

*Originalfassung*

**DE BETRIEBSANLEITUNG**

*Übersetzung / Translation*

**EN USER MANUAL**

**ABKANTMASCHINE**

**BEVELLING MACHINE**



**AKM610ECO**



<b>1</b>	<b>INHALT / INDEX</b>	<b>2</b>
<b>1</b>	<b>INHALT / INDEX</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS</b>	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>TECHNIK / TECHNIC</b>	<b>5</b>
3.1	Lieferumfang / Delivery content .....	5
3.2	Komponenten / Components .....	5
3.3	Technische Daten / Technical Data .....	5
<b>4</b>	<b>VORWORT (DE)</b>	<b>6</b>
<b>5</b>	<b>SICHERHEIT</b>	<b>7</b>
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung .....	7
5.1.1	Technische Einschränkungen .....	7
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen .....	7
5.2	Anforderungen an Benutzer .....	7
5.3	Allgemeine Sicherheitshinweise .....	7
5.4	Spezielle Sicherheitshinweise für Blechbearbeitungsmaschinen .....	8
5.5	Gefahrenhinweise .....	8
<b>6</b>	<b>TRANSPORT</b>	<b>9</b>
<b>7</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>9</b>
7.1	Vorbereitende Tätigkeiten .....	9
7.1.1	Lieferumfang prüfen .....	9
7.1.2	Aufstellort .....	10
7.1.3	Vorbereitung der Oberflächen .....	10
7.2	Zusammenbau der Maschine .....	11
<b>8</b>	<b>BETRIEB</b>	<b>11</b>
8.1	Bedienung .....	11
8.1.1	Biegesegmente Austausch / Wechsel .....	11
8.1.2	Biegesegmente Ausrichten .....	11
8.1.3	Einstellen Rückzugweg .....	12
8.1.4	Einstellen Klemmdruck .....	13
8.1.5	Einspannen der Werkstücke .....	13
8.1.6	Abkanten .....	13
<b>9</b>	<b>REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG</b>	<b>14</b>
9.1	Reinigung .....	14
9.2	Wartung .....	14
9.3	Lagerung .....	14
9.4	Entsorgung .....	14
<b>10</b>	<b>PREFACE (EN)</b>	<b>15</b>
<b>11</b>	<b>SAFETY</b>	<b>16</b>
11.1	Intended Use of the Machine .....	16
11.1.1	Technical Restrictions .....	16
11.1.2	Prohibited Use / Forseeable Misuse .....	16
11.2	User Requirements .....	16
11.3	General Safety Instructions .....	16
11.4	Special safety instructions for sheet metal working machines .....	17
11.5	Hazard Warnings .....	17
<b>12</b>	<b>TRANSPORT</b>	<b>17</b>
<b>13</b>	<b>ASSEMBLY</b>	<b>18</b>
13.1	Preparatory Activities .....	18
13.1.1	Checking Scope of Supply .....	18
13.1.2	Installation Site .....	18
13.2	Preparation of the surface .....	19
13.3	Assembly the machine .....	19
<b>14</b>	<b>OPERATION</b>	<b>19</b>
14.1	Operation .....	19
14.1.1	Exchange adjustment of fingers .....	19
14.1.1	Aligning fingers .....	20
14.1.2	Adjusting Setback .....	20
14.1.3	Adjusting clamping pressure .....	21

14.1.4	Clamping the workpiece .....	21
14.1.5	Bevelling the workpiece .....	21
<b>15</b>	<b>CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL</b>	<b>22</b>
15.1	Cleaning .....	22
15.2	Maintenance .....	22
15.3	Storage .....	22
15.4	Disposal .....	22
<b>16</b>	<b>ERSATZTEILE / SPARE PARTS</b>	<b>23</b>
16.1	Ersatzteilbestellung / spare parts order .....	23
16.2	Explosionszeichnung / Exploded View .....	24
<b>17</b>	<b>EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY</b>	<b>25</b>
<b>19</b>	<b>GARANTIEERKLÄRUNG (DE)</b>	<b>26</b>
<b>20</b>	<b>GUARANTEE TERMS (EN)</b>	<b>27</b>
<b>21</b>	<b>PRODUKTBEOBACHTUNG   PRODUCT MONITORING</b>	<b>28</b>

