is yellow green.
- Connect the supply cable to the corresponding terminals in the input box (L1, L2, L3, N and PE), see the figure below. If a CEE plug is available, the connection to the power supply is made through an appropriately powered CEE coupling (L1, L2, L3, N and PE).

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

- After the electrical connection, check the correct running direction. If the machine runs in the wrong direction, swap two conductive phases, e.g. L1 and L2, at the connection plug.

NOTE

Operation is only permitted with residual current device (RCD) with maximum residual current of 30 mA.

15 OPERATION

Only operate the machine when it is in a perfect condition. Before each operation, a visual inspection of the machine must be carried out. Safety devices, electrical lines and operating elements must be checked carefully. Check screw connections for damage and tight fit.

15.1 Operating instructions

- Observe the following instructions before switching on the machine:
 - Check the safety devices for correct function.
 - Check the saw band for wear, replace if necessary.
 - Check all moving parts for ease of movement.
 - Check all components for correct fit and function, especially the screws of the saw band guard and the lever.
 - Check that the saw band guard is positioned as close as possible to the workpiece.
 - Check that all tools of the adjustment work have been removed from the machine.
 - Check the coolant level and fill up if necessary. A low coolant level causes foaming and high blade temperatures.
- Before each cut, check that
 - the angle is set correctly,
 - the vice is fixed,
 - the workpiece to be machined is properly fixed in the vice,
 - the direction of travel of the saw band is correct.
 - that coolant circulates properly in the machine.
- Support long, protruding workpieces with a support stand.
- Always let the motor run at full speed before you start cutting.
- Never start the machine with the saw band pressed down.

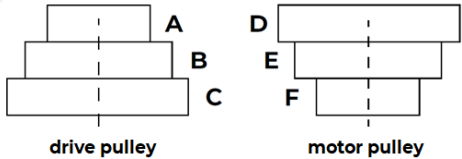
15.2 Adjustments**WARNING****Risk of injury!**

Sharp saw band can cause serious cutting injuries!

- Disconnect the machine from the power supply, before starting adjustment work and secure it against being switched on again unintentionally!
- Always use cut resistant gloves when working with the saw band!
- Work with great care.



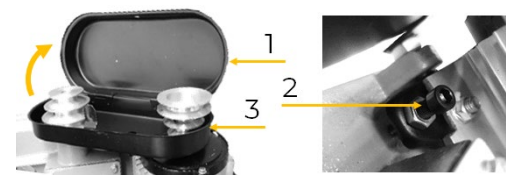
15.2.1 Saw band speed

		- The machine is equipped with a 3-stage-pulley arrangement. - Select the speed according to the following table:		
material	speed (m/min)	drive pulley	motor pulley	saw band
Stainless steel, tool steel, alloy steel, bearing bronze	23	C	F	Bi-Metal
Structural steel, iron, mild steel, Thomas steel	34	B	E	Bi-Metal
Brass, aluminium, similar materials	54	A	D	HSS

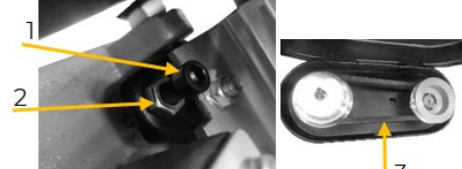
The teeth of the saw band should be adapted to the material to be cut:

- There should be at least 3 teeth working in the material at any given time.
- The thinner or narrower the workpiece, the higher the toothing should be.

Change the belt position as follows

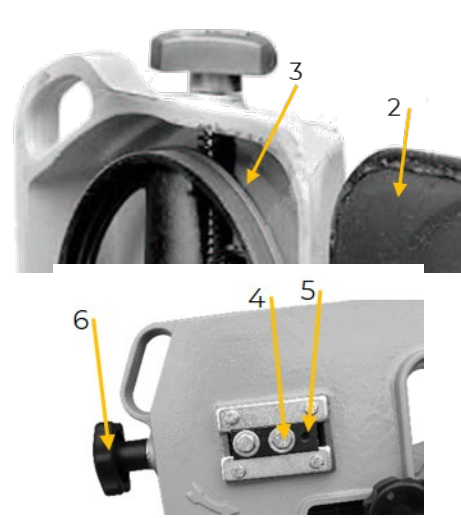
	- Open the screw of the belt cover and fold it up (1). - Relax the belt by loosening the screw of the motor bracket (2). - Position the belt (3). Make sure that the belt runs parallel. - Tension the belt with the motor bracket screw (2) and close the belt cover (1) with the screw.
---	--

15.2.2 Belt tension

	- Tension the belt to approx. 5-6 mm slack (3) with the motor bracket screw (1). - Tighten the lock nut (2).
--	--

15.2.3 Saw band adjustment

The saw band should always engage the workpiece with at least 3 teeth. However, the saw band should not be too fine to achieve a satisfactory surface finish and evenness. The selected saw band and the set speed should be adapted to the workpiece.

	Saw band tension Check the saw band tension: Apply slight pressure with your thumb in the middle of the saw band – the saw band should give approx. 2-3 mm. Turn the hand wheel (1) clockwise to increase the saw band tension or counterclockwise to decrease the saw band tension. NOTE: Release the saw band tension when the machine is not in use.
	Saw band track - Open the cover of the saw band arm (2). - The saw band track is correctly adjusted when the back of the saw band lightly touches the flange of the flywheel (3) and remains in this position when the flywheel is rotating (no movement of the saw band towards or away from the flange). - If adjustment is required, adjust the inclination of the upper impeller as follows: - Lift the saw band arm up as far as possible. - Loosen the adjustment screw (4) and turn the grub screw (5) to adjust the position of the saw band. - Switch on the machine briefly to check the adjustment. - Repeat these steps until the saw band run is adjusted correctly. - Check the saw band tension again and adjust with the adjustment knob (6) if necessary. NOTE: If the saw band track is not correct, the flywheels and the saw band will be damaged. - Tighten the adjustment screw (4) again.

NOTE: The final check of the saw band run can only be done with the machine running. It is recommended that this adjustment be made only by qualified personnel familiar with this type of adjustment and the hazards involved.



	Saw band guide - Slightly unscrew the screw of the left saw band guide (7) with an open-end wrench. - Lower the saw band guide with the bearing roller onto the saw band and take up the clearance to zero (8). - Tighten the screw of the saw band guide again (7). Saw band guide bearing The inner guide bearing cannot be adjusted. The outer guide bearing should be adjusted so that the sides of the saw band just touch the guide bearings. - Slightly unscrew the nut (9) of the outer guide roller with an open-end wrench. - Adjust the bearing roller of the eccentric screw with an open-end wrench to the outside of inside (10) so that there is no clearance between the guide bearings (11). - The saw band should be centred on the upper bearing roller. - Retighten the nut of the bearing roller (9).
--	--

NOTE: Skewed cuts are caused by saw band guides that are not adjusted exactly vertically and too much clearance between the bearing rollers! Repeat this adjustment with the right saw band guide. Remove the cover plate first before making the adjustments.

	Position of the saw band guide The saw band guides should be positioned as close as possible to the workpiece. - Loosen the fixing screws of the saw band guides (12). - Push the saw band guides (13) towards the workpiece and fix them again with the fixing screws (12).
--	--

15.2.4 Clamp workpiece

The workpiece to be machined must be clamped firmly between the jaws without interposing other objects. Long workpieces must be supported.

	- Place the workpiece between the holding and clamping jaws (1). - Clamp the workpiece in the vice using the hand wheel (2).
--	---

15.2.5 Workpiece gauge

For multiple workpieces of the same length, use the workpiece gauge.

	- Loosen the set screw (1) and move the workpiece gauge inward or outward to the desired position. The workpiece gauge should touch the workpiece on the underside (2). - Fix the set screw in this position. - If you are not using the workpiece gauge, turn it under the table surface (3).
--	--

15.2.6 Angle adjustment

The swivelling saw unit enables mitre cuts in the range of $+55^\circ$ to -45° .

	- Loosen the locking screw (1) and turn the saw band arm to the desired position. - Fix the angle position by tightening the locking screw.
--	--

NOTE:

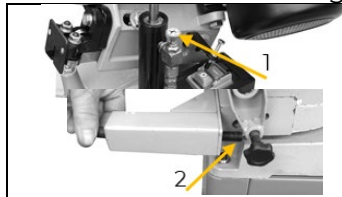
- For straight cuts, you can position the vice (2) on the left or right side.
- For right mitre cuts, you must mount the vice on the left side.
- For left mitre cuts on the right side, as shown.
- The saw blade must not encounter the vice during the sawing process.

„right mitre cut“	„left mitre cut“
--------------------------	-------------------------



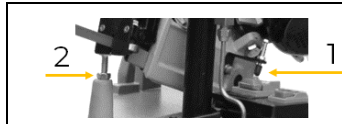
15.2.7 Feed rate

The hydraulic cylinder regulates the speed at which the saw band arm is lowered, and the saw band cuts the workpiece. The spring holder additionally slows down the downward movement of the saw band arm during the cutting process.



- The rotary valve (1) can be used to regulate/adjust the lowering speed of the saw band arm.
- As soon as the shaft of the end stroke damping touches the saw band arm during lowering (2), the downward movement of the saw band arm slows down.
- The end stroke damping should be set in such a way that the cutting process is ended damped.

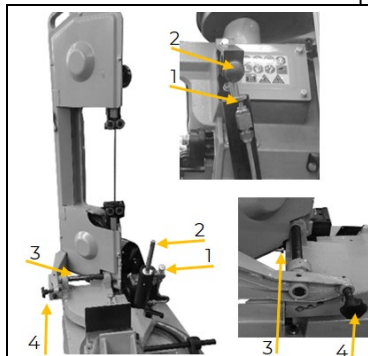
15.2.8 Automatic switch off



- When the cutting depth is reached, the machine switches off automatically by triggering the switch-off button with the adjustment screw (1).
- The automatic switch-off can be readjusted by adjusting the depth limiting screw (2).

15.2.9 Position for saw band arm at standstill

The saw band arm can be positioned as follows:



Position with lowering cylinder

- Move the saw band arm to the desired position and tighten the rotary valve of the lowering cylinder (1).

90° position of the saw band arm

- Release the hydraulic cylinder from the holder by loosening the fastening screw (2).
- Lift the saw band arm to the 90° position.
- Adjust the set screw (3) to hold the position.

NOTE: This position is mainly needed for the saw band change. After the adjustment work, fix the holder of the lowering cylinder again.

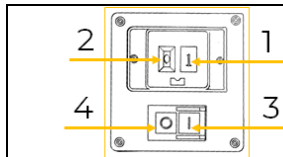
Position with existing bores

- Lift the saw band arm to the desired position and fix it with the positioning knob in one of the 3 existing holes (4).

15.3 Handling

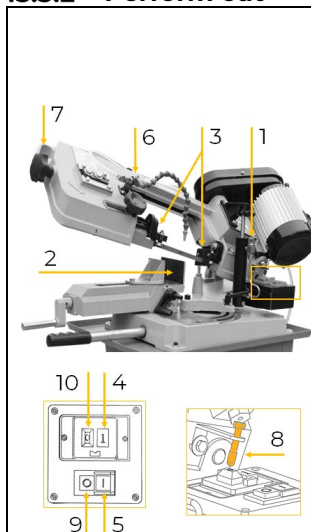
Before switching on the machine, set the appropriate belt position for the speed and the saw band with the appropriate tension.

15.3.1 Switch the machine on and off



- To activate the saw band, press the power button "I" (1).
 - To deactivate the saw band, press the switch-off button "O" (2).
 - To activate the coolant pump, press the power button "I" (3).
 - To deactivate the coolant pump, press the switch-off button "O" (4).
- NOTE:** The coolant pump can only be switched on, once the saw band has been activated.

