



**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
Marktplatz 4 · A-4170 Haslach  
Tel. +43 7289 71 562-0  
info@holzmann-maschinen.at  
[www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)

Originalfassung

**DE BETRIEBSANLEITUNG**

**UNIVERSAL  
BLECHBEARBEITUNGSMASCHINE**

Übersetzung / Translation

**EN USER MANUAL**

**COMBINED SHEET MACHINE 3 in 1**



**UBM760**



**1 INHALT / INDEX**

1 INHALT / INDEX..... 2

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS..... 3

3 TECHNIK / TECHNICS..... 4

3.1 Lieferumfang / Delivery content..... 4

3.2 Komponenten / Components ..... 4

3.3 Technische Daten / Technical data ..... 4

4 VORWORT (DE)..... 5

5 SICHERHEIT ..... 6

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung..... 6

5.1.1 Technische Einschränkungen ..... 6

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen..... 6

5.2 Anforderungen an den Benutzer ..... 6

5.3 Allgemeine Sicherheitshinweise ..... 6

5.4 Spezielle Sicherheitshinweise für Blechbearbeitungsmaschinen ..... 7

5.5 Gefahrenhinweise..... 7

5.5.1 Restrisiken ..... 7

5.5.2 Gefährdungssituationen ..... 7

6 TRANSPORT ..... 8

7 MONTAGE ..... 8

7.1 Vorbereitende Tätigkeiten..... 8

7.1.1 Lieferumfang ..... 8

7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort ..... 8

7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen..... 9

7.2 Zusammenbau ..... 9

7.3 Maschineneinstellungen ..... 9

7.3.1 Rollbiegen..... 9

7.3.2 Abkanten..... 10

7.3.3 Schneiden..... 10

7.3.4 Hinteranschlag ..... 10

8 BETRIEB ..... 11

8.1 Rollbiegen..... 11

8.2 Abkanten..... 12

8.3 Schneiden..... 12

9 REINGIUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG ..... 12

9.1 Reinigung ..... 12

9.2 Wartung..... 12

9.2.1 Wartungsplan ..... 13

9.2.2 Abkantsegmente wechseln..... 13

9.2.3 Schneidmesser wechseln..... 13

9.3 Lagerung ..... 13

9.4 Entsorgung ..... 14

10 FEHLERBEHEBUNG ..... 14

11 PREFACE (EN) ..... 15

12 SAFETY ..... 16

12.1 Intended use of the machine..... 16

12.1.1 Technical restrictions..... 16

12.1.2 Prohibited applications / Dangerous misuse ..... 16

12.2 User requirements ..... 16

12.3 General safety instructions..... 16

12.4 Special safety instructions..... 17

12.5 Hazard Warnings ..... 17

12.5.1 Residual risks ..... 17

12.5.2 Hazardous situations..... 17

13 TRANSPORT..... 17

14 ASSEMBLY ..... 18

14.1 Preparatory activities..... 18

14.1.1 Check delivery content ..... 18

14.1.2 Requirements for the installation site..... 18

14.1.3 Preparation of the surfaces..... 18

14.2 Assembly ..... 19



14.3 Adjustments..... 19  
 14.3.1 Roll bending..... 19  
 14.3.2 Bevelling..... 19  
 14.3.3 Cutting..... 20  
 14.3.4 Backgauge..... 20  
 15 OPERATION..... 20  
 15.1 Roll bending..... 20  
 15.2 Bevelling..... 21  
 15.3 Cutting..... 21  
 16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL..... 21  
 16.1 Cleaning..... 21  
 16.2 Maintenance..... 21  
 16.2.1 Maintenance plan..... 22  
 16.2.2 Change bevelling segments..... 22  
 16.2.3 Chante cutting blades..... 22  
 16.3 Storage..... 23  
 16.4 Disposal..... 23  
 17 TROUBLESHOOTING..... 23  
 18 ERSATZTEILE / SPARE PARTS..... 24  
 18.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order..... 24  
 18.2 Explosionszeichnung / Explosion drawing..... 24  
 18.3 Ersatzteilliste / Spare part list..... 25  
 19 ZUBEHÖR / ACCESSORIES..... 25  
 20 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)..... 26  
 21 GUARANTEE TERMS (EN)..... 27  
 22 PRODUKTBEOBACHTUNG / PRODUCT MONITORING..... 28

## 2 SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS

DE SICHERHEITSSZEICHEN  
 BEDEUTUNG DER SYMBOLE

EN SAFETY SIGNS  
 DEFINITION OF SYMBOLS



**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 carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.



**DE** Persönliche Schutzausrüstung tragen!

**EN** Wear protective equipment!



**DE** Warnung vor Quetschverletzungen!

**EN** Warning of crush injuries!



**DE** Warnung vor Schnittverletzungen!

**EN** Warning of cut injuries!

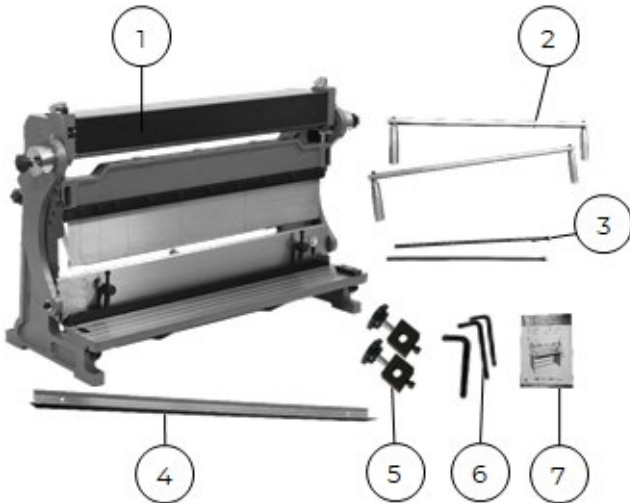
**DE** **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern.**

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



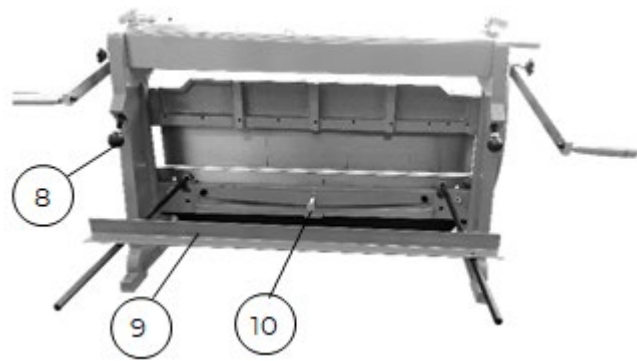
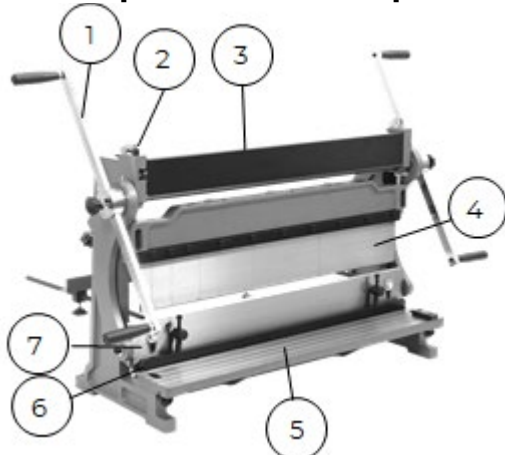
### 3 TECHNIK / TECHNICS