## 2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

**DE** SICHERHEITSZEICHEN  
BEDEUTUNG DER SYMBOLE

**EN** SAFETY SIGNS  
DEFINITION OF SYMBOLS



**DE** **CE-KONFORM!** - Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien.

**EN** **CE-Conformal!** - This product complies with the EC-directives.



**DE** Anleitung beachten!

**EN** Follow the instructions!



**DE** Persönliche Schutzausrüstung tragen!



**EN** Wear personal protective equipment!



**DE** Warnung vor Handverletzungen

**EN** Warning of hand injuries



**DE** Warnung vor spitzem (scharfem) Werkzeug

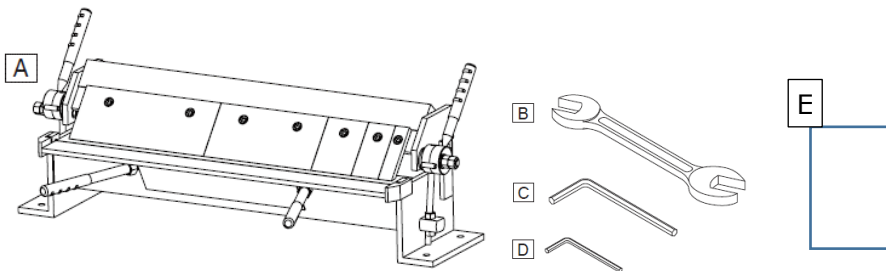
**EN** Warning of pointed (sharp) tool

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

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

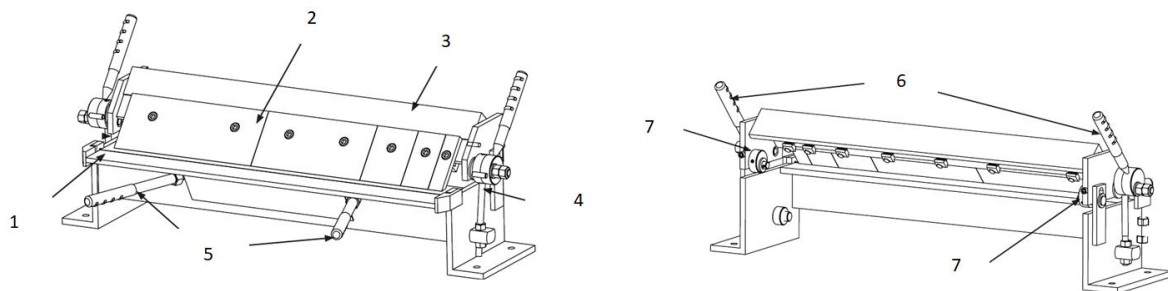
### 3 TECHNIK / TECHNIC

#### 3.1 Lieferumfang / Delivery content



AKM610ECO			
<b>A</b>	Maschine / machine	<b>D</b>	Inbusschlüssel / allen key 6mm
<b>B</b>	Gabelschlüssel / open-end wrench 17/19mm	<b>E</b>	Bedienungsanleitung / manual
<b>C</b>	Inbusschlüssel / allen key 8mm		

#### 3.2 Komponenten / Components



AKM610ECO			
<b>1</b>	Biegeleiste / Banding leaf	<b>5</b>	Biegegriff / Bending handles
<b>2</b>	Biegesegmente / Clamping finger	<b>6</b>	Klemmgriff / Clamping handles
<b>3</b>	Klemmleiste / Clamping leaf	<b>7</b>	Rückzugsrad / Setback wheel
<b>4</b>	Klemmdruck-Einstellstange / Clamping pressure adjustment rod		

#### 3.3 Technische Daten / Technical Data

Parameter / parameters	Wert / value
Biegewinkel / bending angle	0-135°
Biegesegmente / finger size	1", 2", 3", 8", 10"
Max. Biegelänge / max. bending length	600 mm
Max. Blechstärke (Stahl) / max. capacity (steel)	1,0 mm
Max. Öffnungsweite / max. opening width	43 mm
Maschinendimension (L x B x H) / machine dimensions (L x W x H)	760 x 390 x 290 mm
Verpackungsmaße (L x B x H) / packaging dimensions (L x W x H)	795 x 325 x 275 mm
Nettogewicht / net Weight	28kg
Bruttogewicht / gross-weight	31kg

## 4 VORWORT (DE)

### Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Abkantmaschine AKM610ECO, nachfolgend vereinfachend als "Maschine" bezeichnet.



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

### Beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

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 an uns zu melden.**

**Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.**

### Urheberrecht

© 2020

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte 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 Dw 0  
Fax +43 7289 71562 Dw 4  
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@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:

Zum Abkanten von Blechen aus Stahl/Aluminium oder anderen metallischen Werkstoffen innerhalb der vorgegeben technischen Grenzen.

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

#### 5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

Rel. Feuchtigkeit:	max. 65 %
Temperatur (Betrieb)	+5° C bis +40° C
Temperatur (Lagerung, Transport)	-20° C bis +55° C

Die Maschine ist nicht für den Einsatz im Freien bestimmt!

#### 5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Bedienungsanleitung
- Änderungen der Konstruktion der Maschine
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine

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 oder ihrer Unerfahrenheit oder Unkenntnis nicht in der Lage sind, die Maschine sicher zu bedienen, dürfen sie nicht ohne Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.

**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 Arbeiten an der Maschine an.

### 5.3 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, sich in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.

- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien, rutschfesten Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine!
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld und sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden!
- Verwenden Sie nur einwandfreies Werkzeug, das frei von Rissen und anderen Fehlern (z.B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Einstellwerkzeuge vor dem Einschalten von der Maschine.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z.B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstücke etc.).
- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion.
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- 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 Unbefugte einen entsprechenden Sicherheitsabstand zum Gerät einhalten, und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Gehörschutz, Handschuhe beim Umgang mit Werkzeugen) sowie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung – niemals lose Kleidung, Krawatten, Schmuck etc. tragen – Einzugsgefahr!
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Entfernen Sie keine Abschnitte oder andere Teile des Werkstücks bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich!
- Arbeiten Sie immer mit bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!

#### 5.4 Spezielle Sicherheitshinweise für Blechbearbeitungsmaschinen

- Werkstück im belasteten Zustand nicht bewegen.
- Drücken Sie keine Federn oder andere elastische Gegenstände zusammen. Diese könnten sich gefährlich lösen.
- Belasten Sie die Maschine nicht über seine Nennkapazität hinaus.
- Halten Sie Hände und Füße während der Arbeit von den Klemmleisten fern.
- Scharfe Blechkanten können leicht Finger, Hände oder andere Körperteile schneiden. Tragen Sie beim Umgang mit Blech immer Lederhandschuhe und entgraten Sie immer die Kanten.

#### 5.5 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen. Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit den Maschinen 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, 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 der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt in erster Linie von Ihnen ab!**

## 6 TRANSPORT

### WARNUNG



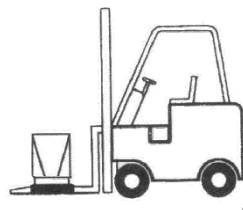
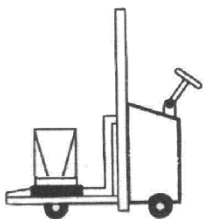
Beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel können schwere Verletzungen oder sogar den Tod nach sich ziehen. Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel deshalb vor ihrem Einsatz auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand. Befestigen Sie die Lasten sorgfältig. Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

### VORSICHT



Vorsicht, die Maschine ist schwer! Zum Tragen werden zwei Personen benötigt!

Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc.



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.

Wenn Sie die Maschine mit einem Fahrzeug transportieren, sorgen Sie für adäquate Ladungssicherung!

## 7 MONTAGE

### 7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

#### 7.1.1 Lieferumfang prüfen

Überprüfen Sie die Maschine nach Erhalt der Lieferung/nach dem Auspacken umgehend auf Transportschäden bzw. fehlende oder beschädigte Teile.

Vermerken Sie sichtbare Transportschäden unverzüglich auf dem Lieferschein, und melden Sie Beschädigungen der Maschine oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler bzw. der Spedition.