15.3.2 Perform cut



- Lift the saw band arm and fix it. Make sure that the rotary valve of the lowering cylinder (1a) is closed.
 - If necessary, set the desired angle and the workpiece gauge.
 - Clamp the workpiece in the vice (2).
- NOTE:** The saw band must not touch the workpiece!
- Check the saw band running, the saw band tension and the adjustment of the saw band guide (3).
 - Activate the motor for the saw band using the power button (4).
 - Position the flexible coolant hose close to the workpiece and saw band to ensure the best possible cooling and reliable chip removal.
 - Press the power button to activate the coolant pump (5) and open the coolant inlet (6).
- NOTE:** Allow the motor to fully start before you begin cutting.
- Guide the saw band arm with the retaining bracket (7) to the workpiece.
 - Slowly open the lowering control of the lowering cylinder (1) and regulate the lowering speed. You can find guide values and correct lowering speeds in the specialist books.
 - Do not apply additional pressure. After cutting through the material, the machine switches off automatically by pressing the switch-off button (10) using the adjusting screw (8).
- NOTE:** The adjustment screw (8) must not be supported by the switch-off button (10).
- If necessary, switch off the machine using the power button (10), this will also deactivate the coolant pump.
 - Raise the saw band arm and close the lowering control (1) of the lowering cylinder.

**16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL****WARNING**

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

- Always disconnect the machine from the power supply before cleaning, maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

16.1 Cleaning

Regular cleaning guarantees the long service life of your machine and is a prerequisite for its safe operation.

NOTE

Incorrect cleaning products can attack the finish of the machine. Do not use any solvents, nitro thinners or other cleaning products that could damage the machine's finish. Observe the specifications and instructions of the cleaning agent manufacturer.

- Remove chips, dirt particles and coolant residues from the machine after each use with a proper tool.
- Prepare the surfaces and lubricate the bare machine parts with an acid-free lubricating oil (e.g. WD40 rust inhibitor).

16.2 Maintenance

The machine is low-maintenance and only a few parts need to be serviced. Malfunctions or defects that could affect your safety must be repaired immediately!

- Before each operation, check the perfect condition of the safety devices.
- Check all connections weekly for tightness
- Regularly check the perfect and legible condition of the warning and safety labels of the machine.
- Use only proper and suitable tools.
- Use only original spare parts recommended by the manufacturer.

16.2.1 Maintenance plan

The type and degree of machine wear depend to a large extent on the operating conditions. The following intervals apply when the machine is used within the technical limits:

Interval	Components	Action
after each commissioning	• machine	• clean the machine and the motor housing from chips. • lubricate bare metal surfaces with a thin layer of oil. • lubricate the sliding surfaces of the vice and the saw band guide with light machine oil.
	• flywheels	• check the screw connections.
	• saw band	• check the saw band for wear and replace it if necessary. • lift the saw arm upwards and relax the saw band.
	• safety devices	• check function
	• coolant	• check level and refill if needed • clean filter by coolant pan
once a week	• saw band guide	• clean the saw band guide and the bearings
	• saw band cover and flywheels	• clean the saw band cover and the flywheels.
	• all movable connecting parts, threaded rod of the clamping jaw	• lubricate with a thin layer of lubricating oil or grease.
	• coolant pump	• clean filter
monthly	• saw band guide	• check the state of the screws.
	• motor mounting guard	• check the fastening screws of the engine, the coolant pump and the guard for tightness.
	• coolant	• change coolant
after every 100 hours of operation	• gear oil	• gear oil change

16.2.2 Change saw band

Use high quality saw bands adapted to the properties of the material to be cut. For information on the tooth pitch, tooth shape and set of the metal bands, refer to the technical literature.

WARNING**Risk of injury!**

Sharp saw band can cause severe cuts!

- ➔ Always use cut resistant gloves when working with the saw band!
- ➔ Wear safety goggles.
- ➔ Work with great care!



	NOTE: Always use a saw a band that comply with the specification! • Bring the saw band arm to the vertical position. • Relax the saw band tension with the adjustment knob (1). • Unscrew the guard plate at the top of the saw band guide (2). • Remove the two finger guards (3). • Change the saw band. First place the new saw band in the saw band guides (4) and then around the fly wheels (5). When placing the new saw band, pay attention to the running direction of the teeth (6). NOTE: On the housing of the saw arm there is an arrow indicating the direction of travel of the saw band. • Reattach the finger guards (3). • Adjust the tension of the new saw band with the adjustment knob (1). The saw band should slacken approx. 2–3 mm. • Screw the guard plate of the saw band guides back on (2). • Switch on the machine briefly. Readjust the tension and the saw band track / camber if necessary.
--	--

The procedure for the exact setting of the saw band guide can be found in the chapter Operating, Adjustments, Saw band adjustment.

16.2.3 Change gear oil

The gearbox runs in an oil bath and should be changed annually.

NOTE		
		Waste oils are toxic and must not be released into the environment! If necessary, contact the local authorities for information regarding proper disposal.
• Move the saw band arm to the horizontal position. • Loosen the 4 screws of the gearbox cover and remove it and the seal. • Place a collecting container under the gearbox housing. • Lift the saw band arm and let the gear oil flow out. • Clean the gearbox housing from rough old oil particles. • Fill in new gear oil. • Reinstall the seal and the gearbox cover. • Dispose of the used oil in an environmentally friendly manner.		

NOTE	
	Only use gear oil that meets the specifications in technical data.

16.2.4 Change / fill up coolant

NOTE		
		Coolants are toxic and must not be released into the environment! Follow the manufacturer's instructions and if necessary, contact the local authorities for information regarding proper disposal.

A low coolant level causes foaming and high saw band temperatures. Dirty or weak coolant can clog the pump and cause skewed cuts, low cutting performance and permanent band failure. Contaminated coolant causes bacteria growth, leading to skin irritation.

	Change coolant • Empty the coolant tank (1), clean it if there are any deposits and fill it with new coolant. NOTE: Clean the filter (2) every day after work to avoid clogging with metal shavings. Fill up coolant • Check the coolant level before switching on the machine; if it is too low, top up with the recommended coolant.
--	--

16.3 Storage

Store the machine in a dry, frost-proof and lockable place when not in use. Make sure that unauthorised persons and especially children do not have access to the machine.

- Disconnect the machine from the power supply.
- Relax the saw band and the belt tension.
- Lower the saw arm as far as possible.
- Close the lowering regulator and the shut-off valve.
- Relieve the spring.



- Clean the machine and cover it.
- If stored for a long time, the coolant should be drained.

NOTE

Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or already unpacked parts under the intended ambient conditions!

16.4 Disposal**Disposal and recycling of packaging**

Dispose the machine and the packaging in an environmentally responsible manner in accordance with applicable national and regional regulations.

The packaging serves to protect the machine during transport and storage.

Packaging materials:

- **Cardboard:**
Dispose of via wastepaper collection.
- **Plastic films (e.g.: PE):**
Recycle/recyclable materials (e.g., yellow bag/yellow bin).
- **Cushioning materials (e.g., polystyrene/EPS):**
Also dispose of via the appropriate recycling/recyclable materials collection.
- **Wood (e.g., pallets, boxes):**
Reuse if possible. If reuse is not possible, recycle or dispose of as waste wood professionally.
- **Metal (e.g., transport box frame):**
Reuse or recycle.

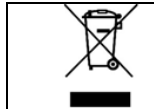
Notes:

- Where possible, packaging materials should be clean, dry, free of heavy soiling, and sorted by type to ensure proper material recycling.
- Coated, soiled, or contaminated materials must be disposed of separately and professionally in accordance with applicable local waste disposal and environmental regulations.
- By properly disposing of and recycling these materials, you contribute to environmental protection and the conservation of natural resources.

Disposal of machines containing electrical components**For EU countries: Disposal in accordance with the WEEE Directive**

This machine is subject to the European Directive 2012/19/EU on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).

Different national regulations for the disposal of Electrical and Electronic Equipment may apply in countries outside the European Union.



The crossed-out wheeled bin symbol indicates that this machine must not be disposed of with household waste. Instead, it must be taken to a suitable collection point for the recycling of electrical and electronic equipment.

By disposing of waste properly and professionally, you help to avoid possible negative impacts on the environment and health and to conserve valuable resources.

Procedure:

- Take the machine to an **authorized collection point** at the end of its service life.
- Alternatively, return it via a retailer or take-back system.
- **Disconnect** the machine **from the power supply** before disposal.
- Electrical components may only be dismantled by qualified personnel.
- Remove any **batteries/accumulators** and dispose of them separately in accordance with applicable regulations.

Disposal of operating materials (e.g.: fuels, coolants, oils, etc.)**Basic Information**

- The disposal of fuels, operating fluids, and related components must be carried out professionally, in an environmentally sound manner, and by authorized bodies in accordance with applicable legal regulations.
- If necessary, contact your local authorities for information regarding available disposal options. Disposal via household or residual waste is prohibited.

Environmental and hazard protection

- Fuels and operating fluids (e.g. engine oil, hydraulic oil, or coolant) can be harmful to the environment and human health.
- These substances must never enter the soil, sewage system, or waterways.
- Appropriate measures must be taken to prevent environmental and health hazards.

Shutting down the machine

- For information on the safe removal of operating fluids, as well as their type or chemical system, please refer to the user manual for the machine.

Drainage and separate collection

- All operating fluids must be completely drained into suitable, approved, and labelled collection containers. Care must be taken to ensure clean and tight handling to prevent leaks and contamination.
- Collected substances must be stored separately according to type (e.g., oil, fuel, coolant). Mixing different operating fluids is prohibited.

**Disposal of contaminated components**

- Oil filters, fuel filters, and all components contaminated with operating fluids (e.g., seals, cleaning or absorbent materials) must be collected separately and treated as hazardous or contaminated waste.

Storage and transfer

- Collected operating fluids and contaminated materials must be stored in suitable, tightly sealed, and labelled containers and transferred to authorized collection points or approved waste management companies.

Legal requirements

- Disposal must be carried out in accordance with the applicable national and regional regulations, in particular considering waste management laws and the relevant EU waste directives.

Safety and protective measures

- When handling fuels and operating fluids, appropriate personal protective equipment (e.g., gloves and safety glasses) must be worn.
- Increased risk of fire and explosion must be considered. Ignition sources and open flames must be strictly avoided.

17 TROUBLESHOOTING

WARNING

**Danger due to electrical voltage!**

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death. Disconnect the machine from the power supply before starting work to eliminate defects!

Many possible sources of error can be eliminated in advance if the machine is properly connected to the power supply.

If you are unable to carry out the necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to solve the problem.

Trouble	Possible cause	Solution
motor does not run	• machine is not connected • fuse broken • cable damaged	• check all plug connections • replace fuse • renew cable
saw band does not come up to speed	• extension cable too long • motor not suitable for existing voltage	• use a suitable extension cable. • see switch box cover for correct wiring.
motor heats up very quickly	• motor does not receive sufficient current on one or more phases	• contact the electrical specialist.
saw band runs in the wrong direction	• phases reversed	• swap phases
machine vibrates strongly	• uneven ground • motor mounting is loose	• set up the machine again. • tighten fastening screws.
poor cuts	• too high lowering speed • unsuitable saw band • blunt saw band • saw band is loose • saw band guide is misaligned	• choose a lower lowering speed. • use a BI-metal saw band for hard metals. • replace the saw band. • tension the saw band. • adjust the saw band guide.



18 PŘEDMLUVA (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod k obsluze obsahuje informace a důležité pokyny k uvedení do provozu a obsluze pásové pily na kov BS128COOL _230V a BS128COOL _400V, které jsou v tomto dokumentu dále označovány jako „stroj“.



Návod k obsluze je nedílnou součástí stroje a nesmí být odstraněn. Uchovávejte jej pro pozdější použití na vhodném místě, které je pro uživatele (provozovatele) snadno přístupné, a předejte jej spolu se strojem v případě, že je stroj předán třetím osobám!

Věnujte zvláštní pozornost kapitole Bezpečnost!

Dodržujte bezpečnostní pokyny a upozornění na nebezpečí. Nedodržení může vést k vážným zraněním.

V důsledku neustálého dalšího vývoje našich výrobků se mohou vyobrazení a obsah mírně lišit. Pokud zjistíte chyby, informujte nás prosím.

Technické změny vyhrazeny!

Po převzetí zboží jej ihned zkontrolujte a případné námitky uveďte při převzetí dopravcem do nákladního listu!

Poškození při přepravě je nutno nahlásit u nás samostatně do 24 hodin.

Za neoznačené poškození při přepravě nemůže HOLZMANN MASCHINEN GmbH převzít žádnou záruku.

Autorské právo

© 2026

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Všechna práva vyhrazena! Zejména neoprávněný tisk, překlad a použití fotografií a vyobrazení budou soudně stíhány.

Jako příslušný soud je dohodnut zemský soud v Linci nebo soud příslušný pro 4170 Haslach.