#### 3.1 Lieferumfang / Delivery content



	Bezeichnung / Description	Qty.
1	Maschinenkörper / machine body	1
2	Bedienhebel / operating lever	2
3	Führungsstangen Hinteranschlag / guide rods of the backgauge	2
4	Hinteranschlag / backgauge	1
5	Halterung mit Sternschraube Hinteranschlag / support with star screw backgauge	2
6	Inbusschlüssel / Allen key	3
7	Betriebsanleitung / user manual	1

#### 3.2 Komponenten / Components



	Bezeichnung / Description		Bezeichnung / Description
1	Bedienhebel / operating lever	6	Niederhalter / downholder
2	Klemmschrauben Biegerollen / clamping screws bending rolls	7	Schneidmesser / cutter
3	Abdeckung Biegerollen / protecting cover bending rolls	8	Einstellschrauben Rollenabstand / adjusting screws bending distance
4	Abkantsegmente / bevel segments	9	Hinteranschlag / backgauge
5	Arbeitstisch / workbench	10	Einstellschraube Schneidmesser / adjusting screw cutter

#### 3.3 Technische Daten / Technical data

Parameter / parameters	
Arbeitslänge / working length	760 mm
max. Blechstärke Baustahl/Aluminium / max. sheet thickness mild steel/aluminium	1 mm / 1.2 mm
Hinteranschlag / back gauge	13 – 400 mm
Rollendurchmesser / roller diameter	Ø 39 mm
Abkantwinkel / bevel angle	90°
Abkantsegmente / bevelling segments	25/50/76/152/203/254 mm
Maschinenmaße (L×B×H) / machine dimension (L×W×H)	1130 x 730 x 810mm
Verpackungsmaße (L×B×H) / packaging dimension (L×W×H)	1040×450×740 mm
Gewicht Brutto / weight gross	143 kg
Gewicht Netto / weight net	130 kg



## 4 VORWORT (DE)

### Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der UNIVERSAL BLECHBEARBEITUNGSMASCHINE 3 IN 1 UBM760; 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!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Betriebsanleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt.

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

© 2024

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



## 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 Rollbiegen, Abkanten und Schneiden von Blechen aus Stahl/Aluminium oder anderen metallischen Werkstoffen innerhalb der vorgegeben technischen Grenzen.*

#### HINWEIS



Für eine andere und darüber hinausgehende Benutzung und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Verantwortung oder Garantieleistung!

#### 5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Bedingungen bestimmt:

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

#### 5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung.
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Betriebsanleitung.
- Ändern der Maschinenkonstruktion.
- Verwenden Sie Maschinen nicht an feuchten oder nassen Orten. Setzen Sie die Maschine nicht dem Regen aus.
- 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.

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 den 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.

**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.
- 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 auf ein sauberes Arbeitsumfeld.



- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z. B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstückteile etc.).
- Verwenden Sie nur einwandfreies Werkzeug, 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.
- 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 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 eng anliegende Arbeitsschutzkleidung sowie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Gehörschutz, Handschuhe).
- 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!
- Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

#### 5.4 Spezielle Sicherheitshinweise für Blechbearbeitungsmaschinen

- Verankern Sie die Maschine auf dem Maschinenständer oder einem Arbeitstisch, um das Abheben oder Umfallen der Maschine zu verhindern.
- Werkstück im belasteten Zustand nicht bewegen.
- Drücken Sie keine Federn oder andere elastischen Gegenstände zusammen.
- Belasten Sie die Maschine nicht über seine Nennkapazität hinaus.
- Halten Sie die Füße und Hände während der Arbeit von den Klemmleisten fern.
- Scharfe Blechkanten können Verletzungen an Fingern, Händen oder andere Körperteile verursachen. Verwenden Sie daher beim Arbeiten immer Sicherheitshandschuhe der Kategorie II (nach EN 388) und entgraten Sie die Kanten bestmöglich.

#### 5.5 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung können bestimmte Restrisikofaktoren nicht vollständig ausgeräumt werden.

##### 5.5.1 Restrisiken

- Verletzungsgefahr der Hände/Finger durch Quetschen zwischen bewegten und festen Teilen.
- Schnittgefahr an Händen/Fingern durch nicht entgratete Blechkanten.
- Verletzungsgefahr durch Herabfallen des Werkstückes auf der Rückseite der Maschine.

##### 5.5.2 Gefährdungssituationen

Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Betriebsanleitung 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 der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!**

**6 TRANSPORT**

Transportieren Sie die Maschine mittels Palettenhubwagen oder Gabelstapler mit entsprechender Tragfähigkeit zum Aufstellort. Die Gabel muss mit einer Länge von mindestens 1200 mm ausgestattet sein. Sorgen Sie für eine adäquate Ladungssicherung!

Der Transport darf nur von geschultem und qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Verwenden Sie nur geprüfte Transport- und Hebevorrückungen, die dem Gewicht und den Abmessungen der Maschine entsprechen. Die Angaben finden Sie im Kapitel „Technische Daten“. Beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage.

**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!

**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 Aufstellort muss einen ebenen und soliden Untergrund aufweisen, den örtlichen Sicherheitsvorschriften entsprechen sowie die ergonomischen Anforderungen an einen Arbeitsplatz mit ausreichenden Lichtverhältnissen erfüllen. Platzieren Sie die Maschine auf dem optional erhältlichen Maschinenständer UBM760MS oder auf einem Arbeitstisch entsprechend dem Gewicht der Maschine.

**HINWEIS**

Der Boden am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können!

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

**WARNUNG****Kippgefahr!**

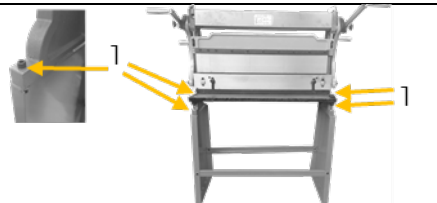
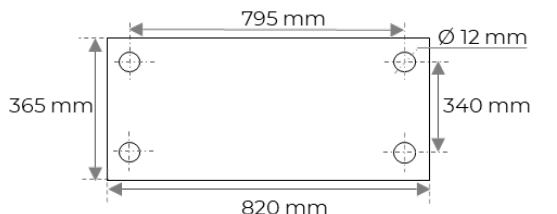
Unbefestigte Maschine kann kippen und Verletzungen verursachen.

- Verankern Sie die Maschine vor Inbetriebnahme am Maschinenständer oder am Arbeitstisch!

Der Sockel der Maschine verfügt über Befestigungslöcher, mittels derer die Maschine mit dem Maschinenständer oder dem Arbeitstisch fest verbunden wird. Damit wird eine Bewegung der Maschine während des Betriebes und mögliche Schäden oder Verletzungen verhindert.






	<p><b>Montage Maschinenständer</b> Fixieren Sie die Maschine an den 4 Befestigungslöchern (1) am Maschinenständer oder einem Arbeitstisch. <b>HINWEIS:</b> Das Befestigungsmaterial, 4 Sechskantschrauben, jeweils mit Unterlegscheibe und Mutter, sind im Lieferumfang des Maschinenständers UBM760MS enthalten.</p>
 <p style="text-align: right;"><b>Montageplan für UBM760</b></p>	

**7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen**

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, entfernen Sie sorgfältig den Anti-Korrosionsschutz bzw. die 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.