### 7.1.2 Aufstellort

**HINWEIS:** Der Boden bzw. Arbeitstisch am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können. Der Mindestplatzbedarf der Maschine ergibt sich aus den Abmessungen der Maschine zuzüglich eines Sicherheitsbereiches rund um die Maschine

Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, tragfähigen Untergrund mit entsprechendem Raumangebot. Berücksichtigen Sie beim Aufstellen der Maschine ebenfalls den benötigten Arbeitsbereich der benötigt wird um Werkstücke zu bearbeiten!

Bei langen Werkstücken dürfen im Ausschub-Bereich (= Gefahrenbereich) keine Quetsch- oder Scherstellen entstehen! Der Aufstellort muss darüber hinaus die ergonomischen Anforderungen an einen Arbeitsplatz (ausreichende Lichtverhältnisse etc.) erfüllen.

Der Sockel dieses Geräts verfügt über Befestigungslöcher, die es ermöglichen, es an einer Werkbank oder einer anderen Montagefläche zu befestigen, um zu verhindern, dass es sich während des Betriebs bewegt und versehentliche Verletzungen oder Schäden verursacht.

	<p>Die stärkste Befestigungsoption ist eine "Durchgangsmontage", bei der Löcher durch die gesamte Werkbank gebohrt werden - und Sechskantschrauben, Unterlegscheiben und Sechskantmuttern werden zur Befestigung der Maschine verwendet.</p>
--	--

	<p>Eine weitere Option ist eine "Direktmontage" bei der die Maschine mit Zugschrauben und Unterlegscheiben direkt an der Werkbank befestigt wird.</p>
--	---

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Benötigtes Befestigungsmaterial ist im Lieferumfang nicht enthalten</b></p>

	<p>Lochbild der Befestigungslöcher.</p>
--	---

### 7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

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

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!</b>  <b>Daher gilt:</b> Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden</p>

## 7.2 Zusammenbau der Maschine

Die Maschine kommt vormontiert und sie ist lediglich vor Gebrauch auf ihrem Aufstellort zu befestigen.

## 8 BETRIEB

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

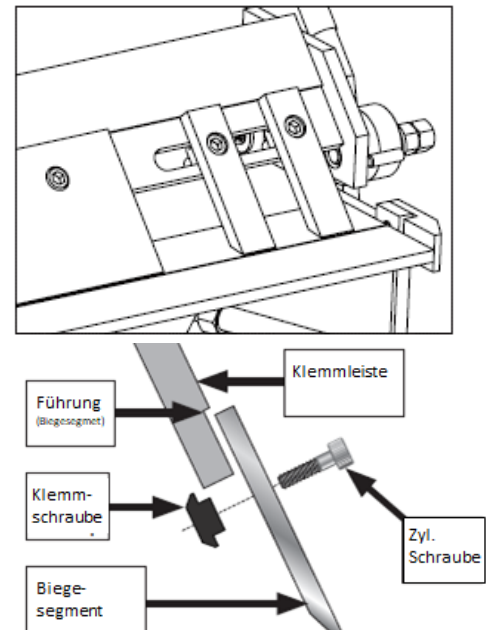
### VORSICHT



Die scharfen Kanten von Blechen können bei der Handhabung zu Schnittverletzungen führen. Durch geeignete Schutzhandschuhe und einfache Hilfsmittel (Handmagnete, Handsauger, Trageklammern, Trageklauen) können diese Verletzungen verhindert werden.

## 8.1 Bedienung

### 8.1.1 Biegesegmente Austausch / Wechsel.



Die Biegesegmente können für die Herstellung von Schalen oder Boxen im Abstand voneinander angeordnet werden. Dazu müssen Sie einen oder mehrere der Biegesegmente entfernen, damit Sie die anderen entsprechend der Innenbreite Ihrer Schale oder Ihres Box auf Abstand halten können.

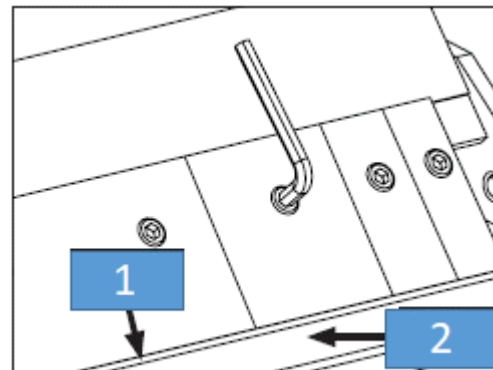
Vorgehensweise:

1. Lösen Sie die Zylinderschrauben von jedem Biegesegment, den Sie entfernen müssen.
2. Entfernen Sie die Biegesegmente und Klammern vom Klemmblatt und legen Sie sie beiseite.

Hinweis: Biegesegmente müssen so zusammengestellt werden, sodass diese der Innenbreite Ihres Werkstücks entsprechen.

3. Richten Sie die übrigen Biegesegmente aus und ziehen Sie die Zylinderschrauben an.

### 8.1.2 Biegesegmente Ausrichten



Um sicherzustellen, dass die Biegung über die gesamte Länge gleichmäßig ist, müssen die Biegesegmente parallel zur Klemmfläche und zum Biegeblock sein.

Vorgehensweise:

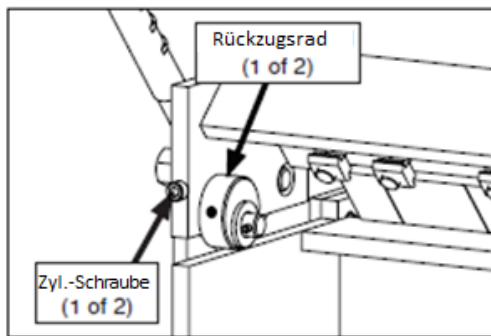
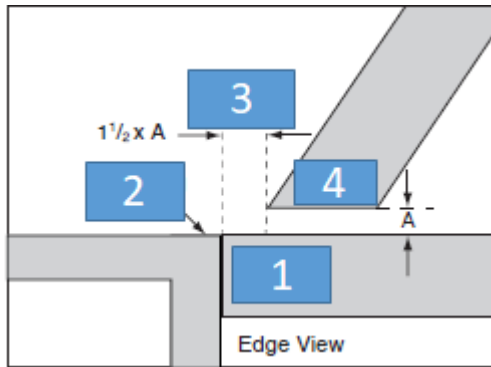
1. Klemmleiste absenken, bis die Biegesegmente gerade die Spannfläche (2) berühren.
2. Schauen Sie genau entlang der Unterkante jedes Biegesegments, um festzustellen, ob diese mit der Klemmfläche (1) und der Biegeleiste (2) ausgerichtet sind.
3. Falls dies nicht der Fall ist lösen Sie die Zylinderschraube am versetzten Biegesegment nur soweit dass diese gerade noch nach oben oder unten zu bewegen ist.
4. Biegesegmente parallel zur Klemmfläche (1) und Biegeleiste (2) ausrichten und Zylinderschraube wieder fest anziehen.