ADRESA ZÁKAZNICKÉHO SERVISU

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



19 BEZPEČNOST

Tato část obsahuje informace a důležité pokyny k bezpečnému uvedení stroje do provozu a k jeho obsluze.



Pro svou bezpečnost si před uvedením do provozu pečlivě přečtete tento návod k obsluze. To vám umožní bezpečné zacházení se strojem a předejdete tím nedorozuměním a škodám na zdraví osob a majetkovým škodám. Dále dbejte na symboly a piktogramy použité na stroji a na bezpečnostní pokyny a upozornění na nebezpečí!

19.1 Určené použití

Stroj je určen výhradně pro následující činnosti:

Pro řezání / dělení kovů, odlitků nebo plastových dílů a dalších materiálů, které nejsou zdraví škodlivé nebo nevytvářejí prach, vždy v rámci stanovených technických limitů.

OZNÁMENÍ



HOLZMANN MASCHINEN GmbH nepřijímá žádnou odpovědnost ani záruku za jiné nebo nad rámec toho jdoucí použití a za z toho vyplývající majetkové škody nebo újmu na zdraví.

19.1.1 Technická omezení

Stroj je určen k použití za těchto podmínek:

Rel. vlhkost	max. 70 %
Teplota (provoz)	+5 °C až +40 °C
Teplota (skladování, přeprava)	-20 °C až +50 °C

19.1.2 Zakázané použití / Nebezpečné chybné použití

- Provoz stroje ve venkovním prostředí.
- Provozování stroje bez odpovídající fyzické a duševní způsobilosti.
- Provozování stroje bez znalosti návodu k obsluze.
- Změny konstrukce stroje.
- Provozování stroje v prostředí s nebezpečím výbuchu.
- Provozování stroje mimo technické limity uvedené v tomto návodu.
- Odstraňování bezpečnostního značení umístěného na stroji.
- Pozměnění, obcházení nebo vyřazení bezpečnostních zařízení stroje z činnosti.
- Obrábění obrobků ze dřeva.
- Obrábění materiálů s rozměry mimo meze uvedené v tomto provozním návodu.
- Čištění stroje vodou, a to ani při zapnutém, ani při vypnutém elektrickém napájení.

Použití v rozporu s určeným účelem, resp. nerespektování ustanovení a pokynů uvedených v tomto návodu má za následek zánik veškerých záručních nároků a nároků na náhradu škody vůči společnosti Holzmann Maschinen GmbH.

19.2 Požadavky na uživatele

Stroj je konstruován pro obsluhu jednou osobou. Předpoklady pro obsluhu stroje jsou fyzická a duševní způsobilost a znalost a pochopení návodu k obsluze. Osoby, které nejsou vzhledem ke svým fyzickým, smyslovým nebo duševním schopnostem, své ne zkušenosti nebo neznalosti schopny stroj bezpečně obsluhovat, nesmějí stroj používat bez dozoru nebo instrukce odpovědné osoby.

Základní znalosti obrábění kovu, zejména znalosti o souvislostech mezi materiálem, nástrojem, posuvem a otáčkami.

Vezměte prosím na vědomí, že místně platné zákony a předpisy mohou stanovit minimální věk obsluhy a omezovat použití tohoto stroje!

Před zahájením práce na stroji si nasadte své osobní ochranné prostředky.

Práce na elektrických součástech nebo provozních prostředcích smějí provádět pouze elektroodborníci nebo osoby pracující podle pokynů a pod dohledem elektroodborníka.

19.3 Bezpečnostní zařízení

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními zařízeními:

	Ochranný kryt pásu pily (1)
	Nastavitelné vodítko pásu pily (2)
	Kryt klínového řemene (3)

19.4 Obecné bezpečnostní pokyny

Aby se předešlo nesprávnému fungování, poškození a zdravotním rizikům, je při práci se strojem kromě obecných pravidel bezpečné práce nutno zohlednit následující body:

- Před uvedením do provozu zkontrolujte stroj z hlediska úplnosti a funkce. Stroj používejte pouze tehdy, jsou-li instalována pro danou operaci požadovaná oddělovací ochranná zařízení a ostatní neoddelující ochranná zařízení.
- Dbejte na to, aby byla ochranná zařízení v dobrém provozním stavu a řádně udržována.
- Jako instalační místo zvolte rovný, bezvibrační podklad.
- Zajistěte kolem stroje dostatek volného prostoru.



- Zajistěte na pracovišti dostatečné světelné podmínky, abyste zabránili stroboskopickým efektům.
- Dbejte při práci na stabilní a bezpečný postoj.
- Dbejte na čisté pracovní prostředí.
- Pracujte v dobře větraných prostorách.
- Držte prostor kolem stroje volný od překážek (např. prach, třísky, odříznuté části obrobků apod.).
- Používejte pouze bezvadný pás pily, který je bez trhlin a jiných vad (např. deformací).
- Před zapnutím stroje odstraňte klíče na nástroje a jiné seřizovací nástroje.
- Před každým použitím zkontrolujte spojení stroje z hlediska jejich pevnosti.
- Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Před opuštěním pracovního prostoru stroj vypněte a zajistěte jej proti neúmyslnému, resp. neoprávněnému opětovnému uvedení do provozu.
- Stroj směřjí obsluhovat, udržovat a opravovat pouze osoby, které jsou s ním obeznámeny a které byly poučeny o nebezpečích vznikajících při těchto činnostech.
- Zajistěte, aby se nepovolané osoby zdržovaly ve stanovené bezpečné vzdálenosti (min. 2 m) od stroje a zejména děti udržujte od stroje v bezpečné vzdálenosti.
- Pracujte vždy rozvážně a s potřebnou opatrností a v žádném případě nepoužívejte nadměrnou sílu.
- Stroj nepřetěžujte!
- Dlouhé vlasy zastrčte pod ochranu vlasů.
- Noste přiléhavý ochranný pracovní oděv a vhodné ochranné prostředky (ochrana očí, protiprachová maska, ochrana sluchu, bezpečnostní obuv, rukavice odolné proti pořezání pouze při manipulaci s nástroji).
- Při práci na stroji nikdy nenoste volné šperky, volně plandající oděv nebo doplňky (např. kravatu, šálu).
- Nepracujte na stroji v případě únavy, nepozornosti nebo pod vlivem léků, alkoholu či drog!
- Stroj nepoužívejte v oblastech, kde výpary z barev, rozpouštědel nebo hořlavých kapalin představují potenciální nebezpečí (nebezpečí požáru, resp. nebezpečí výbuchu!).
- Před seřizovacími, přestavovacími, čistícími, údržbovými nebo jinými udržovacími pracemi atd. stroj odstavte a odpojte stroj od elektrického napájení. Před zahájením prací na stroji vyčkejte úplného zastavení všech nástrojů popř. částí stroje a stroj zajistěte proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

19.5 Elektrická bezpečnost

- Dbejte na to, aby byl stroj uzemněn.
- Používejte pouze vhodné prodlužovací kabely.
- Poškozený nebo zauzlený kabel zvyšuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem. S kabelem zacházejte opatrně. Kabel nikdy nepoužívejte k přenášení, tažení ani odpojování stroje. Chraňte kabel před teplem, olejem, ostrými hranami a pohyblivými částmi.
- Používejte předepsané zástrčky a odpovídající zásuvky, abyste snížili nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Voda, která vnikne do stroje, zvyšuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Nevystavujte stroj dešti ani vlhkosti.
- Použití stroje je přípustné pouze tehdy, je-li zdroj napájení chráněn proudovým chráničem.
- Před připojením k elektrickému napájení se ujistěte, že je hlavní vypínač stroje vypnutý.
- Stroj používejte jen tehdy, je-li vypínač ZAP/VYP v bezvadném stavu.

19.6 Zvláštní bezpečnostní pokyny pro tento stroj

- Při horizontálním nastavení ramene pásu pily vždy používejte k upnutí obrobku svěrák.
- Dbejte na to, aby byly kryt řemenu a kryty hnacích kol namontovány na předepsaném místě.
- Používejte pouze ostrý pás pily, abyste zajistili bezpečný a optimální výkon stroje. Dbejte na optimální nastavení chodu pilového pásu.
- Držte ruce a prsty mimo běžící pás pily.
- Při řezání obrobků nenoste rukavice.
- Přízpusobte posuvovou rychlost obrobku. Pokud se pás pily zaklíní, okamžitě stroj vypněte.

19.7 Upozornění na nebezpečí

19.7.1 Zbytková rizika

I při určeném použití nelze určité faktory zbytkových rizik zcela vyloučit.

- Nebezpečí zranění pilovým pásem během provozu.
- Nebezpečí zranění o neodjehlené rezné hrany.
- Nebezpečí zranění při kontaktu s živými součástmi pod napětím.
- Nebezpečí zranění v důsledku prasknutí nebo vymrštění pásu pily či jeho částí, zejména při přetížení nebo při nesprávném směru otáčení pásu pily.
- Riziko poškození sluchu, pokud uživatel nepoužívá ochranu sluchu.
- Nebezpečí zranění oka vymrštěnými částmi, a to i při použití ochranných brýlí.
- Nebezpečí zakažení o rozvodná potrubí vedená po podlaze.
 - Rozvodná potrubí a kabely vedte a instalujte odborným způsobem.
 - Neodstranitelná místa zakopnutí označte žluto-černě

Zbytková rizika lze minimalizovat, pokud se dodržují „bezpečnostní pokyny“ a „určené použití“, jakož i celkový návod k obsluze.

19.7.2 Ohrožující situace

S ohledem na konstrukci a uspořádání stroje mohou vznikat ohrožující situace, které jsou v tomto návodu k obsluze označeny následovně:

**NEBEZPEČÍ**

Takto formulovaný bezpečnostní pokyn upozorňuje na bezprostředně nebezpečnou situaci, která povede ke smrti nebo k těžkým zraněním, pokud jí nebude zabráněno.

VAROVÁNÍ

Takto formulovaný bezpečnostní pokyn upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může při jejím nerespektování vést k těžkým zraněním nebo dokonce ke smrti.

UPOZORNĚNÍ

Tímto způsobem formulovaný bezpečnostní pokyn upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může vést k drobným nebo lehkým zraněním, pokud jí nebude zabráněno.

OZNÁMENÍ

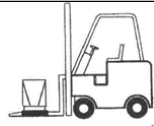
Takto formulovaný bezpečnostní pokyn upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může vést k majetkovým škodám, pokud jí nebude zabráněno.

Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy zůstávají vaším nejdůležitějším bezpečnostním faktorem při bezchybné obsluze stroje váš selský rozum a odpovídající technická způsobilost/vyškolení. **Bezpečná práce závisí na vás!**

20 TRANSPORT**VAROVÁNÍ****Nebezpečí zranění v důsledku zavěšených nebo nezajištěných břemen!**

Poškozená nebo nedostatečně nosná zdvihací zařízení a prostředky na zavěšování břemen mohou vést k těžkým zraněním nebo ke smrti.

- Zdvihací zařízení a prostředky na zavěšování břemen vždy kontrolujte z hlediska dostatečné nosnosti a bezvadného stavu.
- Břemena pečlivě upevněte!
- Nikdy se nezdržujte pod zavěšenými břemeny!



- Před vybalením dopravte stroj pomocí zdvižného vozíku nebo vysokozdvizného vozíku na požadované místo instalace.

Přepravujte stroj v obalu na instalační místo. Pro manévrování se strojem v obalu lze použít např. paletový vozík nebo vysokozdvizný vozík s odpovídající zvedací silou. Údaje naleznete v kapitole Technické údaje. Pro správnou přepravu dodržujte pokyny a údaje na přepravním obalu týkající se těžiště, bodů zavěšení, hmotnosti, použitých dopravních prostředků a předepsané přepravní polohy apod. Dbejte na to, aby zvolená zvedací zařízení (jeřáb, vysokozdvizný vozík, zdvižný vozík, prostředky na zavěšování břemen apod.) byla v bezvadném stavu. Zdvihání a přeprava stroje směřjí být prováděny pouze kvalifikovaným personálem s odpovídajícím proškolením pro používané zvedací zařízení.

Krátké přepravní vzdálenosti

Smontovaný stroj je vybaven dvěma přepravními koly. Krátké přepravní vzdálenosti v rámci jednoho podlaží nebo dílny lze překonat bez použití dalších pomůcek.