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

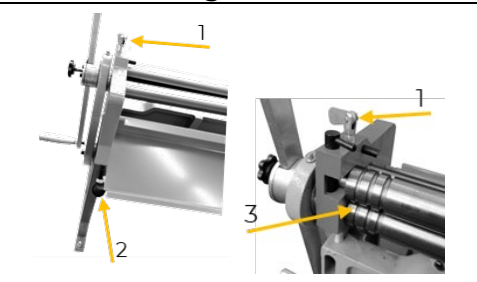
**7.2 Zusammenbau**

Die Maschine wird vormontiert ausgeliefert. Bauen Sie die mitgelieferten Komponenten der Maschine auf ihrem Aufstellort laut nachstehender Anleitung zusammen:

	<p><b>Bedienhebel</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Entfernen Sie einen Griff des Bedienhebels (1).</li><li>• Fädeln Sie den Griff in die Öffnung (2).</li><li>• Fixieren Sie den Griff mit der Sternschraube (3) in der gewünschten Position.</li><li>• Fixieren Sie den Griff des Bedienhebels wieder (1).</li><li>• Wiederholen Sie diesen Vorgang mit dem 2. Bedienhebel auf der anderen Seite der Maschine.</li></ul>
	<p><b>Hinteranschlag</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Fixieren Sie die Führungsstangen des Hinteranschlags beidseitig in der Gewindeaufnahme.</li><li>• Sie können den Hinteranschlag zum Abkanten (4) oder zum Schneiden (5) verwenden.</li><li>• Fädeln Sie von hinten die Halterung des Hinteranschlags auf die Führungsstangen.</li><li>• Fixieren Sie den Hinteranschlag mit der Sternschraube an der Halterung des Hinteranschlags (6) in der jeweilig gewünschten Position (= Abstand zu den Abkantsegmenten oder zum Schneidmesser).</li></ul>

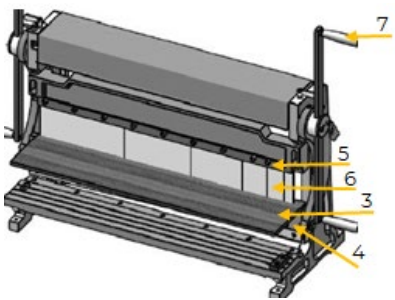
**7.3 Maschineneinstellungen**

**7.3.1 Rollbiegen**

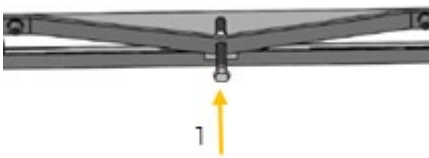

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Passen Sie den Druck der oberen Biegewalze beidseitig mit den Flügelschrauben (1) an.</li><li>• Stellen Sie auf der Rückseite der Maschine mit den beidseitigen Klemmschrauben den Abstand der hinteren zur vorderen Biegewalze ein (2).<ul style="list-style-type: none"><li>- Bei parallel eingestellten Biegewalzen entstehen Zylinderformen.</li><li>- Bei links und rechts unterschiedlich eingestellten Abständen entstehen Kegelformen.</li></ul></li><li>• Biegen Sie Drähte in den vorgesehenen Rillen (3): 4, 5 und 6 mm Breite.</li></ul>
---	--



### 7.3.2 Abkanten

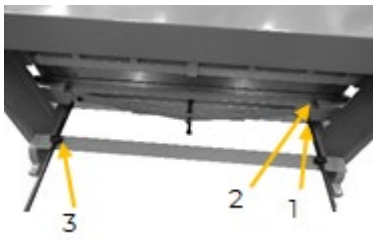
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Passen Sie beidseitig mit den Stellschrauben (1) den Druck der Oberwange ein.</li><li>• Passen Sie, je nach Blechdicke, beidseitig mit den Einstellschraube (2) den Abstand der Oberwange zur Unterwange an.</li></ul>
	<p><b>Entfernen und Ausrichten der Abkantsegmente</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Platzieren Sie eine dünne Holzplatte (3) zwischen Abkantsegmente (6) und bewegliche Schneidplatte (4).</li><li>• Heben Sie die bewegliche Schneidplatte (4) an, sodass die eingefügte Holzplatte (3) die Abkantsegmente (6) leicht berührt.</li><li>• Lockern Sie die Schrauben (5) der Abkantsegmente (6), nicht entfernen.</li><li>• Entfernen Sie nur die nicht benötigten Abkantsegmente und die Schrauben (5, 6).</li><li>• Heben und senken Sie die bewegliche Schneidplatte (4) mit dem Bedienhebel (7) und richten Sie die Abkantsegmente (6) an der Holzplatte (3) aus.</li><li>• Ziehen Sie die Schrauben (5) wieder fest.</li></ul>

### 7.3.3 Schneiden

	<p><b>Spannung oberes Schneidmesser</b></p> <p>Wenn der Schnitt nicht exakt ausgerichtet ist, stellen Sie die Spannung des Schneidmessers mit der Einstellmutter auf der Rückseite der Maschine folgendermaßen ein:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Drehen Sie die Einstellmutter (1) gegen den Uhrzeigersinn, um die Mitte des Schneidmessers nach außen und die Enden des Schneidmessers nach innen zu ziehen.</li><li>• Für gegengleiche Einstellung drehen Sie die Einstellmutter (1) im Uhrzeigersinn.</li></ul>
	<p><b>Niederhalter</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Passen Sie den Druck des Niederhalters je nach Werkstückdicke mit den beidseitigen Stellschrauben (2) an.</li><li>• Fixieren Sie mit den Schrauben (3) das Schneidmesser, sodass es mit dem Bedienhebel noch zu bewegen ist.</li></ul> <p><b>Schnittspalt</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lösen Sie beidseitig die Schrauben (4).</li><li>• Justieren Sie das untere Schneidmesser mit den Schrauben. Der Schnittspalt soll 5-8 % der Werkstückdicke betragen. Prüfen Sie mit einer Fühlerlehre den Schnittspalt. Achten Sie darauf, dass der Schnittspalt über die gesamte Breite gleichmäßig ist.</li><li>• Ziehen Sie die Schrauben (4) wieder fest.</li></ul>

### 7.3.4 Hinteranschlag

Mit dem Hinteranschlag können Sie Werkstücklängen bis zu 560 mm (fürs Biegen) und 600 mm fürs Schneiden einstellen.

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Sie können den Hinteranschlag für die Funktionen Schneiden (1) und Abkanten (2) verwenden. Fixieren Sie dazu die Führungsstangen des Hinteranschlags in die jeweilige Gewindeaufnahme.</li><li>• Verschieben Sie den Hinteranschlag, indem Sie die Halterung mit dem Hinteranschlag in die gewünschte Position schieben und mit der Sternschraube fixieren (3).</li></ul>
---	---



## 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



#### Schnittverletzungen durch scharfe Kanten!

Die scharfen Kanten von Blechen können bei der Handhabung zu Schnittverletzungen führen.

- Durch geeignete Schutzhandschuhe und einfache Hilfsmittel (Handmagnete, Trageklappen, Trageklauen) können diese Verletzungen verhindert werden.
- Achten Sie auf herabfallende Teile.

Sie können den linken oder den rechten Bedienhebel verwenden.  
Durch Betätigen des Bedienhebels werden alle Funktionen ausgeführt.