### 8.1.3 Einstellen Rückzugweg

## HINWEIS



Bei der Bestimmung des richtigen Rückschlagwegs müssen Sie die Dicke der Faltkanten oder Fugen berücksichtigen werden, da sonst die Bremse beschädigt werden kann.



Bevor Sie mit einem Biegevorgang beginnen, sollten Sie die Unterschiede der Blechdicken (A) berücksichtigen, wenn Sie versuchen, entweder scharfe oder abgerundete Kanten zu erzielen.

Den Grad der Abrundung kann durch Anpassung des Rückschlagwegs angepasst werden.

Der Rückzugweg (3) ist der Abstand von der Vorderkante der Biegesegmente (4) zur Kante der Biegeleiste (2). Der Rücksprungweg (3) wird durch die Dicke (A) des Werkstückmaterials und den gewünschten Radius der Biegung bestimmt.

Der Rückzugweg (3) wird normalerweise auf das 1,5-fache der Dicke (A) vom Werkstück eingestellt (mit Stärken von 0,6mm und dünner) und das 2-Fache der Dicke für Werkstücke Dicker als 0,6mm.

Vorgehensweise Einstellung:

1. Bestimmen Sie den für die Biegung erforderlichen Rückschlag.
2. Spannfinger ca. 10mm von der Spannfläche anheben.
3. Zylinderschrauben lösen, mit denen die Rückzugsräder befestigt sind.

4. Beide Rückzugsräder drehen, bis der gewünschte Rückzugsweg erreicht ist.

Hinweis: Die Rückzugsräder sind exzentrisch. Durch Drehen um eine volle Umdrehung wird die Klemmleiste wieder in seine ursprüngliche Position gebracht.

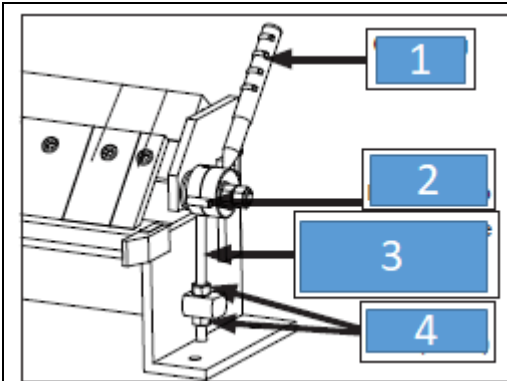
Tipp: Wenn es Ihnen schwer fällt, die Rückzugsräder mit den Fingern zu drehen, führen Sie einen Sechskantschlüssel in die Löcher an den Rändern der Räder ein, um eine Hebelwirkung zu erzielen.

5. Biegesegmente auf die Spannfläche absenken und den Rückzugsweg prüfen.

6. Falls erforderlich, wiederholen Sie die Schritte 1-4, bis Sie der gewünschte Rückzugsweg erreicht wird.

7. Prüfen Sie die Ausrichtung der Biegesegmente

### 8.1.4 Einstellen Klemmdruck



Der Klemmdruck muss für unterschiedliche Werkstückdicken richtig eingestellt werden. Der ideale Druck hat einen mittleren Widerstand an den Klemmriffen (1) und verriegelt das Werkstück leicht - ähnlich wie ein Schraubstock. Der Druck wird durch Drehen der Einstellmutter (4) an den Klemmdruck-Einstellstangen (3) eingestellt.

Vorgehensweise Einstellung:

1. Senke sie die Biegeelemente mit dem Klemmgriff ab, bis diese das Werkstück berühren.  
*Tipp: Am besten ist es, wenn das bei diesem Verfahren verwendete Werkstück die gleiche Breite wie die Oberwange hat. Wenn nicht, legen Sie zwei Metallstücke mit der gleichen Dicke wie das Werkstück auf jedes Ende des Klemmbereichs.*

Wenn sich die Klemmgriffe in der 10-Uhr-Position (vom rechten Ende aus gesehen) befinden, dann ist der Klemmdruck für das Werkstück passend. Fahren Sie mit Schritt 4 fort.

2. Ansonsten Lösen Sie die Einstellmutter (4) und drehen Sie beide Mutter nach oben oder unten, bis sie gespannt sind wenn der Klemmgriff sich in der 10 Uhr Position befindet und die Biegesegmente das Werkstück berühren.

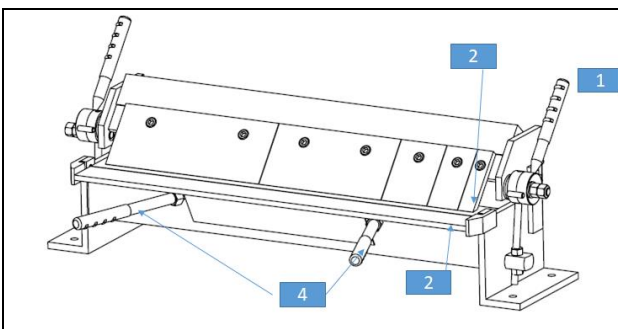
3. Ziehen Sie die Einstellmutter (4) an.

4. Stellen Sie sicher, dass der Klemmdruck auf beiden Seiten gleichmäßig ist. Prüfen sie dies durch Anheben eines Endes und Prüfung Klemmwirkung des anderen Endes.