Je nutný rovný a pevný povrch. Zajistěte rameno pily v nejnižší poloze pomocí aretačního knoflíku. Zcela vysuňte přepravní rukojeť a zvedněte stroj pouze natolik, aby se gumové nožičky již nedotýkaly podlahy.

21 MONTÁŽ**21.1 Přípravné činnosti****21.1.1 Rozsah dodávky**

Po obdržení dodávky zkontrolujte, zda jsou všechny díly v pořádku. Poškození nebo chybějící díly neprodleně nahláste svému prodejci nebo přepravní společnosti. Viditelné poškození při přepravě musí být navíc v souladu se záručními podmínkami neprodleně zaznamenáno na dodacím listu, jinak se zboží považuje za řádně převzaté.

21.1.2 Požadavky na instalační místo

Zvolené instalační místo musí zajistit vhodné připojení na elektrické napájení. Přitom dbejte na bezpečnostní požadavky a rozměry stroje.

Umístěte stroj na rovný, pevný a proti vibracím odolný podklad, který unese alespoň dvojnásobek hmotnosti stroje. Zvolené instalační místo stroje musí splňovat místní bezpečnostní předpisy a ergonomické požadavky na pracoviště s dostatečnými světelnými podmínkami.

Při stanovení potřebných prostorových nároků vezměte v úvahu, že obsluha, údržba a opravy stroje musí být kdykoli možné bez omezení. U dlouhých obrobků nesmí v prodloužené oblasti (= nebezpečná zóna) vznikat žádné zóny pro skřípnutí nebo střih.

**21.1.3 Příprava povrchů**

Před uvedením stroje do provozu pečlivě odstraňte antikorozi ochranu, resp. zbytkový tuk z nechráněných kovových částí. To lze provést běžnými rozpouštědly. K čištění v žádném případě nepoužívejte nitroředidlo ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje.

OZNÁMENÍ

Použití ředidel barev, benzínu, agresivních chemikálií nebo abrazivních prostředků vede k majetkovým škodám na površích!

Proto platí: Při čištění používejte pouze šetrné čisticí prostředky!

21.2 Montáž**OZNÁMENÍ**

Stroj a části stroje jsou těžké!

K ustavení stroje jsou zapotřebí min. 2 osoby.

Stroj je dodáván předmontovaný; podle následujícího návodu je nutné namontovat součásti demontované pro přepravu a provést elektrické připojení.

	Montáž stojanu stroje • Zasuňte nápravu kola (1) skrz otvory v základní desce (2). • Nasadte kola (3) na nápravu a zajistěte je na obou stranách podložkou a pojistnou maticí (4). • Připevněte gumové nohy k základní desce (5). • Obrátte základní desku a postavte ji na gumové nohy a kola. • Připevněte boční desku (7) dvěma šrouby M6×14 a podložkami (8) do příslušných otvorů v základní desce (2). Tento postup opakujte s protilehlou boční deskou (6). • Připevněte čelní desku (10) a zadní desku (9) vždy 6 šrouby M6×12 a maticemi (11) k bočním deskám.
	Montáž vypouštěcí hadice • Nasadte vypouštěcí hadici (1) na trychtýř (2) a zajistěte ji hadicovou svorkou (3). • Nasadte trychtýř (2) na spodní stranu zachytávací vany a připevněte jej třemi šrouby M5×10 (4) a maticemi (5).
	Montáž ramene pásu pily • Nejprve umístěte zachytávací vanu (1) na předem smontovaný stojan stroje (2). • Na každý ze 4 otvorů položte jedno gumové těsnění (3). • Opatrně umístěte sokl ramene pásu pily (4) na zachytávací vanu a zajistěte jej v každém ze 4 rohů vždy podložkou M8 (5b), pružnou podložkou (5c) a šroubem M8×45 (5d). OZNÁMENÍ Tento pracovní krok provádějte ve dvou osobách, protože rameno pásu pily je těžké!
	Montáž nádrže chladicí kapaliny • Zasuňte čerpadlo chladicí kapaliny (1) do nádrže chladicí kapaliny (2) a upevněte jej dvěma šrouby M5×10 (3). • Otevřete servisní dvířka (4) a vložte nádrž chladicí kapaliny. • Vsuňte vypouštěcí hadici (5) do otvoru u nádrže chladicí kapaliny. • Připojte spojovací hadici (6) k čerpadlu chladicí kapaliny, vedte ji otvorem (7) nad servisními dvířky a připojte ji k rameni pásu pily. • Upevněte napájecí kabel ve výřezu (8) nad servisními dvířky.
	Montáž koncového tlumení • Vyrovnejte obě montážní díry koncového tlumení (1) s otvory na zadní straně ramene pásu pily. Připevněte je k rameni pásu pily dvěma šrouby M10×16 s podložkou a pružnou podložkou (2).



21.3 Elektrické připojení

VAROVÁNÍ

**Nebezpečné elektrické napětí!**

Nebezpečí zranění v důsledku nebezpečného elektrického napětí!

- Připojení stroje k elektrickému napájení a s tím související zkoušky směřují provádět pouze elektroodborníci nebo osoby pracující podle pokynů a pod dohledem elektroodborníka!

- Zkontrolujte, zda nulové spojení (pokud je přítomno) a ochranné uzemnění fungují.
- Zkontrolujte, zda napájecí napětí a frekvence odpovídají údajům na stroji.

OZNÁMENÍ

**Odchylka napájecího napětí a frekvence!**

Odchylka od hodnoty napájecího napětí $\pm 5\%$ je přípustná. V napájecí síti stroje musí být instalována zkratová pojistka!

- Použijte napájecí kabel, který splňuje elektrické požadavky (např. H07RN, H05RN); potřebný průřez napájecího kabelu určete z tabulky proudové zatížitelnosti. Dbejte přitom na opatření k ochraně proti mechanickému poškození.
- Zajistěte, aby elektrické napájení bylo chráněno proudovým chráničem.
- Stroj připojujte pouze do řádně uzemněné zásuvky.
- Při použití prodlužovacího kabelu dbejte na rozměr odpovídající připojovacímu výkonu stroje. Připojovací výkon najdete v technických údajích, souvislosti mezi průřezem vodiče a délkou kabelu zjistíte z odborné literatury nebo se informujte u odborného elektrikáře.
- Poškozený kabel musí být neprodleně vyměněn.

21.3.1 Instalace stroje na 400 V

- Uzemňovací vodič je proveden v žlutozelené barvě.
- Připojte napájecí kabel na příslušné svorky v rozvodné skříni (L1, L2, L3, N, PE), viz následující obrázek. Je-li k dispozici CEE zástrčka, provede se připojení k elektrickému napájení pomocí odpovídajícím způsobem napájené CEE spojky (L1, L2, L3, N, PE).

Konektorové připojení 400 V:	5žilový: s Neutrálním vodičem	4žilový: bez Neutrálním vodičem
-------------------------------------	---	---



- Po elektrickém připojení zkontrolujte správný směr otáčení. Pokud se stroj otáčí nesprávným směrem, prohodte dvě fázová vedení, např. L1 a L2, na připojovací zástrčce.

OZNÁMENÍ



Provoz je přípustný pouze s proudovým chráničem (RCD) s maximálním reziduálním proudem 30 mA.

22 PROVOZ

Stroj provozujte pouze v bezvadném stavu. Před každým provozem je nutné provést vizuální kontrolu stroje. Bezpečnostní zařízení, elektrická vedení a ovládací prvky je nutno pečlivě zkontrolovat. Zkontrolujte šroubové spoje na poškození a pevné dotažení.

Pro dosažení optimálního výsledku řezání jsou rozhodující nastavení pásu pily (napnutí pásu pily, vodítko pásu pily), typ pásu pily a rychlost spouštění ramene pily.

22.1 Provozní pokyny

- Před zapnutím stroje dodržujte následující pokyny:
 - Zkontrolujte bezpečnostní zařízení z hlediska správné funkce.
 - Zkontrolujte pás pily na opotřebení, případně jej vyměňte.
 - Zkontrolujte všechny pohyblivé části z hlediska lehkého, hladkého chodu.
 - Zkontrolujte všechny komponenty z hlediska správného usazení a způsobu fungování, zejména šrouby chrániče pásu pily a páky.
 - Zkontrolujte, zda je vodítko pásu pily nastaveno co nejblíže k obrobku.
 - Zkontrolujte, zda byla všechna nářadí použita pro nastavovací práce ze stroje odstraněna.
 - Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny a v případě potřeby ji doplňte. Nízká hladina chladicí kapaliny způsobuje pění a vysoké teploty pásu pily.
- Před každým řezem zkontrolujte, zda
 - je úhel správně nastaven,
 - je svěrák zajištěn,
 - je obráběný obrobek ve svěráku řádně upnut,
 - je směr otáčení pásu pily správný.
 - chladicí kapalina ve stroji řádně cirkuluje.
- Dlouhé přečnávající obrobky podepřete podpěrným stojanem.
- Nechte motor vždy naběhnout na plné otáčky, než začnete s řezáním.
- Nikdy nespouštějte stroj s přitlačeným pásem pily.



22.2 Nastavení

VAROVÁNÍ



Nebezpečí zranění!

Ostrý pás pily může způsobit těžká řezná poranění!

- Před zahájením seřizování odpojte stroj od elektrického napájení a zajistěte jej proti neúmyslnému znovuzapnutí!
- Při jakékoliv práci s pásem pily vždy používejte rukavice odolné proti pořezání!
- Pracujte s maximální pečlivostí!

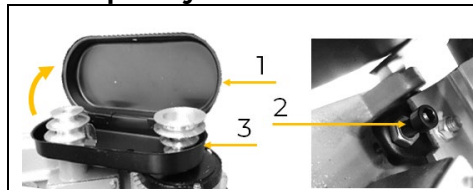
22.2.1 Rychlost pilového pásu

Poháněná řemenice Řemenice motoru		- Stroj je vybaven třístupňovým uspořádáním řemenic. - Zvolte rychlost podle následující tabulky:		
Materiál	Rychlost (m/min)	Poháněná řemenice	Řemenice motoru	Pás pily
Nerezová ocel, Nirosta, nástrojová ocel, legovaná ocel, ložiskový bronz	23	C	F	Bimetal
Konstrukční ocel, železo, plátková ocel, thomasova ocel	34	B	E	Bimetal
Mosaz, hliník, podobné materiály	54	A	D	HSS

Zubování pásu pily musí být přizpůsobeno řezanému materiálu:

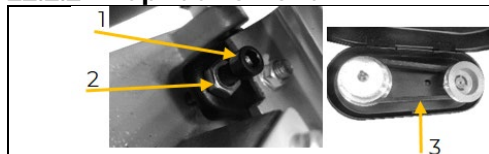
- V každém okamžiku musí v materiálu pracovat alespoň 3 zuby.
- Čím je obrobek tenčí nebo užší, tím jemnější musí být zubování.

Změna polohy řemenu



- Povolte šroub krytu řemenu a kryt odklopte nahoru (1).
- Uvolněte napnutí řemenu povolením šroubu držáku motoru (2).
- Nastavte polohu řemenu (3). Dbejte na paralelní chod řemenu.
- Napněte řemen pomocí šroubu držáku motoru (2) a uzavřete kryt řemenu (1) šroubem.

22.2.2 Napnutí řemenu



- Pomocí šroubu držáku motoru (1) napněte řemen na přibližně **5–6 mm** vůle (3).
- Poté dotáhněte kontramatici (2).

22.2.3 Nastavení pásu pily

Pás pily musí v každém okamžiku zabírat do obrobku nejméně třemi zuby. Pás pily však nesmí být příliš jemný, aby bylo dosaženo požadované kvality povrchu a rovinnosti řezu. Zvolený pás pily a nastavená rychlost musí být přizpůsobeny obrobku.



Napnutí pásu pily

Zkontrolujte napnutí pásu pily: Palcem vyvíjte uprostřed pásu pily mírný tlak – pás pily by měl povolit přibližně o **2–3 mm**.

- Otáčením ručního kola (1) ve směru hodinových ručiček zvyšujete napnutí pásu pily, otáčením proti směru hodinových ručiček napnutí pásu pily snižujete.

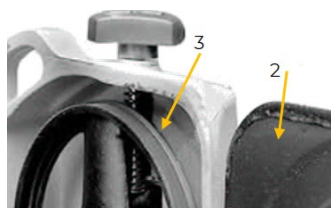
OZNÁMENÍ: Při nepoužívání stroje uvolněte napnutí pásu pily.