### VORSICHT



#### Verletzungsfahr durch bewegliche Maschinenteile!

Gefahr von Schnitt- und Quetschverletzungen an den Fingern und Händen durch bewegte Maschinenteile nicht verwendeter Funktionsmöglichkeiten!

- Achten Sie besonders darauf, dass Sie mit der Hand nicht in die Öffnungen der nicht benutzten Funktionsmöglichkeiten greifen!
- Schließen Sie die Abdeckung der Biegerollen, wenn Sie diese Funktion nicht verwenden!
- Achten Sie darauf, dass sich keine Werkstückteile oder Werkzeugteile in den Öffnungen der jeweils anderen Funktionsmöglichkeiten befinden.

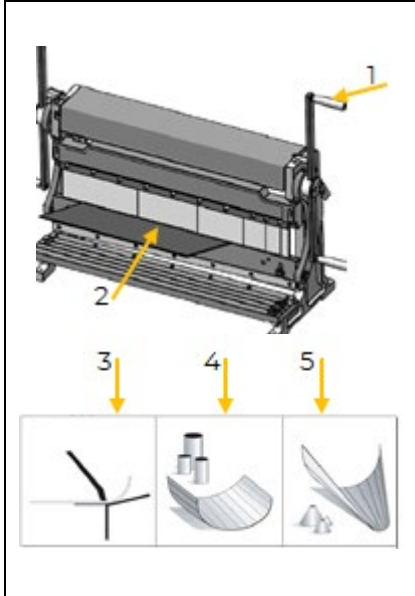
### 8.1 Rollbiegen

	<p><b>Zylinder formen</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Öffnen Sie die Abdeckung der Biegerollen.</li><li>• Bewegen Sie die Gegendruckrolle von den Biegerollen weg, indem Sie die Rolleneinstellung (1) auf der Rückseite lockern.</li><li>• Schieben Sie das Werkstück (2) zwischen obere (3) und untere (4) Biegerolle.</li><li>• Ziehen Sie mit beiden Flügelschraube die obere und untere Biegerolle so weit an, dass sie das Werkstück leicht berühren.</li><li>• Stellen Sie mit der Rolleneinstellung (1) die Gegendruckrolle ein. Je näher die Gegendruckrolle an den Biegerollen positioniert ist, desto kleiner wird der geformte Radius. Ein größerer Abstand erzeugt einen größeren Radius.</li><li>• Kurbeln Sie am Bedienhebel der Maschine bis die gewünschte Form erreicht ist. Das erzeugte Werkstück soll sich selbst durch die Rollen mitbewegen.</li><li>• Entfernen Sie das geformte Werkstück, indem Sie die Klemme (7) lösen, die obere Biegerolle aus der Führung nehmen und das Werkstück von der Biegerolle abstreifen.</li></ul>
	<p><b>Kegel formen</b></p> <p>Zum Formen von Kegeln richten Sie die obere Biegerolle nicht parallel zur unteren Biegerolle aus (9).</p> <p><b>Draht rollen</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Biegen Sie Drähte in den vorgesehenen Rillen (9): 4, 5 und 6 mm Breite</li><li>• Befolgen Sie die obenstehende Vorgangsweise.</li></ul>



## 8.2 Abkanten

Sie können Werkstücke mit 90 ° abkanten.



- Öffnen Sie mit dem Bedienhebel (1) die Oberwange.
- Schieben Sie das Blech zwischen die Ober- und Unterwange. Die Biegekante des Bleches soll genau auf der Biegerille platziert sein (2).
- Betätigen Sie den Bedienhebel (1) und entnehmen Sie das Werkstück.

### Zylinder- und Kegelform

Beide Formen werden durch mehrere eng beieinanderliegende Biegungen erzeugt (3).

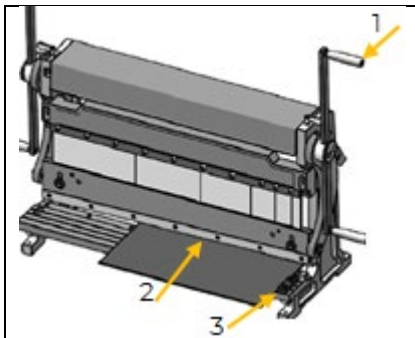
Zylinder: Biegungen sind gleichmäßig verteilt (4).

Zylinder: Bei jeder Biegung wird eine Seite des Werkstückes weiter nach außen geschoben als die andere Seite (5).

### Offene Quaderform

Entfernen Sie ein oder mehrere Abkantsegmente, um eine offene Quaderform herzustellen. Die Länge der verbleibenden Biegekante entspricht der Innenlänge. Markieren Sie die Biegekanten, kerben Sie die Ecken ein und biegen Sie nach einander die 4 Kanten.

## 8.3 Schneiden



- Öffnen Sie mit dem Bedienhebel den Schneidspalt (1).
- Schieben Sie das Blech unter dem Niederhalter und dem Schneidmesser bis zur gewünschten Position (2). Bei Verwendung des Hinteranschlags schieben Sie das Werkstück bis zum Hinteranschlag.
- Richten Sie das Werkstück ggf. am Anschlag (3) aus.
- Betätigen Sie Bedienhebel (1) und schneiden Sie das Werkstück.

Achten Sie auf herabfallende Teile!

## 9 REINGIUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

### 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.

Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein. Halten Sie sämtliche Griffe stets sauber, trocken, öl- und fettfrei! Halten Sie auch die übrige Maschine sauber und reinigen Sie sie nach jedem Einsatz, mindestens jedoch einmal wöchentlich.

### 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!

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



9.2.1 **Wartungsplan**

**HINWEIS**

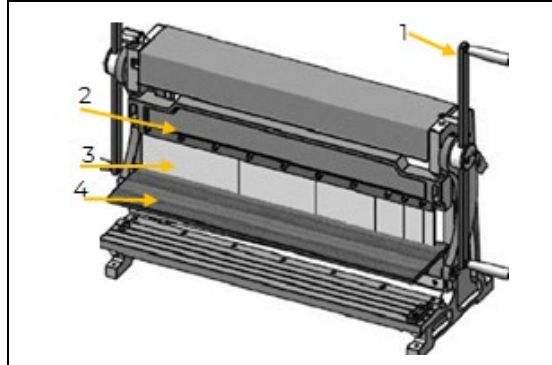


Verwenden Sie stets nur vom Hersteller bzw. Händler empfohlene Ersatzteile!