5. Falls erforderlich, wiederholen Sie die Schritte 1-4, bis die Klemmdruck erreicht wird.

Anmerkung: Der richtige Klemmdruck wird erreicht, wenn der Klemmgriff (1) "einschnappt" (oder verriegelt) in Position gegen den Griffanschlag (2)

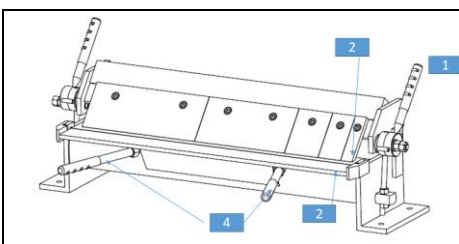
### 8.1.5 Einspannen der Werkstücke



Legen Sie das Werkstück zwischen die Biegeleiste (2) und Klemmleiste (1) ein, so dass sich die gewünschte Biegekante am Werkstück an der Biegekante der Maschine befindet.

Klemmen sie nun das Werkstück ein, indem Sie den Klemmhebel (1) bis zum Anschlag herunterziehen.

### 8.1.6 Abkanten



- Einstellarbeiten erledigt
- Werkstück geklemmt

Zum Abkanten selbst einfach die Griffe (4) nach oben ziehen bis der gewünschte Abkantwinkel erreicht ist.

## 9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

### 9.1 Reinigung

#### 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 könnten. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers!

Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein.

In weiterer Folge ist regelmäßige Reinigung Voraussetzung für den sicheren Betrieb der Maschine sowie eine lange Lebensdauer derselben. Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz.

### 9.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Ungeachtet dessen sind Störungen oder Defekte, die geeignet sind, die Sicherheit des Benutzers zu beeinträchtigen, umgehend zu beseitigen!

- Vergewissern Sie sich vor jeder Inbetriebnahme vom einwandfreien Zustand und ordnungsgemäßen Funktionieren der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie sämtliche Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.

### 9.3 Lagerung

#### HINWEIS



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

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsichereren und versperbaren Ort um einerseits der Entstehung von Rost entgegenzuwirken, und um andererseits sicherzustellen, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.

### 9.4 Entsorgung



Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

## 10 PREFACE (EN)

### Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the bevelling machine AKM610ECO.

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



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

### **Please read and obey the security instructions!**

Due to constant advancements in product design, construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.

Technical specifications are subject to changes!

### **Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts.**

### **Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial product receipt and unpacking before putting the product into operation.**

### **Please understand that later claims cannot be accepted anymore.**

## Copyright

© 2020

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law.

Court of jurisdiction is the regional court Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

## Customer service contact

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA

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

[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 11 SAFETY

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



For your personal safety, please read these operating instructions carefully before commissioning. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. Also observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and danger information!

### 11.1 Intended Use of the Machine

The machine is intended exclusively for the following activities:

For bevelling sheets of steel/aluminium or other metallic materials within the specified technical limits.

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

#### 11.1.1 Technical Restrictions

The machine is intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity:	max. 65 %
Temperature (operational)	+5° C bis +40° C
Temperature (Storage, Transport)	-20° C bis +55° C

#### 11.1.2 Prohibited Use / Forseeable Misuse

- Operation of the machine without adequate physical and mental aptitude
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions
- Changes in the design of the machine
- Operating the machine outside the limits specified in this manual
- Remove the safety markings attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

### 11.2 User Requirements

The physical and mental suitability as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine. Persons who, because of their physical, sensory or mental abilities or their inexperience or ignorance, are unable to operate the machinery safely must not use it without the supervision or instruction by a responsible person.

Please note that local laws and regulations may stipulate the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!

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

### 11.3 General Safety Instructions

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

- Before commissioning, check the machine for completeness and function.
- Choose a level, vibration-free, non-slip surface for the installation location.
- Ensure sufficient space around the machine!
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects!
- Only use perfect tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove setting tools from the machine before switching on.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut workpiece parts etc.).
- Check the strength of the machine connections before each use.
- Never leave the running machine unattended. If necessary, stop the machine before leaving.
- The machine may only be operated, serviced or repaired by persons who are familiar with it and who have been informed of the dangers arising in the course of this work.



- Ensure that unauthorised persons maintain an appropriate safety distance from the machine and, in particular, keep children away from the machine.
- Wear suitable protective equipment (eye protection, dust mask, respiratory protection, ear protection, gloves when handling tools) as well as close-fitting work protective clothing - never wear loose clothing, ties, jewellery, etc. - danger of being drawn in!
- Hide long hair under hair protection.
- Do not remove any sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running!
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine!
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!

### 11.4 Special safety instructions for sheet metal working machines

- Do not move the workpiece when loaded.
- Do not compress springs or other elastic objects. These could come loose dangerously.
- Do not operate the machine beyond its rated capacity.
- Keep hands and feet away from the clamping devices during work.
- Sharp sheet edges can easily cut fingers, hands or other body parts. Always wear leather gloves when handling sheet metal and always deburr the edges.

### 11.5 Hazard Warnings

Despite their intended use, certain residual risks remain. Due to the structure and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines:

#### 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



Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death..

#### CAUTION



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

#### NOTICE



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

Irrespective of all safety regulations, their sound common sense and corresponding technical suitability/training are and remain the most important safety factor in the error-free operation of the machine. Safe working depends first and foremost on you!

## 12 TRANSPORT

#### WARNING



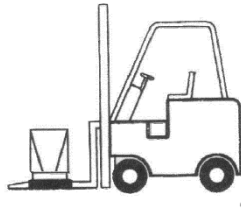
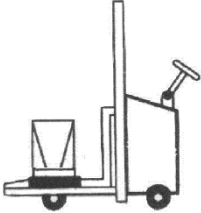
Damaged or insufficiently strong hoists and load slings can cause serious injuries or even death. For this reason, check hoists and load slings for sufficient load capacity and perfect condition before use. Attach the loads carefully. Never stand under suspended loads!

**CAUTION**



Caution, the machine is heavy! Two people are necessary to carry it!

For correct transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding the centre of gravity, attachment points, weight, transport equipment to be used and the prescribed transport position, etc.



Transport the machine in its packaging to the installation site. To manoeuvre the machine in the packaging, a pallet truck or forklift with appropriate lifting power can be used, for example.

If you transport the machine with a vehicle, ensure adequate load securing!

## 13 ASSEMBLY

### 13.1 Preparatory Activities

#### 13.1.1 Checking Scope of Supply

Check the machine immediately after delivery for transport damage and missing parts.