Chod pilového pásu

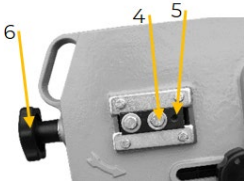
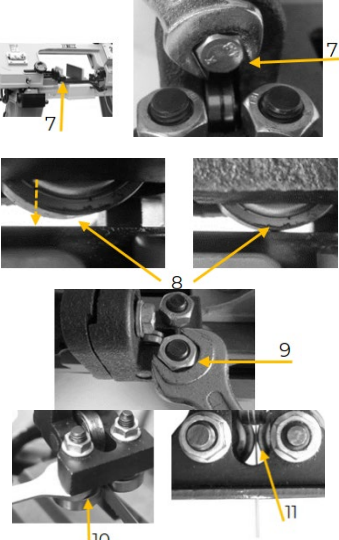
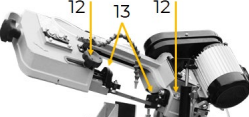
Chod pilového pásu je správně nastaven, pokud zadní strana pásu pily lehce dosedá na nákolku hnacího kola (3) a při otáčení hnacího kola v této poloze zůstává (pás pily neputuje k nákolku ani od nákolku).

Je-li nutné nastavení, upraví se náklon horního hnacího kola následovně:

- Zvedněte rameno pásu pily co nejvýše nahoru.
- Povolte seřizovací šroub (4) a otáčejte stavěcím šroubem (5), abyste upravili polohu pásu pily.
- Krátce zapněte stroj k prověření nastavení.





	- Tyto pracovní kroky opakujte, dokud není chod pilového pásu správně nastaven. - Znovu zkontrolujte napnutí pásu pily a v případě potřeby jej doladte seřizovacím knoflíkem (6). OZNÁMENÍ: Není-li chod pilového pásu správný, dojde k poškození hnacích kol i pásu pily. Seřizovací šroub (4) znovu pevně utáhněte.
OZNÁMENÍ: Konečná kontrola chodu pilového pásu je možná pouze při běžícím stroji. Doporučuje se, aby toto nastavení prováděl pouze kvalifikovaný personál, který je obeznámen s tímto typem seřizování a s ním spojenými riziky.	
	Vodítko pásu pily - Povolte šroub levého vodítka pásu pily (7) pomocí vidlicového klíče. - Spustte vodítko pásu pily s ložiskovým válečkem na pás pily a vymezte vůli na nulu (8). - Šroub vodítka pásu pily (7) opět pevně utáhněte. Ložisko vodítek pásu pily Vnitřní vodící ložisko nelze seřizovat. Vnější vodící ložiska mají být nastavena tak, aby boky pásu pily právě dosedaly na vodící ložiska. - Povolte matici (9) vnějšího vodícího ložiska pomocí vidlicového klíče. - Nastavte ložiskový váleček excentrického šroubu vidlicovým klíčem směrem ven nebo dovnitř (10) tak, aby mezi vodícími ložisky nebyla žádná vůle (11). Pás pily musí být vystředěn na horním ložiskovém válečku. - Matici (9) znovu pevně utáhněte. OZNÁMENÍ: Šikmé řezy vznikají v důsledku nepřesně svise nastavených vodítek pásu pily a příliš velké vůle mezi ložiskovými válečky! Toto nastavení zopakujte i u pravého vodítka pásu pily. Před provedením nastavení nejprve demontujte krytovací desku.
	Poloha Vodítka pásu pily musí být nastavena co nejbližší k obrobku. - Povolte upevňovací šrouby vodítek pásu pily (12). - Posuňte vodítka pásu pily (13) k obrobku a znovu je zajistěte upevňovacími šrouby (12).

22.2.4 Upnutí obrobku

Obráběný obrobek musí být pevně upnut mezi čelistmi bez vkládání jiných předmětů. Dlouhé obrobky musí být podepřeny.

	- Vložte obrobek mezi držící a upínací čelist (1). - Pomocí kliky upněte obrobek do svěráku (2).
---	---

22.2.5 Zarážka obrobku

Pro upínání více obrobků se stejnou délkou použijte zarážku obrobku:

	- Povolte šnekový šroub (1) a posuňte zarážku obrobku dovnitř nebo ven do požadované polohy. Přitom se má zarážka dotýkat obrobku na spodní straně (2). - V této poloze šnekový šroub zajistěte. - Pokud zarážku obrobku nepoužíváte, otočte ji pod povrch stolu (3).
---	---

22.2.6 Nastavení úhlu

Výkyvná pilová jednotka umožňuje pokosové řezy v rozsahu od **+55°** do **-45°**.

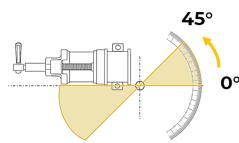
	- Povolte upínací šroub (1) a otočte pilovou jednotku do požadované polohy. - Polohu pilové jednotky znovu zajistěte upínacím šroubem.
---	---

OZNÁMENÍ:

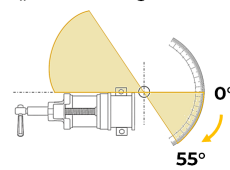
- Při rovných řezech můžete svěrák (2) umístit na levou nebo pravou stranu.
- Při pravých pokosových řezích musíte svěrák namontovat, jak je znázorněno, na levé straně.
- Při levých pokosových řezích musíte svěrák namontovat, jak je znázorněno, na pravé straně.
- Pás pily se během procesu řezání nesmí dostat do kontaktu se svěrákem.



„pravé pokosové řezy“

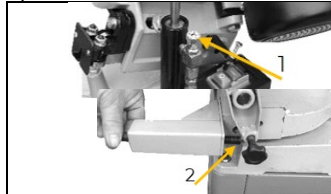


„levé pokosové řezy“



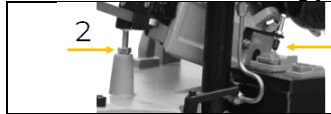
22.2.7 Posuvovou rychlostí

Regulátor spouštění řídí tok oleje a určuje rychlost, jakou se rameno pásu pily při řezné operaci spouští.



- Pomocí regulátoru spouštění (1) lze regulovat/nastavit rychlost spouštění ramene pásu pily.
- Jakmile dřík koncového tlumení při spouštění dosedne na rameno pásu pily (2), sestupný pohyb ramene pásu pily se dodatečně zpomalí.
- Koncové tlumení musí být nastaveno tak, aby sestupný pohyb ramene pásu pily byl na konci řezného procesu tlumen.

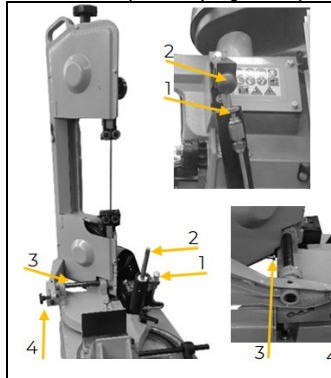
22.2.8 Automatické vypnutí



- Po dosažení hloubky řezu se stroj automaticky vypne stisknutím vypínacího tlačítka pomocí justovacího šroubu (1).
- Automatické vypnutí lze nastavit doladěním šroubu hloubkového dorazu (2).

22.2.9 Poloha ramene pásu pily v klidu

Rameno pásu pily lze polohovat následujícím způsobem:



Poloha se spouštěcím válcem

- Nastavte rameno pásu pily do požadované polohy a regulátor spouštění spouštěcího válce pevně dotáhněte (1).

Poloha ramene pásu pily 90°

- Uvolněte hydraulický válec z držáku povolením upevňovacího šroubu (2).
- Zvedněte rameno pásu pily do polohy 90°.
- Stavěcí šroub (3) nastavte tak, aby byla tato poloha držena.

OZNAMENÍ: Tato poloha je potřebná především pro výměnu pilového pásu. Po ukončení seřizování znovu zajistěte držák spouštěcího válce.

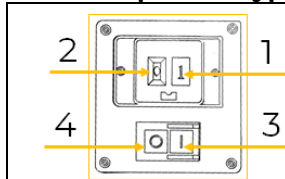
Poloha s využitím stávajících otvorů

- Zvedněte rameno pásu pily do požadované polohy a zajistěte je polohovacím knoflíkem v jednom ze 3 stávajících otvorů (4).

22.3 Obsluha

Než stroj zapnete, nastavte vhodnou polohu řemenu pro požadovanou rychlost a pás pily s odpovídajícím napnutím.

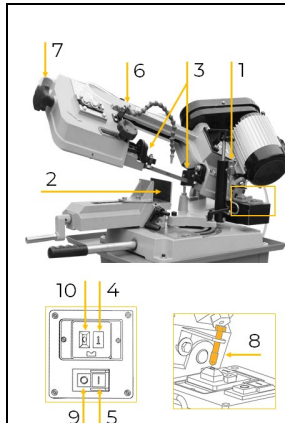
22.3.1 Zapnutí a vypnutí stroje



- Aktivujte pás pily zapínacím tlačítkem „I“ (1).
- Pro deaktivaci pásu pily stiskněte vypínací tlačítko „0“ (2).
- Pás pily deaktivujte vypínacím tlačítkem „0“ (2).
- Čerpadlo chladicí kapaliny aktivujte zapínacím tlačítkem „I“ (3).
- Čerpadlo chladicí kapaliny deaktivujte vypínacím tlačítkem „0“ (4).

OZNAMENÍ: Čerpadlo chladicí kapaliny lze zapnout teprve po předchozí aktivaci pásu pily.

22.3.2 Provedení řezu



- Zvedněte rameno pásu pily a zajistěte jej. Přesvědčte se, že regulátor spouštění spouštěcího válce (1) je uzavřen.
- V případě potřeby nastavte požadovaný úhel a zarážku obrobku.
- Obrobek řádně upněte do svěráku (2).
- OZNAMENÍ:** Pás pily se nesmí dotýkat obrobku!
- Zkontrolujte chod pilového pásu, napnutí pásu pily a nastavení vodítka pásu pily (3).
- Zapínacím tlačítkem (4) aktivujte motor pro pás pily.
- Nasměrujte ohebnou hadici chladicí kapaliny co nejbližší k obrobku a pásu pily, aby bylo zajištěno co nejúčinnější chlazení a spolehlivý odvod třísek.
- Stisknutím zapínacího tlačítka aktivujte čerpadlo chladicí kapaliny (5) a otevřete přívod chladicí kapaliny (6).
- OZNAMENÍ:** Řeznou operaci zahajte teprve tehdy, když pás pily dosáhne plné rychlosti.
- Přisuněte rameno pásu pily k obrobku pomocí držadla (7).
- Pomalu otevřete regulátor spouštění spouštěcího válce (1) a nastavte rychlost spouštění. Orientační hodnoty a správné rychlosti spouštění naleznete v odborné literatuře.



	- Nevyvíjejte žádný dodatečný tlak. Po kompletním proříznutí materiálu se stroj automaticky vypne aktivací vypínacího tlačítka (10) prostřednictvím justovacího šroubu (8). OZNÁMENÍ: Justovací šroub (8) se nesmí opírat o vypínací tlačítko (10). - V případě potřeby vypněte stroj vypínacím tlačítkem (10); tím se současně deaktivuje i čerpadlo chladicí kapaliny. - Zvedněte rameno pásu pily pomocí držadla (7) a uzavřete regulátor spouštění (1) spouštěcího válce.
--	---

23 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

VAROVÁNÍ



Nebezpečí v důsledku elektrického napětí!

Manipulace se strojem při připojení elektrického napájení může vést k těžkým zraněním nebo ke smrti.

- Před čištěním, údržbou nebo údržbovými pracemi stroj vždy odpojte od elektrického napájení a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

23.1 Čištění

Pravidelné čištění zaručuje dlouhou životnost vašeho stroje a je podmínkou jeho bezpečného provozu.

OZNÁMENÍ



Nesprávné čisticí prostředky mohou napadnout lak stroje. K čištění nepoužívejte rozpouštědla, nitroředidla ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje. Řiďte se údaji a pokyny výrobce čisticího prostředku.

- Po každém použití odstraňte ze stroje třísky, částice nečistot a zbytky chladicí kapaliny.
- Povrchy ošetřete a nechráněné části stroje potřete tenkou vrstvou bezkyselého mazacího oleje (např. antikoročním prostředkem WD40).