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

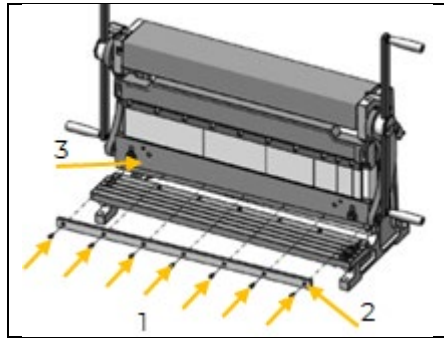
Intervall	Komponente	Aktivität
<b>täglich bzw. vor jedem Arbeitsbeginn</b>	• Maschine	• Maschine säubern und blanke Stellen mit säurefreiem Schmieröl schützen (z. B. WD40).
	• Schneidmesser	• ölen, damit sich kein Rost ansetzt
	• Bedienhebellager	• schmieren (Schmiernippel)
	• Zahnräder	• schmieren
<b>wöchentlich</b>	• Niederhalter-Mechanik	• ölen
	• Exzenterlager	• schmieren
<b>bei Bedarf</b>	• Abkantsegmente	• wechseln
	• Schneidmesser	• nachschärfen oder wechseln

9.2.2 **Abkantsegmente wechseln**



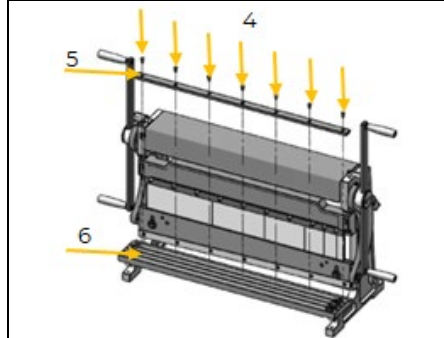
- Heben Sie die Abkantsegmente mit dem Bedienhebel (1) an.
- Lösen Sie die Schrauben der Abkantsegmente (2).
- Entfernen Sie die Abkantsegmente (3).
- Platzieren Sie die neuen Abkantsegmente und befestigen Sie diese mit den Schrauben. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht ganz fest.
- Schieben Sie eine dünne Holzplatte (4) zwischen Abkantsegmente und beweglichem Schneidmesser.
- Richten Sie die Abkantsegmente aus und ziehen Sie die Schrauben (2) fest.

9.2.3 **Schneidmesser wechseln**



**Oberes Schneidmesser**

- Entfernen Sie die Schrauben des Schneidmessers (1).
- Entfernen Sie das Schneidmesser (2).
- Schrauben Sie das neue Schneidmesser mit den Schrauben an die bewegliche Schneidplatte leicht an.
- Richten Sie das Schneidmesser an der beweglichen Schneidplatte aus und ziehen Sie die Schrauben fest.
- Für Einstellungen, siehe Kapitel Maschineneinstellungen.



**Unteres Schneidmesser**

- Entfernen Sie Schrauben des unteren Schneidmessers (4).
- Entfernen Sie das Schneidmesser (5).
- Schrauben Sie das neue Schneidmesser auf den Arbeitstisch (6).
- Für Einstellungen, siehe Kapitel Maschineneinstellungen.

9.3 **Lagerung**

Lagern Sie die gereinigte Maschine bei längerem Nicht-Gebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.



**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**



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 FEHLERBEHEBUNG**

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
<b>Maschine arbeitet nicht</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanik defekt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanik prüfen</li> <li>• Reparatur durch einen qualifizierten Techniker</li> </ul>
<b>Maschine biegt das Werkstück nicht korrekt</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Biegeradius falsch eingestellt</li> <li>• Druck der Biegerolle passt nicht</li> <li>• Biegerollen schief</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Biegeradius prüfen</li> <li>• Druck der Biegerolle prüfen und justieren</li> <li>• Biegerollen parallel einstellen</li> </ul>
<b>Maschine kantet das Werkstück nicht korrekt</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• falsche Blechdicke</li> <li>• falsches Material wurde eingelegt</li> <li>• Abkantsegmente ungenau eingestellt</li> <li>• Klemmdruck zu gering</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• max. Blechdicke beachten</li> <li>• nur passendes Material bearbeiten</li> <li>• Abkantsegmente parallel ausrichten, ggf. tauschen</li> <li>• Klemmdruck prüfen und ggf. neu einstellen</li> </ul>
<b>bewegliche Teile laufen fest</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• bewegliche Teile nicht genügend gefettet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• bewegliche Teile fetten</li> </ul>
<b>Blech kann nicht durchgeschnitten werden</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• zu hohe Blechstärke</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Blechstärke verringern</li> </ul>
<b>abgeschnittenes Blech wirft Abkantungen auf</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnittspalt zu groß</li> <li>• Schneidmesser stumpf</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnittspalt einstellen</li> <li>• Schneidmesser wechseln</li> </ul>
<b>Schneidmesser fransen aus</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• falsche Materialien, Schmutz, Schweißnähte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• nur Materialien innerhalb der Grenzwerte verwenden</li> <li>• Schneidmesser austauschen</li> </ul>
<b>abgeschnittenes Blech hat nicht das gewünschte Maß</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hinteranschlag falsch eingestellt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hinteranschlag einstellen</li> </ul>



## 11 PREFACE (EN)

### Dear Customer!

This user manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the Combined Sheet Machine 3 in 1, UBM760, hereinafter referred to as “machine” in this document.



This user 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 user manual to the machine.

### **Please read and note the safety instructions!**

Before first use read this user 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

© 2024

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



## 12 SAFETY

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



For your safety, read this user 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 rolling, bevelling and cutting sheets of steel/aluminium or other metallic materials within the specified technical limits.

#### HINWEIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH assumes no responsibility or warranty for other activities and any resulting property damage or injuries!

#### 12.1.1 Technical restrictions

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

Relative humidity	max. 65 %
Temperature (operation)	+5 °C to +40 °C
Temperature (storage, transport)	-20 °C to +55 °C

#### 12.1.2 Prohibited applications / Dangerous misuse

- Operating the machine without adequate physical and mental fitness.
- Operating the machine without knowledge of the user manual.
- Modifying the machine design.
- Do not use machines in damp or wet locations. Do not expose the machine to rain.
- Operating the machine outside the technical limits specified in this user manual.
- Removing of the safety labels attached to the machine.
- Modifying, circumventing or disabling the safety devices of the machine.

The non-intended use or the disregard of the explanations and instructions described in this user 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 user manual. 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.

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.

### 12.3 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.
- 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.
- 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.





- 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, ear protection, gloves).
- 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!
- Warning signs and/or stickers on the machine that are illegible or have been removed must be replaced immediately!

### 12.4 Special safety instructions

- Anchor the machine to the machine stand or to a work table to prevent the machine from lifting or falling over.
- Do not move the workpiece under load.
- 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 cause injuries to fingers, hands or other body parts. Always wear category II safety gloves (according EN 388) when handling sheet metal and always deburr the edges.

### 12.5 Hazard Warnings

Despite intended use, certain residual risk factors remain.

#### 12.5.1 Residual risks

- Risk of injury to hand/fingers due to crushing between moving and fixed parts.
- Danger of cutting hand/fingers due to sheet metal edges not being deburred.
- Risk of injury from the workpiece falling on the back of the machine.

#### 12.5.2 Hazardous situations

Due to the structure and construction of the machine, hazardous situations may occur which are identified in these operating instructions 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 factor in the error-free operation of the machine. **Safe working depends on you!**

## 13 TRANSPORT

Transport the machine to the installation site by means of pallet truck or forklift truck with an appropriate load capacity. The fork must be equipped with a length of at least 1200 mm. Ensure adequate load securing!



Transport may only be carried out by trained and qualified persons. Only use tested transport and lifting devices that correspond to the weight and dimensions of the machine. The information can be found in the chapter "Technical data". Also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, lifting points, weight, and means of transport to be used and prescribed transport position.

**WARNING**



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

Damaged or insufficiently load-bearing hoists and load slings can lead to serious injuries or death.

- Always check hoists and load slings for sufficient load-bearing capacity and perfect condition.
- Attach loads carefully!
- Never stand under suspended loads

**14 ASSEMBLY**

**14.1 Preparatory activities**

**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 installation site must have a level, solid base, comply with local safety regulations and meet the ergonomic requirements for a workplace with sufficient lighting conditions. Place the machine on the optionally available machine stand UBM760MS or on a work table according to the weight of the machine.