#### 13.1.2 Installation Site

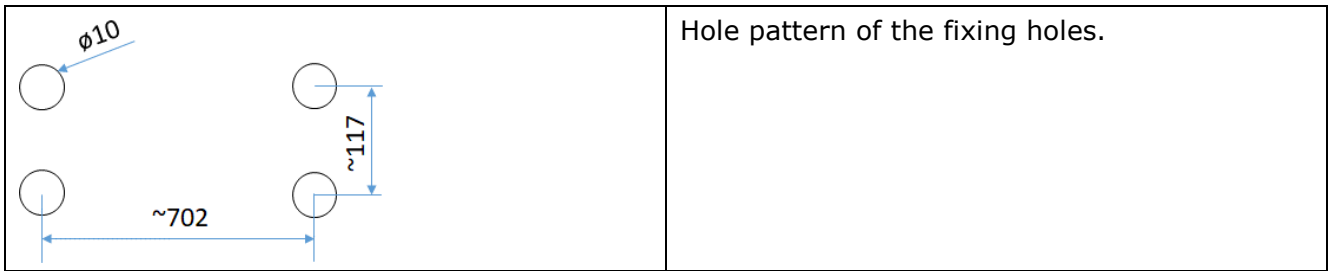
**NOTICE:** The floor and worktop at the place of installation must be able to support the load of the machine. The minimum space required for the machine is determined by the dimensions of the machine plus a safety area around the machine.

Choose an even, load-bearing subfloor with the appropriate amount of space as the installation location. When setting up the machine, also take into account the working area required to process workpieces! With long workpieces, there must be no crushing or shearing points in the extension area (= danger zone)! The installation site must also meet the ergonomic requirements for a workplace (sufficient lighting conditions, etc.). The base of this unit has fixation holes that allow it to be attached to a workbench or other mounting surface to prevent it from moving during operation and causing accidental injury or damage.

	<p>The most powerful fastening option is "through-hole" mounting, where holes are drilled through the entire workbench - and hexagon bolts, washers and hexagon nuts are used to fasten the machine.</p>
	<p>Another option is "direct mounting" where the machine is fixed directly to the workbench with lag screw and washers.</p>

**NOTICE**

**Required fixing material is not included in the scope of delivery**



### 13.2 Preparation of the surface

Remove the conservation agent that is applied to protect the parts against corrosion without painting. This can be done with the usual solvents. Do not use nitro solvents or similar agents and under no circumstances use water.

<b>NOTICE</b>	
	<p><b>The use of paint thinners, petrol, aggressive chemicals or abrasive cleaners leads to material damage to the surfaces!</b>  <b>The following therefore applies: Use only mild cleaning agents for cleaning</b></p>

### 13.3 Assembly the machine

The machine is supplied pre-assembled and it is only necessary to fix it on its place of installation before use.

## 14 OPERATION

Only operate the machine in perfect condition. Before each operation, carry out a visual inspection of the machine. Safety devices and operating elements must be checked carefully. Check screw connections for damage and firm seating.

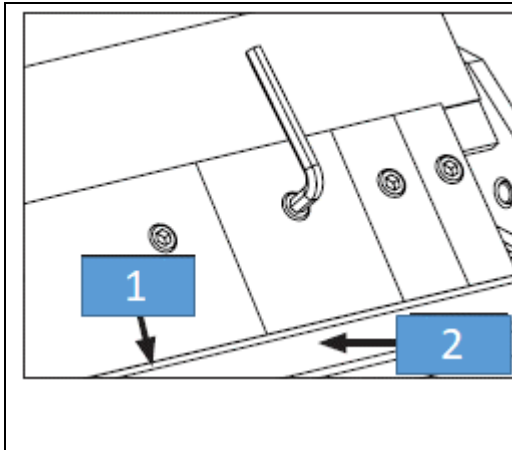
<b>CAUTION</b>	
	<p>The sharp edges of metal sheets can cause cuts during handling. Suitable protective gloves and simple aids (hand magnets, hand vacuum cleaner, carrying clamps, carrying claws) can prevent these injuries.</p>

### 14.1 Operation

#### 14.1.1 Exchange adjustment of fingers

	<p>The fingers can be arranged at a distance from each other for the production of trays or boxes. To do this, you must remove one or more of the fingers so that you can keep the others at a distance according to the inside width of your tray or box.</p> <p>Procedure:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. loosen the socket head screws from each finger you need to remove.</li> <li>2. remove the fingers and clamps from the clamp and set them aside.</li> </ol> <p>Note: Fingers must be assembled to match the inside width of your workpiece.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3. align the remaining fingers and tighten the cap screws.</li> </ol>
--	--

### 14.1.1 Aligning fingers



To ensure to have a uniform bending result over the entire length, the fingers must be parallel to the clamping surface and the bending block.

Procedure:

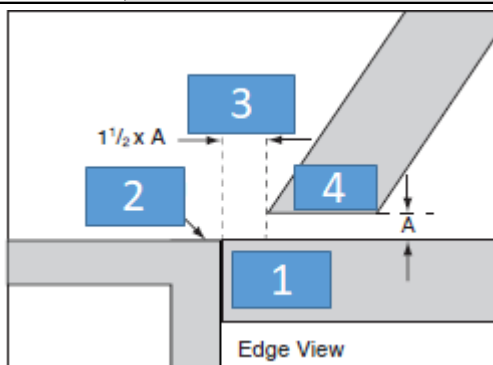
1. lower clamping leaf until the fingers just touch the clamping surface (2).
2. look closely along the bottom edge of each finger to determine if they are aligned with the clamping surface (1) and the bending leaf (2).
3. if not, loosen the cap screw on the offset finger only to the level where it can just be moved up or down.
4. align the fingers parallel to the clamping surface (1) and bending leaf (2) and tighten the cap screw again.

### 14.1.2 Adjusting Setback

## NOTICE



When determining the correct setback distance, the thickness of the folded edges or joints must be taken into account, otherwise the brake may be damaged.



Before you start a bending operation, you should consider the differences in sheet thickness (A) when trying to achieve either sharp or rounded edges. The degree of rounding can be adjusted by adjusting the set back distance.