23.2 Údržba

Stroj vyžaduje jen malou údržbu a pouze několik částí je třeba udržovat. Poruchy nebo závady, které ohrožují vaši bezpečnost, musí být neprodleně odstraněny!

- Před každým provozem zkontrolujte bezvadný stav bezpečnostních zařízení.
- Všechny spoje kontrolujte jednou týdně na pevné dotažení.
- Pravidelně kontrolujte bezvadný a čitelný stav výstražných a bezpečnostních nálepek na stroji.
- Používejte pouze bezvadné a vhodné nářadí.
- Používejte výhradně originální náhradní díly doporučené výrobcem.

23.2.1 Plán údržby

Druh a míra opotřebení stroje závisí ve velké míře na provozních podmínkách. Následující intervaly platí při použití stroje v rámci technických mezí:

Interval	Komponenty	Opatření
po každém uvedení do provozu	• Stroj	- Stroj a motorové těleso očistěte od třísek; - Nechráněné kovové plochy namažte tenkou vrstvou oleje. - Kluzné plochy svéráku a vodítko pásu pily mažte lehkým strojním olejem.
	• Hnací kola	• Zkontrolovat šroubové spoje
	• Pás pily	- Pás pily zkontrolovat na opotřebení a případně vyměnit. - Pás pily odlehčit (uvolnit napnutí)
	• Bezpečnostní zařízení	• Zkontrolovat funkci
	• Chladicí kapalina	- Zkontrolovat hladinu a případně doplnit - Vyčistit filtr zachytávací vany
týdně	• Vodítko pásu pily	• Vyčistěte vodítko pásu pily a ložiska.
	• Kryt pásu pily a hnací kola	• Kryt pásu pily a hnací kola vyčistit.
	• všechny pohyblivé spojovací části, závitová tyč upínací čelisti	• Potřít tenkou vrstvou mazacího oleje nebo mazacího tuku.
měsíčně	• Čerpadlo chladicí kapaliny	• Vyčistit filtr
	• Vodítko pásu pily	• Zkontrolovat stav šroubů
	• Uchytení motoru, ochranná zařízení	• Zkontrolujte upevňovací šrouby motoru a ochranných zařízení na pevné dotažení.
po každých 100 provozních hodinách	• Chladicí kapalina	• Výměna chladicí kapaliny
	• Převodový olej	• Výměna převodového oleje

23.2.2 Výměna pilového pásu

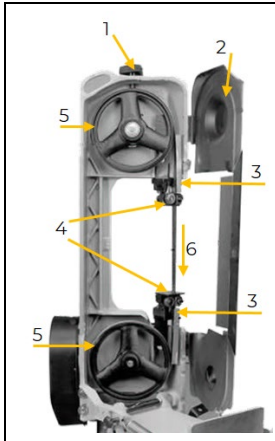
Používejte vysoce kvalitní pásy pily, které jsou přizpůsobeny vlastnostem řezaného materiálu. Informace o rozteči zubů, tvaru zubů a rozvodu zubů kovových pásů naleznete v odborné literatuře.

**VAROVÁNÍ****Nebezpečí zranění!**

Ostrý pás pily může způsobit těžká řezná poranění!

- Při práci s pásem pily vždy používejte rukavice odolné proti pořezání!
- Noste ochranné brýle.
- Pracujte s maximální pečlivostí!

OZNÁMENÍ: Používejte vždy pásy pily, které odpovídají specifikaci!



- Uvedte rameno pásu pily do svislé polohy a uvolněte pás pily pomocí seřizovacího knoflíku (1).
- Demontujte ochranný plech na horním vodítku pásu pily (2) a odstraňte obě ochrany prstů (3).
- Vyměňte pás pily. Nasadte nový pás pily nejprve do vodítek pásu pily (4) a následně jej uložte na hnací kola (5). Dbejte při nasazování nového pásu pily na směr otáčení zubů (6).

OZNÁMENÍ: Na skříni ramene pily je šipka, která označuje směr otáčení pásu pily.

- Ochrany prstů (3) znovu namontujte.
- Napnutí nového pásu pily nastavte pomocí seřizovacího knoflíku (1). Pás pily by měl povolit přibližně o **2–3 mm**.
- Ochranný plech vodítek pásu pily znovu přišroubujte (2).
- Krátce zapněte stroj. V případě potřeby doladte napnutí a chod pilového pásu / náklon.

Postup pro přesné nastavení vodítka pásu pily naleznete v kapitole Provoz, Nastavení, nastavení pásu pily.

23.2.3 Výměna převodového oleje

Převodovka pracuje v olejové lázni a olej je nutné měnit jednou ročně nebo při znečištění.

OZNÁMENÍ

Použité oleje jsou toxické a nesmějí unikat do životního prostředí! V případě potřeby kontaktujte místní úřady a informujte se o řádné likvidaci.

- Uvedte rameno pásu pily do vodorovné polohy.
- Povolte 4 šrouby krytu převodovky a kryt společně s těsněním sejměte.
- Umístěte pod skříň převodovky zachytávací nádobu.
- Zvedněte rameno pásu pily a nechte převodový olej vytéct.
- Skříň převodovky očistěte od hrubších zbytků použitého oleje.
- Doplněte nový převodový olej.
- Namontujte zpět těsnění a kryt převodovky.
- Použitý olej zlikvidujte šetrně k životnímu prostředí.

OZNÁMENÍ

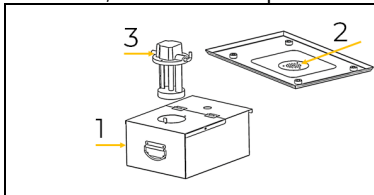
Používejte pouze převodový olej, který odpovídá specifikacím uvedeným v technických údajích.

23.2.4 Výměna / doplnění chladicí kapaliny**OZNÁMENÍ**

Chladicí kapaliny jsou toxické a nesmějí unikat do životního prostředí!

Dodržujte pokyny výrobce a v případě potřeby kontaktujte místní orgány pro informace týkající se řádné likvidace.

Nízká hladina chladicí kapaliny způsobuje pění a vysoké teploty pásu pily. Znečištěná nebo znehodnocená chladicí kapalina může ucpat čerpadlo a vede ke šikmým řezům, sníženému řeznému výkonu a trvalému poškození pilového pásu. Znečištěná chladicí kapalina způsobuje růst bakterií, což vede k podráždění kůže.



- Vyprázdněte nádrž chladicí kapaliny (1), v případě výskytu usazenin ji vyčistěte a naplňte ji novou chladicí kapalinou.
- OZNÁMENÍ:** Čistěte filtr (2) denně po skončení práce, abyste zabránili jeho ucpání kovovými třískami.
- Před zapnutím stroje zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny, a je-li příliš nízká, doplňte doporučenou chladicí kapalinu.

23.3 Skladování

Stroj při nepoužívání skladujte na suchém, bezmrazém a uzamykatelném místě. Odpojte stroj od elektrického napájení. Zajistěte, aby k stroji neměly přístup nepovolané osoby, zejména děti.

- Odpojte stroj od elektrického napájení.



- Uvolněte pás pily a napnutí řemenu.
- Spusťte rameno pily co nejnižší.
- Uzavřete regulátor spouštění a uzavírací ventil.
- Odlehčete pružinu.
- Stroj vyčistěte a zakryjte jej.
- Při dlouhodobém skladování by měla být chladicí kapalina vypuštěna.

OZNÁMENÍ



Při nesprávném skladování mohou být důležité součásti poškozeny nebo zničeny. Skladujte zabalené nebo již vybalené díly pouze za stanovených okolních podmínek!

23.4 Likvidace

Likvidace a recyklace obalů

Stroj i obaly likvidujte v souladu s platnými národními a regionálními předpisy šetrně k životnímu prostředí.

Obal slouží k ochraně stroje během přepravy a skladování.

Obalové materiály:

- **Karton/lepenka:**
Likvidovat prostřednictvím sběru starého papíru.
- **Plastové fólie (např. PE):**
Předat do systému sběru druhotných surovin (např. žlutý kontejner / žlutý pytel).
- **Výplňové materiály (např. polystyren/EPS):**
Rovněž předat do systému sběru druhotných surovin.
- **Dřevo (např. palety, bedny):**
Pokud možno znovu použít, jinak předat k recyklaci, resp. odbornému využití odpadního dřeva.
- **Kov (např. rám transportní bedny):**
Znovu použít nebo předat k recyklaci.

Pokyny:

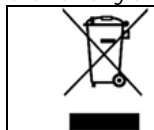
- Obalové materiály je nutné, pokud možno, třídít čisté, suché, bez hrubých nečistot a podle druhu, aby bylo umožněno jejich řádné materiálové využití.
- Potažené, znečištěné nebo cizorodými látkami kontaminované materiály musí být likvidovány odděleně a v souladu s platnými místními předpisy pro odpadové hospodářství a ochranu životního prostředí.
- Řádná likvidace a recyklace přispívá k ochraně životního prostředí a k šetrnému využívání přírodních zdrojů.

Likvidace strojů s podílem elektrických částí

Pro státy EU: Likvidace v souladu se směrnicí WEEE

Tento stroj podléhá evropské směrnici 2012/19/EU o vyřazených elektrických a elektronických zařízeních (WEEE).

V zemích mimo Evropskou unii mohou platit odlišné národní předpisy pro likvidaci vyřazených elektrických a elektronických zařízení.



Symbol přeškrtnuté popelnice znamená, že tento stroj nesmí být likvidován jako domovní odpad. Místo toho musí být odevzdán na vhodném sběrném místě pro recyklaci elektrických a elektronických zařízení.

Řádnou a odbornou likvidací přispíváte k předcházení možným negativním dopadům na životní prostředí a zdraví a k ochraně cenných zdrojů.

Postup:

- Stroj po skončení jeho životnosti odevzdejte na **schváleném sběrném místě**.
- Alternativně jej lze vrátit prostřednictvím prodejce nebo zpětných odběrových systémů.
- Stroj před likvidací **odpojte od elektrického napájení**.
- Elektrické součásti smějí demontovat pouze kvalifikovaný odborný personál.
- Stávající **baterie/akumulátory vyjměte** a zlikvidujte je odděleně podle platných předpisů.

Likvidace provozních látek (např. paliva, chladicí kapaliny, oleje atd.)

Základní zásady

- Likvidace provozních látek a souvisejících komponent musí být prováděna v souladu s platnými právními předpisy, odborně, šetrně k životnímu prostředí a prostřednictvím autorizovaných subjektů.
- Informace o možnostech likvidace získáte u příslušných orgánů. Likvidace prostřednictvím domovního nebo zbytkového odpadu je nepřípustná.

Ochrana životního prostředí a ochrana před nebezpečím

- Paliva a provozní látky (např. motorový olej, hydraulický olej nebo chladicí kapalina) mohou být škodlivé pro životní prostředí i zdraví.
- Tyto látky nesmějí vniknout do půdy, kanalizace ani vodních toků.
- Je nutné přijmout vhodná opatření k zamezení ohrožení životního prostředí a zdraví.

**Vyřazení stroje z provozu**

- Informace k bezpečnému odčerpání provozních látek a o jejich typech naleznete v návodu k obsluze stroje.

Oddělený sběr

- Všechny provozní látky musí být kompletně vypuštěny do vhodných, schválených a označených zachytávacích nádob. Je nutno dbát na čistou a těsnou manipulaci, aby se zabránilo únikům a znečištění.
- Shromážděné látky musí být skladovány odděleně podle druhu (např. olej, palivo, chladicí kapalina). Míchání různých provozních látek je nepřípustné.

Likvidace kontaminovaných součástí

- Olejové filtry, palivové filtry a všechny komponenty znečištěné provozními látkami (např. těsnění, čisticí nebo sorpční materiály) musí být shromažďovány odděleně a nakládá se s nimi jako s nebezpečným, resp. kontaminovaným odpadem.

Skladování a předání

- Provozní látky a kontaminované materiály musí být skladovány ve vhodných, těsně uzavřených a označených nádobách a předávány autorizovaným sběrným místům nebo certifikovaným podnikům pro nakládání s odpady.

Právní požadavky

- Likvidace musí probíhat v souladu s platnými národními a regionálními předpisy, zejména s ohledem na zákon o odpadech a příslušné směrnice EU.