**NOTE**



The floor of the installation site must be able to bear the load of the machine!

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

**WARNING**

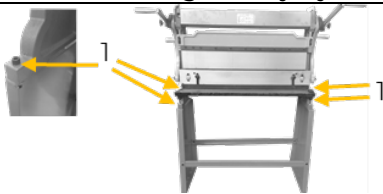


**Danger of tipping over!**

Unanchored machine can tip over and cause injuries.

- Anchor the machine to the machine stand or the work table!

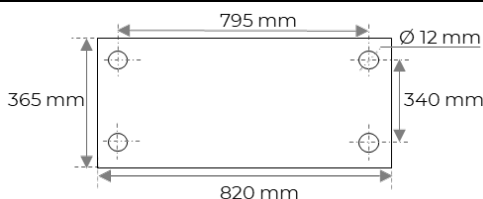
The base of the machine has fastening holes by means of which the machine is firmly connected to the machine stand or the work table. This prevents the machine from moving during operation and possible damage or injury.



**Mounting machine stand**

- Fix the machine to the 4 mounting holes (1) on the machine stand or a work table.

**NOTE:** The fixing material, 4 hexagonal bolts, each with washer and nut, are included with the machine stand UBM760MS.



**Mounting plan for UBM760**

**14.1.3 Preparation of the surfaces**

Before operating the machine, carefully remove the anti-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 thinner or other cleaning agents for cleaning, as these can attack the machine's paintwork.

**NOTE**



**The use of paint thinners, petrol, aggressive chemicals or abrasive cleaners leads to material damage to the surfaces!**

The following therefore applies: Use only mild cleaning agents for cleaning.

**14.2 Assembly**

The machine is delivered pre-assembled. Assemble the supplied components of the machine on its installation site according to the instructions below:

	<p><b>Operating lever</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Remove one handle of the operating lever (1).</li> <li>• Thread the handle into the opening (2).</li> <li>• Fix the handle in the desired position with the star screw (3).</li> <li>• Fix the handle of the operating lever again (1).</li> <li>• Repeat this procedure with the 2<sup>nd</sup> operating lever on the other side of the machine.</li> </ul>
	<p><b>Backgauge</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fix the guide rods of the backgauge on both sides in the threaded receptacle.</li> <li>• You can use the backgauge for bending (4) or cutting (5).</li> <li>• Thread the backgauge holder onto the guide rods from behind.</li> <li>• Fix the backgauge with the star screw on the backgauge support (6) in the desired position (= distance to the folding segments or to the cutting blade).</li> </ul>

**14.3 Adjustments**

**14.3.1 Roll bending**

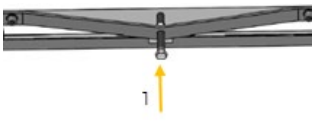

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Adjust the pressure of the upper bending roller on both sides with the wing screw (1).</li> <li>• Adjust the distance of the rear to the front bending roller on the back of the machine with the clamping screws on both sides (2).</li> <li>• If the bending roller are set parallel, cylinder shapes are created.</li> <li>• If the distances are set differently on the left and right, cone shapes are created.</li> <li>• Bend wires in the grooves provided (3): 4, 5 and 6 mm width</li> </ul>
--	---

**14.3.2 Bevelling**

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Adjust the pressure of the upper beam on both sides using the adjusting screws (1).</li> <li>• Depending on the sheet thickness, adjust the distance between the upper beam and the lower beam on both sides using the adjusting screws (2).</li> </ul>
	<p><b>Removing and aligning the bevel segments</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Place a thin wooden plate (3) between the folding segments (6) and the movable cutting plate (4).</li> <li>• Lift the movable cutting plate (4) so that the inserted wooden plate (3) lightly touches the bevelling segments (6).</li> <li>• Loosen the screws (5) of the bevelling segments (6), do not remove them.</li> <li>• Only remove the bevelling segments that are not required and the screws (5, 6).</li> <li>• Raise and lower the movable cutting plate (4) using the operating lever (7) and align the folding segments (6) with the wooden plate (3).</li> <li>• Tighten the screws (5) again.</li> </ul>




### 14.3.3 Cutting

	<p><b>Tensioning the upper cutting blade</b></p> <p>If the cut is not exactly aligned, adjust the tension of the cutting blade using the adjusting nut on the rear of the machine as follows:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Turn the adjusting nut (1) counterclockwise to pull the center of the cutting blade outward and the ends of the cutting blade inward.</li> <li>• For the opposite setting, turn the adjusting nut (1) clockwise.</li> </ul>
	<p><b>Downholder</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adjust the pressure of the downholder depending on the workpiece thickness using the adjusting screws (2) on both sides.</li> <li>• Fix the cutting blade with the screws (3) so that it can still be moved with the operating lever.</li> </ul> <p><b>Cutting gap</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Loosen the screws (4) on both sides.</li> <li>• Adjust the lower cutting blade with the screws. The cutting gap should be 5-8 % of the workpiece thickness. Check the cutting gap with a feeler gauge. Make sure that the cutting gap is even across the entire width.</li> <li>• Tighten the screws (4) again.</li> </ul>

### 14.3.4 Backgauge


With the backgauge you can set workpiece length up to 560 mm for bending and 600 mm for cutting.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• You can use the backgauge for the functions cutting (1) and bending (2). To do this, fix the guide rods of the backgauge in the respective threaded receptacle.</li> <li>• Move the backgauge by pushing the support into the desired position and fixing it with the star screw (3).</li> </ul>
--	---


## 15 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 tight fit.

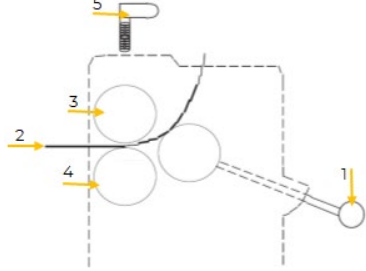
### CAUTION

	<p><b>Cutting injuries due to sharp edges!</b></p> <p>The sharp edges of metal sheets can cause cuts during handling.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Suitable protective gloves and simple aids (hand magnets, carrying clamps or carrying claws) can prevent these injuries.</li> <li>→ Watch out for falling parts.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• You can use the left or the right operating lever.</li> <li>• By using the operating lever, all functions are carried out.</li> </ul>	

### CAUTION

	<p><b>Risk of injury due moving machine parts!</b></p> <p>Danger of cuts and crushing injuries to fingers and hands due to moving machine parts of unused functional options!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Take special care not to reach with your hand into the openings of the unused functions options!</li> <li>→ Close the protecting cover when you are not using this function!</li> <li>→ Make sure that no workpiece parts or tool parts are in the openings of the other function options!</li> </ul>
---	--

### 15.1 Roll bending

	<p><b>Shaping the cylinder</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Open the cover of the bending rollers.</li> <li>• Move the counter-pressure roller away from the bending rollers by loosening the adjustment screws for the bending distance (1).</li> <li>• Slide the workpiece (2) between the upper (3) and lower (4) bending rollers.</li> <li>• Use both wing screws to tighten the upper and lower bending rollers until they lightly touch the workpiece.</li> <li>• Use the adjustment screws for bending distance (1) to set the counter-pressure roller. The closer the counter-pressure roller</li> </ul>
---	--