The setback distance (3) is the distance from the forward edge of the fingers (4) to the edge of the bending leaf (2). The setback distance (3) is determined by the thickness (A) of the workpiece material and the desired radius of the bend.

The setback distance (3) is normally set to 1.5 times the thickness (A) of the workpiece (thickness of workpiece 0.6mm and thinner) and 2 times the thickness for workpieces thicker than 0.6mm.

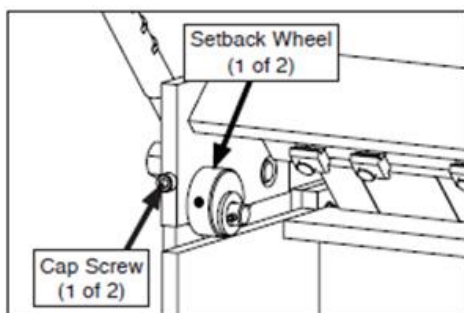
Setting procedure:

1. determine the setback required for the bend
2. lift the clamping finger approx. 10mm from the clamping surface.
3. loosen the cylinder screws that secure the setback wheels.
4. turn both setback wheels until desired setback distance is reached.

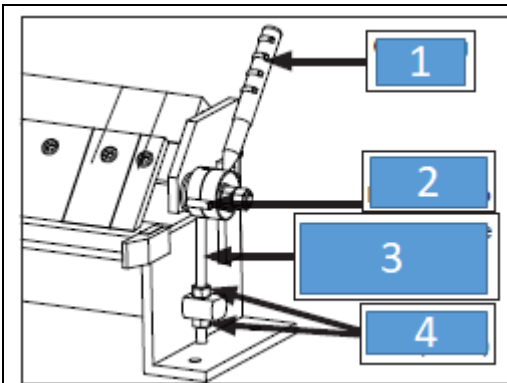
Note: The setback wheels are eccentric. By turning them a full turn, the clamping leaf is returned to its original position.

Tip: If you find it hard to turn the return wheels with your fingers, insert an Allen key into the holes on the edges of the wheels to gain leverage.

5. lower clamping fingers onto clamping surface and check setback distance.
6. if necessary, repeat steps 1-4 until you reach the desired setback distance.
7. check the alignment of the fingers.



### 14.1.3 Adjusting clamping pressure

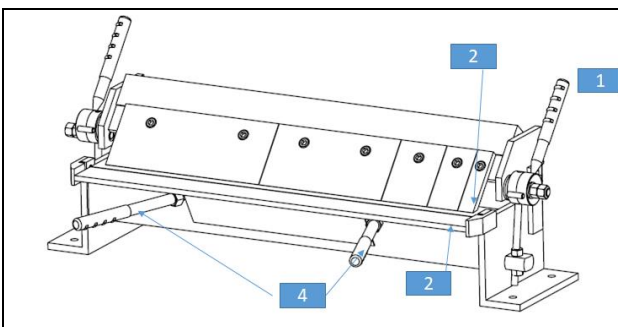


The clamping pressure must be set correctly for different workpiece thicknesses. The ideal pressure has a medium resistance at the clamping handles (1) and locks the workpiece easily - similar to a vice. The pressure is adjusted by turning the adjusting nuts (4) on the clamping pressure adjusting rods (3).

#### Procedure Adjustment:

1. lower the clamping leaf with the clamping handle until the fingers touch the workpiece.
- Tip: It is best if the workpiece used in this procedure has the same width as the upper beam. If not, place two pieces of metal with the same thickness as the workpiece on each end of the clamping area.
- When the clamping handles are at the 10 o'clock position (viewed from the right end), the clamping pressure is appropriate for the workpiece. Proceed further with step 4.
- Otherwise, loosen the adjusting nuts (4) and rotate both nuts up or down until they are clamped when the clamping handle is at the 10 o'clock position and the fingers contact the workpiece.
3. tighten the adjusting nuts (4)
  4. make sure that the clamping pressure is equal on both sides. Check this by lifting one end and checking clamping action of the other end.
- If necessary, repeat steps 1-4 until the clamping pressure is reached.
- Note: The correct clamping pressure is achieved when the clamping handle (1) "snaps" (or locks) into position against the handle stop (2)

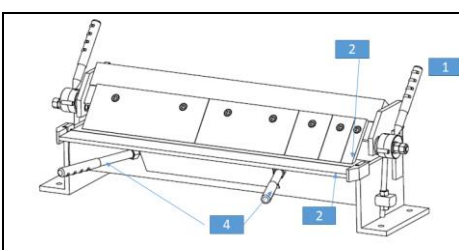
### 14.1.4 Clamping the workpiece



Place the workpiece between the bending leaf (2) and clamping leaf (1) so that the desired bending edge on the workpiece is at the bending edge of the machine.

Now clamp the workpiece by pulling down the clamping lever (1) to the stop.

### 14.1.5 Bevelling the workpiece



- Adjustment work done
- Work piece proper clamped

For bevelling, simply pull the handles (4) upwards until the desired bevelling angle is achieved.

## 15 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

### 15.1 Cleaning

#### NOTICE



Wrong cleaning agents can attack the varnish of the machine. Do not use solvents, nitro thinners, or other cleaning agents that could damage the machine's paint. Observe the information and instructions of the cleaning agent manufacturer!

Prepare the surfaces and lubricate the bare machine parts with an acid-free lubricating oil. Regular cleaning is a prerequisite for the safe operation of the machine and its long service life. Therefore, clean the machine after each use.

### 15.2 Maintenance

The machine is low-maintenance and only a few parts have to be serviced. Nevertheless, malfunctions or defects which could impair the safety of the user must be rectified immediately!

- Before each start-up, make sure that the safety devices are in perfect condition and function properly.
- Check all connections for tightness at least once a week.
- Regularly check that the warning and safety labels on the machine are in perfect and legible condition.

### 15.3 Storage

#### NOTICE



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

When not in use, store the machine in a dry, frost-proof and lockable place to prevent the formation of rust on the one hand and to ensure that unauthorised persons and in particular children have no access to the machine on the other hand.

### 15.4 Disposal



Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or equipment in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on the disposal options available.

If you buy a new machine or an equivalent device from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

## 16 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

### 16.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order

**(DE)** Mit Holzmann-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzt die Einbauzeit und verlängert die Lebensdauer der Maschine.