Bezpečnostní a ochranná opatření

- Při manipulaci s palivy a provozními látkami je nutné používat vhodné osobní ochranné prostředky (např. rukavice a ochranné brýle).
- Je nutno počítat se zvýšeným nebezpečím požáru a výbuchu. Zapalovací zdroje a otevřený oheň je nutné přísně vyloučit.

24 ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH**VAROVÁNÍ****Nebezpečí v důsledku elektrického napětí!**

Manipulace se strojem při připojení elektrického napájení může vést k těžkým zraněním nebo ke smrti!

- Před zahájením prací na odstranění závad stroj odpojte od elektrického napájení!

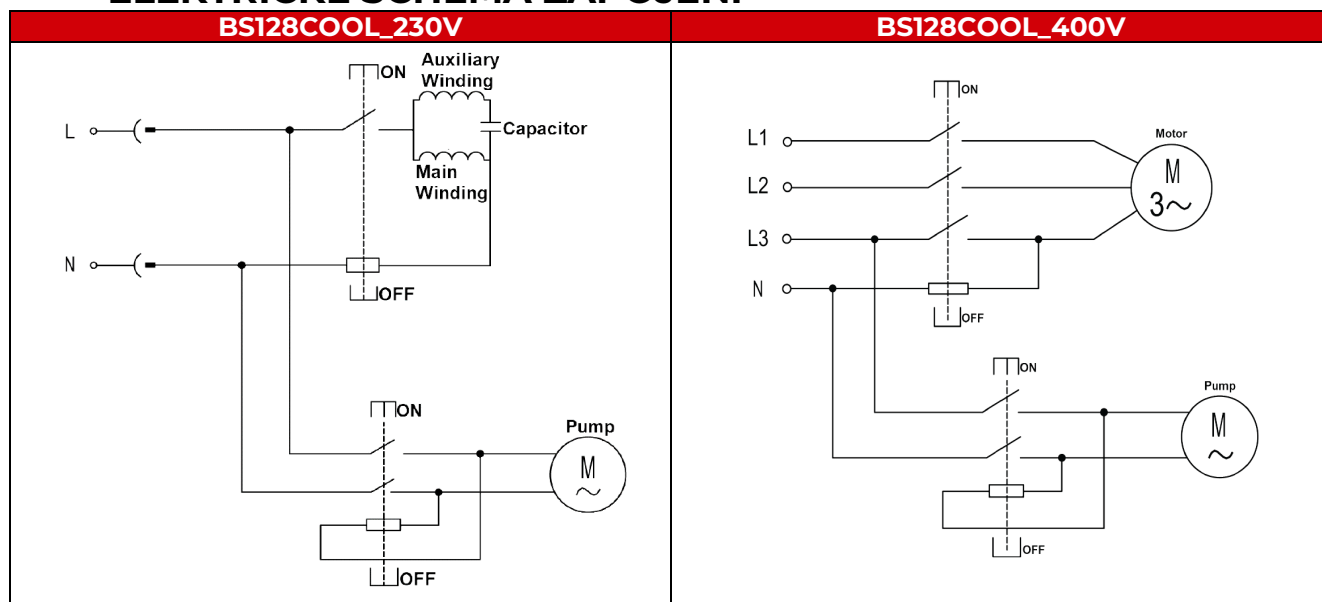
Mnoho možných zdrojů chyb lze při správném připojení stroje k elektrickému napájení již předem vyloučit.

Pokud nejste schopni provést potřebné opravy řádně a/nebo nemáte k tomu potřebné znalosti, vždy přizvěte k odstranění problému odborníka.

Závada	Možná příčina	Odstranění
Stroj se nespustí	• Stroj není připojen • Vadná pojistka • Kabel poškozený	• Zkontrolovat všechna zástrčková spojení • Výměna pojistky • Vyměňte kabel
Pás pily nenaběhne na pracovní rychlost	• Prodlužovací kabel je příliš dlouhý • Motor není vhodný pro stávající napětí	• použít vhodný prodlužovací kabel • Viz kryt spínací krabice pro správné zapojení
Motor se velmi rychle zahřívá	• Motor je na jedné nebo více fázích nedostatečně napájen	• Kontaktujte kvalifikovaného elektrikáře.
Pás pily se otáčí nesprávným směrem	• Záměna fází (400 V)	• Zaměnit fáze (400 V)
Stroj silně vibruje	• stojí na nerovné podlaze • Uchycení motoru je uvolněné	• Stroj znovu nastavit • Dotáhnout upevňovací šrouby
Nekvalitní řezy	• příliš vysoká rychlost poklesu • nevhodný pás pily • ztupený pás pily • Pás pily je volný • Vodítko pásu pily je nesprávně nastavené	• Zvolte nižší rychlost poklesu. • Pro tvrdokovy použijte bimetalový pás pily. • Vyměňte pás pily. • Napněte pás pily. • Správně nastavte vodítko pásu pily.



25 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ELEKTRICKÉ SCHÉMA ZAPOJENÍ



26 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY

26.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednávka náhradních dílů

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

HINWEIS



Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie! Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teile nur vom Hersteller empfohlene Ersatzteile verwenden.

Bestellen Sie die Ersatzteile direkt auf unserer Homepage-Kategorie ERSATZTEILE.
oder kontaktieren Sie unseren Kundendienst

- über unsere Homepage-Kategorie SERVICE-ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.

Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir, mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind, falls Sie nicht über den Online-Ersatzteilkatalog anfragen.

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

NOTE



The installation of parts other than original spare parts leads to the loss of the guarantee! Therefore: When replacing components/parts, only use spare parts recommended by the manufacturer.

Order the spare parts directly on our homepage-category SPARE PARTS or contact our customer service

- via our Homepage-category SERVICE-SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to service@holzmann-maschinen.at.

Always state the machine type, spare part number and designation. To prevent misunderstandings, we recommend that you add a copy of the spare parts drawing with the spare parts order, on which the required spare parts are clearly marked, especially when not using the online-spare-part catalogue.

(CZ) S náhradními díly HOLZMANN používáte náhradní díly, které jsou ideálně vzájemně sladěné. Optimální přesnost lícování dílů zkracuje dobu montáže a zvyšuje životnost.

OZNÁMENÍ

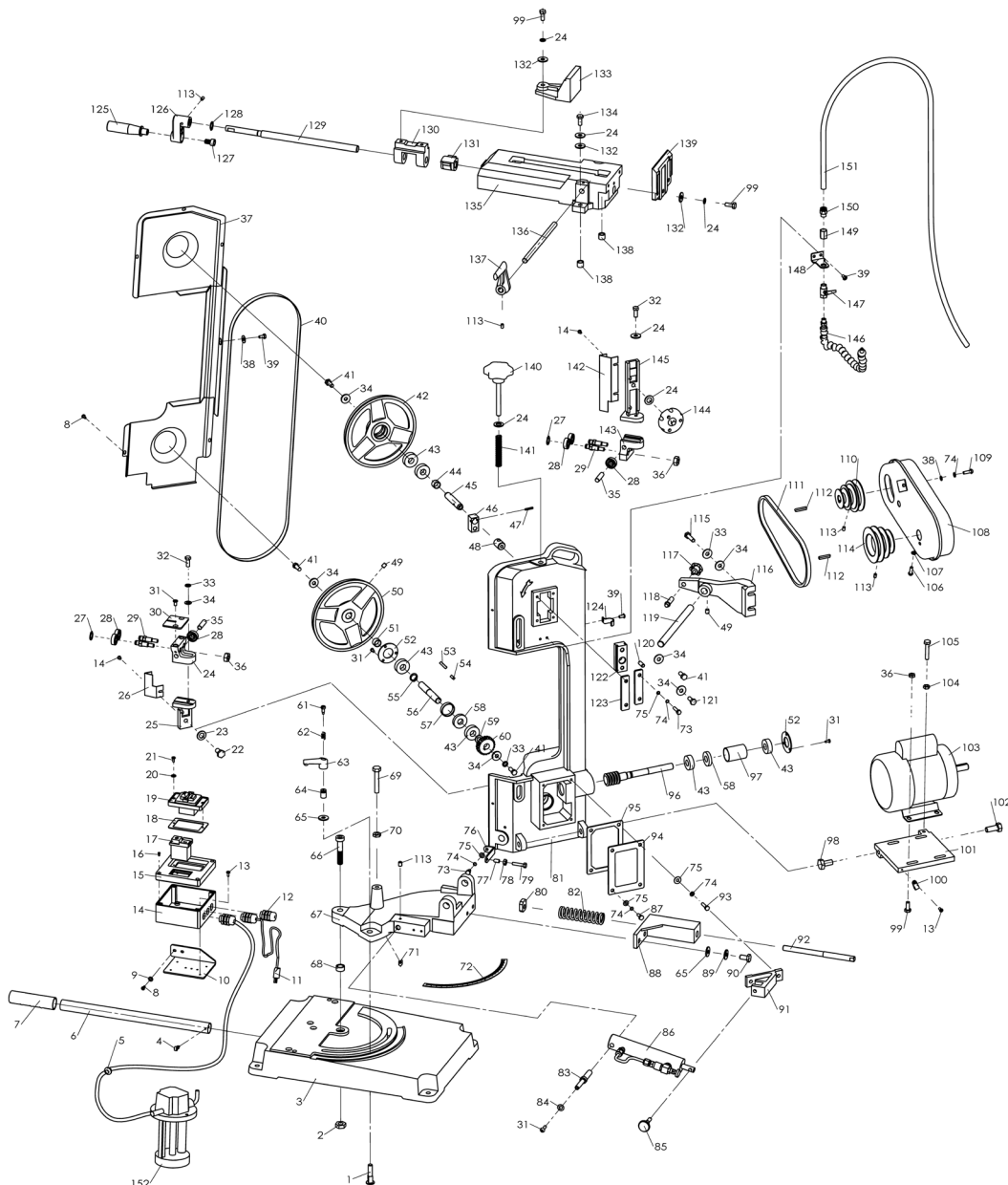


Montáž jiných než originálních náhradních dílů vede ke ztrátě záruky! Proto platí: Při výměně komponent/dílů používejte pouze náhradní díly doporučené výrobcem.

Objednávejte náhradní díly přímo na naší homepage – kategorie ERSATZTEILE.
nebo kontaktujte náš zákaznický servis

- přes naši homepage – kategorie SERVICE – ERSATZTEILANFORDERUNG,
- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at.

Vždy uveďte typ stroje, číslo náhradního dílu a jeho označení. Aby se předešlo nedorozuměním, doporučujeme k objednávce náhradních dílů přiložit kopii výkresu náhradních dílů, na kterém jsou požadované náhradní díly jednoznačně vyznačeny, pokud nepožadujete prostřednictvím internetového katalogu náhradních dílů.