	<p>is positioned to the bending rollers, the smaller the formed radius will be. A greater distance produces a larger radius.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Crank the operating lever of the machine until the desired shape is achieved. The workpiece produced should move with the rollers.</li> <li>• Remove the shaped workpiece by releasing the clamp (7), removing the upper bending roller from the guide and stripping the workpiece from the bending roller.</li> </ul> <p><b>Shaping cones</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• To form cones, do not align the upper bending roller parallel to the lower bending roller (9).</li> </ul>
	<p><b>Rolling wire</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bend wires in the grooves provided (9): 4, 5 and 6 mm width</li> <li>• Follow the above procedure.</li> </ul>

**15.2 Beveling**

You can bend workpieces at 90 °.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Open the upper beam using the operating lever (1).</li> <li>• Slide the sheet between the upper and lower beam. The bending edge of the sheet should be positioned exactly on the bending groove (2).</li> <li>• Actuate the operating lever (1) and remove the workpiece.</li> </ul> <p><b>Cylindrical and conical shape</b></p> <p>Both shapes are created by several closely spaced bends (3). Cylinder: Bends are evenly distributed (4). Cylinder: With each bend, one side of the workpiece is pushed further outwards than the other (5).</p> <p><b>Open rectangular shape</b></p> <p>Remove one or more bending segments to create an open cuboid shape. The length of the remaining bending edge corresponds to the inside length. Mark the bending edges, notch the corners and bend the 4 edges one after the other.</p>
--	--

**15.3 Cutting**

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Use the operating lever to open the cutting gap (1).</li> <li>• Slide the sheet under the downholder and the cutting blade to the desired position (2). When using the backgauge, slide the workpiece up to the backgauge.</li> <li>• Align the workpiece with the stop (3) if necessary.</li> <li>• Actuate the operating lever (1) and cut the workpiece.</li> </ul> <p>Watch out for falling parts!</p>
--	---

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

**16.1 Cleaning**

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

**NOTE**



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.

**16.2 Maintenance**

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



- Check all connections for tightness at least weekly.
- Check the perfect condition of the safety devices before every operation.
- Regularly check that the warning and safety stickers on the machine are in perfect and legible condition.
- Only use tools that are in perfect condition and suitable.

**16.2.1 Maintenance plan**

**NOTE**

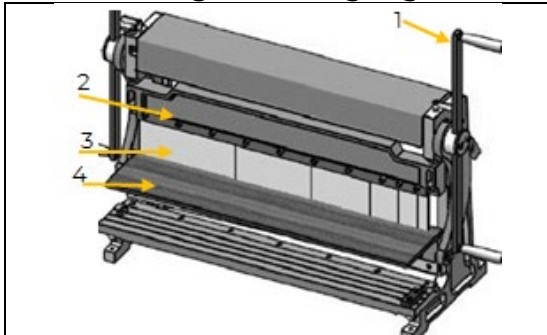


Always use only spare parts recommended by the manufacturer or dealer!

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 specified limits:

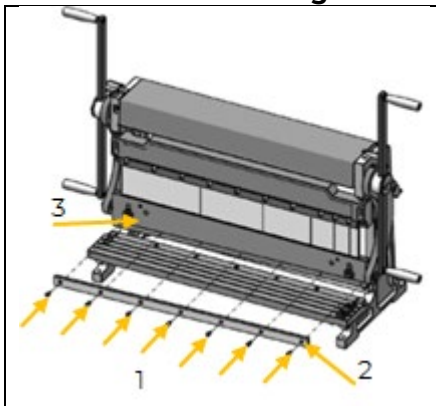
Interval	Component	Activity
<b>daily or before each start of work</b>	• machine	• clean the machine and protect bare spots with acid-free lubricating oil (e.g. WD40)
	• cutting blade	• oil, to prevent rust from forming
	• hand lever bearings	• lubricate (grease nipple)
	• gear wheels	• lubricate
<b>weekly</b>	• down-holder mechanism	• oil
	• eccentric bearings	• lubricate
<b>monthly</b>	• moving connecting parts	• clean from dust
<b>if necessary</b>	• bevel segments	• change
	• cutting blade	• sharpen or replace

**16.2.2 Change beveling segments**



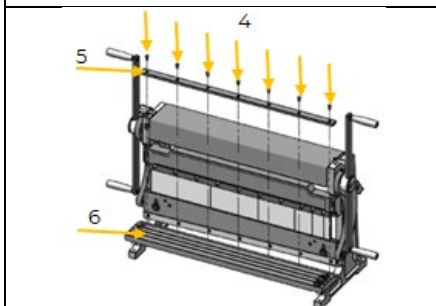
- Lift the bevel segments with the operating lever (1).
- Loosen the screws of the bevel segments (2).
- Remove the bevel segments (3).
- Position the new bevel segments and secure them with the screws. Do not tighten the screws completely yet.
- Slide a thin wooden plate (4) between the bevel segments and the movable cutting blade.
- Align the bevel segments and tighten the screws (2).

**16.2.3 Change cutting blades**



**Upper cutting blade**

- Remove the screws from the cutting blade (1).
- Remove the cutting blade (2).
- Lightly screw the new cutting blade to the movable cutting plate using the screws.
- Align the cutting blade with the movable cutting plate (3) and tighten the screws.
- For settings, see chapter Adjustments



**Lower cutting blade**

- Remove the screws from the lower cutting blade (4).
- Remove the cutting blade (5).
- Screw the new cutting blade onto the work table (6).
- For settings, see chapter Adjustments.



### 16.3 Storage

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

#### NOTE



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

### 16.4 Disposal



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

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

## 17 TROUBLESHOOTING

If you find yourself unable to carry out the required repairs properly and/or do not have the required training, always consult a professional to rectify the problem.

Problem	Possible cause	Solution
machine does not work	<ul style="list-style-type: none"> <li>mechanics defect</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>check mechanics</li> <li>repair by a qualified technician</li> </ul>
machine does not bend the workpiece correctly	<ul style="list-style-type: none"> <li>bending radius set incorrectly</li> <li>pressure of the bending roller does not fit</li> <li>bending rollers crooked</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>check bending radius</li> <li>check and adjust bending roller pressure</li> <li>adjust bending rollers parallel</li> </ul>
machine does not bevel the workpiece correctly	<ul style="list-style-type: none"> <li>wrong sheet thickness</li> <li>wrong material has been insert</li> <li>bevel segments not set correctly</li> <li>clamping pressure too low</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>observe max. sheet thickness</li> <li>only process suitable material</li> <li>align bevelling segments parallel, replace if necessary</li> <li>check clamping pressure and readjust if necessary</li> </ul>
moving parts run tight	<ul style="list-style-type: none"> <li>moving parts not sufficiently greased</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>grease moving parts</li> </ul>
sheet cannot be cut through	<ul style="list-style-type: none"> <li>sheet thickness too thick</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>reduce sheet thickness</li> </ul>
cut-off sheet metal throws up bends	<ul style="list-style-type: none"> <li>cutting gap too large</li> <li>cutting blade blunt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>adjust cutting gap</li> <li>change cutting knife</li> </ul>
cutting blades fray	<ul style="list-style-type: none"> <li>wrong materials, dirt, welds</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>use only materials within the limit values</li> <li>replace cutting knife</li> </ul>
cut-off sheet does not have the desired dimension	<ul style="list-style-type: none"> <li>backgauge incorrectly</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>adjust backgauge</li> </ul>



## 18 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

### 18.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order

(DE) Mit HOLZMANN-Ersatzteile 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/NEWS/FAQ – ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an [service@holzmann-maschinen.at](mailto: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



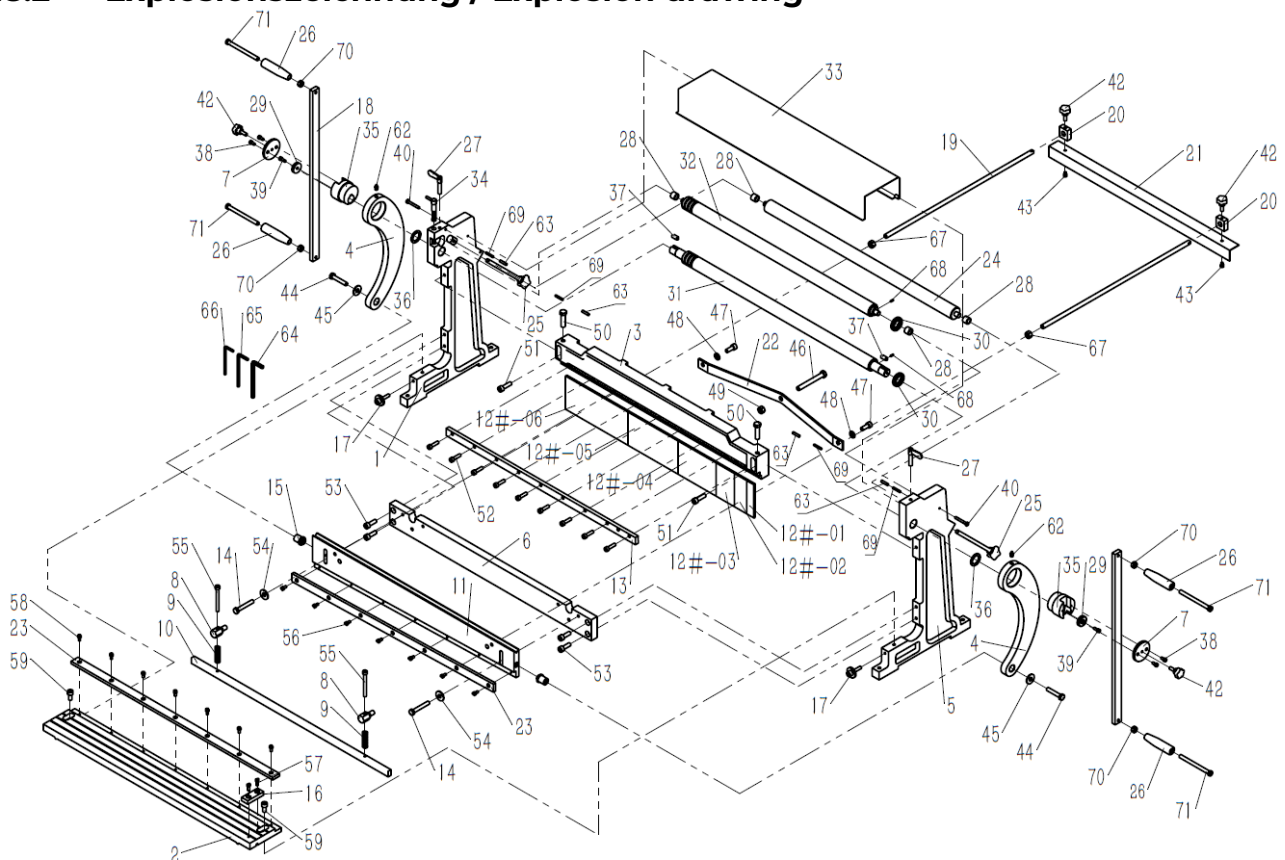
The installation of parts other than original spare parts leads to the loss of the guarantee! Therefore: When replacing components/parts, only use spare parts recommended by the manufacturer.

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

- via our Homepage – category SERVICE/NEWS/FAQ – SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to [service@holzmann-maschinen.at](mailto: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.

### 18.2 Explosionszeichnung / Explosion drawing







### 18.3 Ersatzteilliste / Spare part list

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
1	Left Wall	1	33	Cover	1
2	Work Bench	1	34	Pressing Roll Lock	1
3	Crossbeam	1	35	Eccentric Shaft	2
4	Crank Arm	2	36	Washer	2
5	Right Wall	1	37	Roll Key	2
6	Bear Frame	1	38	Screw M6X12	4
7	Cover	2	39	Screw M6X16	2
8	Press Plate Bracket	2	40	Bolt M6X45	2
9	Spring	2	42	Knob	4
10	Pressing Plate	1	43	Screw M6X8	2
11	Moving Cutter Plate	1	44	Screw M10X55	2
12-01	Upper Braking Die 1"	1	45	Washer 10mm	2
12-02	Upper Braking Die 2"	1	46	Bolt M12X100	1
12-03	Upper Braking Die 3"	1	47	Screw M10X25	2
12-04	Upper Braking Die 6"	1	48	Washer 10mm	2
12-05	Upper Braking Die 8"	1	49	Adjustment Nut M12	1
12-06	Upper Braking Die 10"	1	50	Bolt M12X35	2
13	Pressing Plate	1	51	Screw M10X35	2
14	Bolt M10X65	2	52	Screw M8X30	9
15	Rolling Wheel	2	53	Screw M10X30	4
16	Guide	1	54	Washer 10mm	2
17	Adjustable Bolt	2	55	Screw M8X80	2
18	Handle	2	56	Screw M6X12	7
19	Positioning Bar	2	57	Screw M6X16	2
20	Positioner	2	58	Screw M6X12	7
21	Positioning Plate	1	59	Screw M10X20	2
22	Supporting Plate	1	62	Oil Cup	2
23	Blade	2	63	Plastic Hose	4
24	Back Pressing Roll	1	64	Hex Wrench 8mm	1
25	Roller Adjustment Knob	2	65	Hex Wrench 5mm	1
26	Handle Knob	4	66	Hex Wrench 6mm	1
27	Adjustable Screw	2	67	Nut M12	2
28	Roll Bushings	4	68	Pin	2
29	Washer	2	69	Pin	4
30	Gear	2	70	Nut M10	4
31	Lower Pressing Roll	1	71	Bolt	4
32	Upper Pressing Roll	1			

## 19 ZUBEHÖR / ACCESSORIES

**(DE)** Den dazu passenden Maschinenständer finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENE PRODUKTE.

**(EN)** You will find the matching machine stand online on the product page, category RECOMMENDED PRODUCTS.



## 20 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 Verdienstauffälle 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](mailto:service@holzmann-maschinen.at),
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage-Kategorie SERVICE.



## **21 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](mailto:service@holzmann-maschinen.at),
- or use the online complaint order formula provided on our homepage–category service.



## 22 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:

**(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:

### Meine Beobachtungen/ My experiences:

<b>Name / name:</b> <b>Produkt / product:</b> <b>Kaufdatum / purchase date:</b> <b>Erworben von / purchased from:</b> <b>E-Mail / E-Mail:</b>
Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!
<b>KONTAKTADRESSE / CONTACTS:</b> <b>HOLZMANN MASCHINEN GmbH</b> 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA info@holzmann-maschinen.at www.holzmann-maschinen.at