#### HINWEIS

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

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

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

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

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

#### IMPORTANT

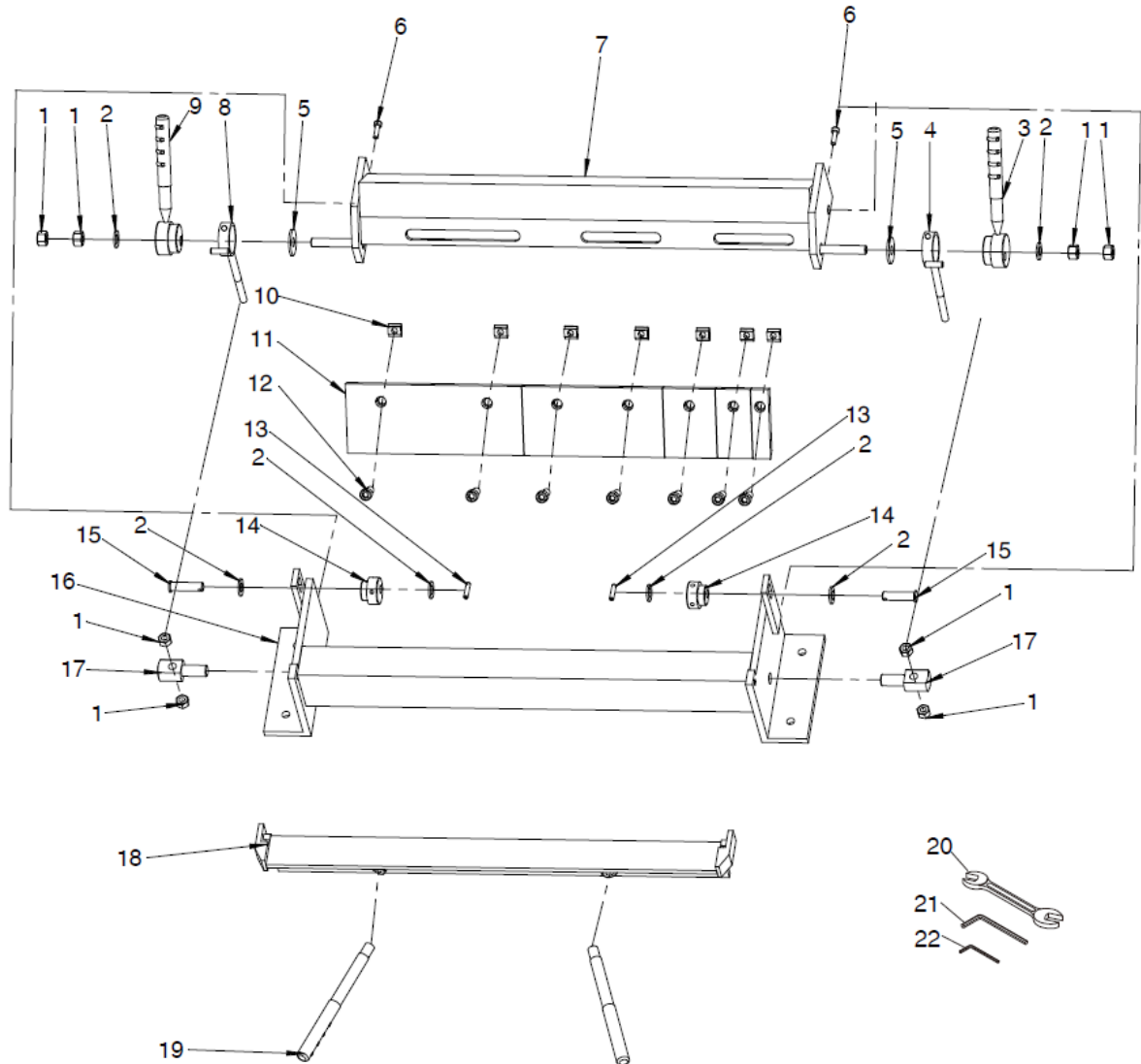
**The installation of other than original spare parts voids the warranty!**

So you always have to use original spare parts

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

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

16.2 Explosionszeichnung / Exploded View



PART#	DESCRIPTION
1	HEX NUT M12
2	FLAT WASHER 12MM
3	CLAMPING HANDLE (RIGHT)
4	CLAMPING PRESSURE ADJUSTMENT ROD (RIGHT)
5	FLAT WASHER BIG 12MM
6	CAP SCREW M6
7	CLAMPING LEAF
8	CLAMPING PRESSURE ADJUSTMENT ROD (LEFT)
9	CLAMPING HANDLE (LEFT)
10	TOE CLAMP M10
11	CLAMPING FINGER

PART#	DESCRIPTION
12	CAP SCREW M10
13	ROLL PIN
14	SETBACK WHEEL
15	PIVOT SHAFT
16	STAND
17	SWIVEL ROD BLOCK
18	BENDING LEAF
19	BENDING HANDLE
20	WRENCH 17 X 19MM
21	HEX WRENCH 8MM
22	HEX WRENCH 8MM



## 19 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

### 1.) Gewährleistung:

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

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

### 2.) Meldung:

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

### 3.) Bestimmungen:

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

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

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

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

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

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

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

### 4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen:

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

## SERVICE

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

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

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

## 20 GUARANTEE TERMS (EN)

### 1.) Warranty:

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

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

### 2.) Report:

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

### 3.) Regulations:

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

### 4.) Claims for compensation and other liabilities:

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

## SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

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

## 21 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

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

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

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

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

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post

### 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 cooperation!

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

# SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

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

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

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

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

## 2. Geräteinformationen / tool information

Seriennummer/serial number: \_\_\_\_\_ \*Maschinentype/machine type: \_\_\_\_\_

### 2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

Ersatzteilnummer / Part No <sup>o</sup>	Beschreibung / description	Anzahl / number

### 2.2 Problembeschreibung / problem description

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:  
Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?  
bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft

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

## 3. Bitte beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET WERDEN!  
GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.  
BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIERUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.

VIELEN DANK!

## / Additional information

INCOMPLETELY FILLED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!  
FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES / DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.  
FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.  
THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCELERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!