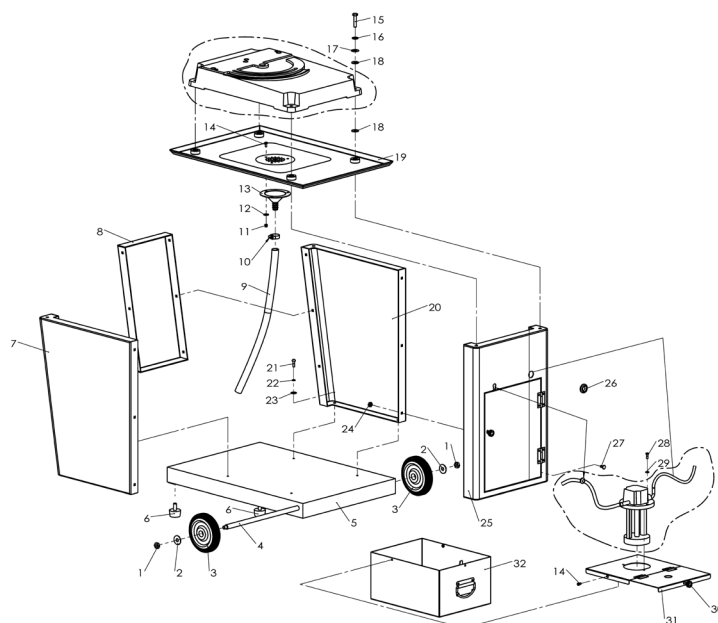
**26.2 Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres v rozloženém stavu**
SAW BODY

No	Description	Qty	No	Description	Qty	No	Description	Qty
1	Coach Bolt	1	52	Steel Cover	2	103	Motor	1
2	Lock Nut M12	1	53	Flat Key 5X25	1	104	Nut M8	1
3	Worktable	1	54	Flat Key 5X12	1	105	Screw M8	1
4	Cotter Pin	1	55	Retaining Ring	2	106	Screw	1
5	Cable Protection Ring	1	56	Motor Wheel Shaft	1	107	E-ring	1
6	Carrying Handle	1	57	Tube for Gear	1	108	Pulley Cover	1
7	Handle Sleeve	1	58	Framework Oil Seal	1	109	Bolt M6X10	1
8	Flange Bolt M5X10	7	59	Washer	3	110	Worm Shaft Pulley	1
9	Spring Washer	2	60	Gear	1	111	V-Belt	1
10	Switch Support Bracket	1	61	Screw	1	112	Flat Pin	2
11	Cable and Plug	1	62	Spring	1	113	Screw M6X10	4
12	Strain Relief	3	63	Lock Knob	1	114	Motor Pulley	1
13	Screw M4X8	8	64	Pressing Screw	1	115	Screw M8X20	2
14	Switch Box-Lower	1	65	Flat Washer	6	116	Connecting Block	1
15	Switch Box-Upper	1	66	Bolt M12X65	1	117	Lock Knob	1
16	Screw M3.5X14	4	67	Angle Adjustment Base	1	118	Position Pin	1
17	Pump Switch	1	68	Position Tube	1	119	Turning Shaft	1
18	Switch Seal Gasket	1	69	Bolt M10X40	1	120	Screw M8X20	1
19	Saw Switch	1	70	Nut M10	1	121	Bolt M8X30	1
20	Flat Washer	2	71	Angle Pointer	1	122	Sliding Block	1
21	Screw M3X10	2	72	Angle Scale Label	1	123	Pressing Plate	2
22	Bolt M10X30	1	73	Bolt M6X16	6	124	Cable Fix Clip	3
23	Big Flat Washer	3	74	Spring Washer	13	125	Handle	1
24	Lower Protect Bracket	1	75	Flat Washer	6	126	Turning Handle	1
25	Lower Blade Guide	1	76	Switch Push Bracket	1	127	Screw M10X16	1



26	Lower Protect Plate	1	77	Plastic Cap	1	128	E-ring	1
27	Retaining Ring	4	78	Nut M6	6	129	Threaded Rod	1
28	Ball Bearing	6	79	Bolt M6X40	1	130	Front Jaw Holder	1
29	Eccentric Shaft	4	80	Square Nut	1	131	Threaded Rod Nut	1
30	Clip Plate for Blade	1	81	Saw Body	1	132	Flat Washer	7
31	Screw M5X10	7	82	Adjustment Spring	1	133	Front Vice Jaw	1
32	Bolt M8X25	2	83	Connecting Rod	1	134	Bolt M8X35	2
33	Spring Washer	12	84	Big Flat Washer	1	135	Vice Bed	1
34	Big Flat Washer	5	85	Knob	1	136	Stock Stop Rod	1
35	Pin Shaft	2	86	Cylinder	1	137	Stock Stop	1
36	Flange Nut M8	10	87	Bolt M6X20	9	138	Vice Position Tube	2
37	Saw Cover	1	88	Spring Holder	1	139	Rear Vice Jaw	1
38	Big Flat Washer	6	89	Spring Washer	2	140	Blade Tension Knob	1
39	Screw M6X12	5	90	Bolt M10X16	2	141	Spring	1
40	Band Saw Blade	1	91	Cylinder Holder	1	142	Upper Guard Cover	1
41	Bolt M8X16	4	92	Adjustment Rod	1	143	Upper Guard Holder	1
42	Idle Wheel	1	93	Bolt M6X25	3	144	Knob	1
43	Ball Bearing	4	94	Gear Box Cover	1	145	Cover Holder	1
44	Position Tube	1	95	Seal Gasket	1	146	Adjustable Nozzle	1
45	Shaft for Idle Wheel	1	96	Worm Shaft	1	147	Ball Valve	1
46	Adjustment Block	1	97	Worm Shaft Tube	1	148	Hose Fixing Plate	1
47	Elastic Pin	1	98	Bolt M12X30	1	149	Adaptor	1
48	Lifting Block	1	99	Bolt M8X20	9	150	Hose Connection	1
49	Screw M8X10	4	100	Cable Fix Plate	1	151	Hose	1
50	Motor Wheel	1	101	Motor Plate	1	152	Coolant pump	1
51	Position Tube	1	102	Bolt	1			

MACHINE STAND



No	Description	Qty	No	Description	Qty	No	Description	Qty
1	Lock Nut M10	2	12	Flat Washer	3	23	Big Flat Washer	4
2	Big Flat Washer	2	13	Funnel	1	24	Flange Nut M6	12
3	Wheel	2	14	Flange Screw M5X10	3	25	Front Plate	1
4	Wheel Shaft	1	15	Bolt M8X45	4	26	Protecting Rubber Ring	1
5	Base Plate	1	16	Spring Washer	4	27	Coach Bolt M6X12	12
6	Rubber Feet	2	17	Big Flat Washer	4	28	Screw M5X10	2
7	Left Plate	1	18	Rubber Washer	8	29	Big Flat Washer	2
8	Rear Plate	1	19	Coolant Liquid Tray	1	30	Knob	1
9	Hose	1	20	Right Plate	1	31	Tank Cover	1
10	Clip Ring	1	21	Screw M6X14	4	32	Coolant Liquid Tank	1
11	Screw M5	3	22	Spring Washer	4			

27 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / PŘÍSLUŠENSTVÍ

(DE) Optionales Zubehör finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENES ZUBEHÖR ZUM PRODUKT.

(EN) Optional accessories can be found online on the product page, category RECOMMENDED PRODUCT ACCESSORIES.

(CZ) Volitelné příslušenství najdete online na stránce výrobku, v kategorii DOPORUČENÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ K PRODUKTU.



28 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF
CONFORMITY /
ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ



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

Bezeichnung / name / Označení

METALLBANDSÄGE / METAL BAND SAW / PÁSOVÁ PILA NA KOV

Typ / model / Typ

BS128COOL_230V | BS128COOL_400V

EU-Richtlinien / EC-directives

2006/42/EG

2014/30/EU

2011/65/EU

Angewandte Normen / applicable Standards / Použité normy

EN ISO 16093:2017, EN 60204-1:2006/A1:2009;

EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013

(DE) 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.

(EN) Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

(CZ) Tímto prohlašujeme, že výše uvedené stroje díky své konstrukci v námi uváděném provedení na trh splňují základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví stanovené v níže uvedených směrnicích EU. Toto prohlášení pozbývá platnosti, pokud budou na stroji provedeny změny, které s námi nebyly odsouhlaseny.

Technische Dokumentation
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 18.09.2025
Ort / Datum place/date

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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
Geschäftsführer / Director



29 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

1.) Gewährleistung

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

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

2.) Meldung

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

3.) Bestimmungen

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

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

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

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

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

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

g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher die Maschine direkt bei der HOLZMANN MASCHINEN GmbH erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung der Maschine nicht übertragbar

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen

Die HOLZMANN MASCHINEN GmbH haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes.

Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstaufälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. HOLZMANN MASCHINEN GmbH besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN MASCHINEN GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage

- per Mail an service@holzmann-maschinen.at,
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage-Kategorie SERVICE.



30 GUARANTEE TERMS (EN)

1.) Warranty

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

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

2.) Report

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

3.) Regulations

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

4.) Claims for compensation and other liabilities

The liability of company HOLZMANN MASCHINEN GmbH is limited to the value of goods in all cases.

Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH insists on its right to subsequent improvement of the machine.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part/repair service cost inquiry by

- mail to service@holzmann-maschinen.at,
- or use the online complaint order formula provided on our homepage-category service.



31 PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ)

1.) Záruka

HOLZMANN MASCHINEN GmbH poskytuje na elektrické a mechanické součásti záruční dobu 2 roky pro nekomerční použití; při komerčním použití platí záruka 1 rok, počínaje nákupem koncovým uživatelem/kupujícím. HOLZMANN MASCHINEN GmbH výslovně upozorňuje, že ne všechny položky sortimentu jsou určeny pro komerční použití. Pokud se v rámci výše uvedených lhůt vyskytnou vady, které nejsou založeny na vylučujících údajích uvedených v bodě „Ustanovení“, HOLZMANN MASCHINEN GmbH podle vlastního uvážení zařízení opraví nebo vymění.

2.) Ohlašování

Prodejce písemně nahlásí vzniklou vadu zařízení společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Při oprávněném nároku ze záruky bude zařízení u prodejce společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH vyzvednuto nebo bude prodejcem zasláno společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Vracené zásilky bez předchozí dohody s HOLZMANN MASCHINEN GmbH nebudou akceptovány a nemohou být převzaty. Každá vrácená zásilka musí být opatřena RMA číslem přiděleným společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH, jinak není možné přijetí zboží ani zpracování reklamace a vrácení zboží společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

3.) Ustanovení

a) Nároky ze záruky budou akceptovány pouze tehdy, pokud je spolu se zařízením předložena kopie originálu faktury nebo pokladního dokladu od obchodního partnera Holzmann. Nárok na záruku zaniká, pokud není zařízení k vyzvednutí nahlášeno kompletní, včetně veškerých dílů příslušenství.

b) Záruka nezahrnuje bezplatnou kontrolu, údržbu, inspekci ani servisní práce na zařízení. Vady způsobené nesprávným používáním koncovým uživatelem nebo jeho prodejcem rovněž nebudou uznány jako nárok ze záruky.

c) Vyloučeny jsou vady dílů podléhajících opotřebení, jako jsou např. uhlíkové kartáče, sběrné vaky, nože, válce, řezné destičky, řezací zařízení, vedení, spojky, těsnění, hnací kola, pilové kotouče, hydraulické oleje, olejové filtry, kluzné čelisti, spínače, řemeny atd.

d) Vyloučena jsou poškození zařízení způsobená nesprávným používáním, nesprávným použitím zařízení (neodpovídajícím jeho běžnému účelu použití) nebo nerespektováním návodů k obsluze a údržbě, vyšší mocí, neodbornými opravami nebo technickými úpravami neautorizovanými servis nebo samotnými obchodními partnery, použitím neoriginálních náhradních dílů nebo dílů příslušenství HOLZMANN.

e) Vzniklé náklady (náklady na dopravu) a výdaje (náklady na prohlídku) v případě neoprávněných nároků ze záruky budou po kontrole naším odborným personálem vyúčtovány obchodnímu partnerovi nebo prodejci.

f) Zařízení po uplynutí záruční doby: Oprava se provádí pouze po platbě předem nebo na základě faktury prodejce podle odhadu nákladů (včetně nákladů na dopravu) společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Nároky ze záruky jsou poskytovány pouze obchodním partnerům prodejce Holzmann, kteří stroj zakoupili přímo u společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Tyto nároky nejsou při vícenásobném prodeji stroje převoditelné.

4.) Nároky na náhradu škody a další odpovědnosti

Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH odpovídá ve všech případech pouze omezeně do výše hodnoty zboží daného zařízení. Nároky na náhradu škody z důvodu špatného plnění, vad, jakož i následných škod nebo ušlého výdělku z důvodu vady během záruční doby nebudou uznány. HOLZMANN MASCHINEN GmbH trvá na zákonném právu na odstranění vady zařízení.

SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou být prováděny práce na uvedení do provozuschopného stavu a opravárenské práce odpovídajícím způsobem způsobilými odbornými firmami. Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH vám i nadále ráda poskytne podporu formou servisu a oprav. V takovém případě zašlete nezávaznou poptávku na cenu

- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at,
- nebo použijte online reklamační, resp. objednávkový formulář náhradních dílů, který je k dispozici na naší homepage – kategorie SERVICE.

**32 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING**

(DE) Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

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

Meine Beobachtungen / My experiences:

Name / name:

Produkt / product:

Kaufdatum / purchase date:

Erworben von / purchased from:

E-Mail / e-mail:

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

KONTAKTADRESSE / CONTACT:

HOLZMANN Maschinen GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel. +43 7289 71562-0

info@holzmann-maschinen.at

www.holzmann-maschinen.at

(EN) We monitor the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- Experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via e-mail or by post: