



**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**

Übersetzung / Translation

**EN USER MANUAL**

**ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO**

**FR MODE D'EMPLOI**

**VERTIKALE PLATTENSÄGE**

**VERTICAL PANEL SAW**

**SECCIONADORA VERTICAL DE TABLEROS**

**SCIE À PANNEAU VERTICALE**



**VPS4222\_400V**





<b>1</b>	<b>INHALT / INDEX</b>	
1	INHALT / INDEX .....	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SEÑALES DE SEGURIDAD / SYMBOLES DE SÉCURITÉ .....	6
3	TECHNIK / TECHNICS/ TÉCNICA / TECHNIQUE .....	7
3.1	Lieferumfang / Delivery content / Volumen de suministro / Contenu de la livraison.....	7
3.2	Komponenten / Components / Componentes / Composants.....	8
3.2.1	Bedienelemente / control elements / Elementos de mando / Éléments de commande.....	9
3.3	Technische Daten / Technical data / Datos técnicos / Données techniques.....	9
4	VORWORT (DE) .....	11
5	SICHERHEIT .....	12
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	12
5.1.1	Technische Einschränkungen .....	12
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen.....	12
5.2	Anforderungen an Benutzer .....	13
5.3	Sicherheitseinrichtungen.....	13
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	13
5.5	Elektrische Sicherheit .....	14
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine.....	14
5.7	Gefahrenhinweise.....	15
5.7.1	Restrisiken.....	15
5.7.2	Gefährdungssituationen .....	15
6	TRANSPORT .....	16
7	MONTAGE.....	16
7.1	Vorbereitende Tätigkeiten.....	16
7.1.1	Lieferumfang.....	16
7.1.2	Anforderungen an den Aufstellort .....	16
7.1.3	Vorbereitung der Oberflächen.....	17
7.2	Zusammenbau .....	18
7.3	Elektrischer Anschluss.....	21
7.3.1	Maschine mit 400 V installieren.....	22
7.4	Pneumatischer Anschluss.....	22
7.5	Anschluss an eine Absauganlage.....	22
7.6	Einstellungen.....	23
7.6.1	Sägeblatt .....	23
7.6.2	Spaltkeil.....	23
7.6.3	Vorritzer.....	23
7.6.4	Position Sägeaggregat.....	24
7.6.5	Position für vertikal-Schnitte.....	24
7.6.6	Maßskala.....	25
7.6.7	Display Grundeinstellung .....	25
7.6.8	Position für horizontal-Schnitte .....	25
7.6.9	Werkstück/Platte auf Maschine positionieren.....	26
8	BETRIEB.....	26
8.1	Betriebshinweise.....	26
8.2	Bedienung.....	27
8.2.1	Maschine ein- und ausschalten.....	27
8.3	Schnittarten.....	27
8.3.1	Vertikal Schnitte.....	27
8.3.2	Horizontal Schnitte.....	27
8.3.3	Betrieb beenden.....	28
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG.....	28
9.1	Reinigung.....	28
9.2	Wartung.....	28
9.2.1	Wartungsplan.....	29
9.2.2	Demontage / Montage Sägeblatt.....	29
9.2.3	Demontage / Montage / Einstellung Vorritzsägeblatt .....	30
9.2.4	Wechseln der mittleren Plattenauflagen.....	30
9.3	Lagerung.....	30



9.4	Entsorgung.....	31
10	<b>FEHLERBEHEBUNG.....</b>	<b>31</b>
11	<b>PREFACE (EN) .....</b>	<b>32</b>
12	<b>SAFETY.....</b>	<b>33</b>
12.1	Intended use of the machine.....	33
12.1.1	Technical restrictions.....	33
12.1.2	Prohibited applications /Dangerous misuse.....	33
12.2	User requirements.....	34
12.3	Safety devices.....	34
12.4	General safety instructions.....	34
12.5	Electrical safety.....	35
12.6	Special safety instructions for this machine.....	35
12.7	Hazard warnings.....	36
12.7.1	Residual risks.....	36
12.7.2	Hazardous situations .....	36
13	<b>TRANSPORT .....</b>	<b>36</b>
14	<b>ASSEMBLY.....</b>	<b>37</b>
14.1	Preparation .....	37
14.1.1	Check delivery content.....	37
14.1.2	Requirements for the installation site.....	37
14.1.3	Preparation of the surfaces .....	38
14.2	Assemble .....	38
14.3	Electrical connection .....	42
14.3.1	Setting up a 400 V machine.....	43
14.4	Pneumatic connection.....	43
14.5	Connection to a dust collection system system.....	43
14.6	Settings.....	43
14.6.1	Saw blade.....	43
14.6.2	Riving knife.....	44
14.6.3	Scoring saw blade.....	44
14.6.4	Position saw-unit.....	45
14.6.5	Position for vertical cuts.....	45
14.6.6	Measurement scale.....	45
14.6.7	Basic setting display.....	45
14.6.8	Position für horizontal cuts.....	46
14.6.9	Positioning workpiece/boards on the machine.....	46
15	<b>OPERATION.....</b>	<b>46</b>
15.1	Operating instructions .....	47
15.2	Operating .....	47
15.2.1	Switch the machine on and off.....	47
15.3	Types of cut.....	47
15.3.1	Vertical cuts.....	47
15.3.2	Horizontal cuts .....	48
15.3.3	End operation .....	48
16	<b>CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL .....</b>	<b>48</b>
16.1	Cleaning .....	48
16.2	Maintenance .....	49
16.2.1	Maintenance plan .....	49
16.2.2	Assembly / exchange saw blade.....	49
16.2.3	Assembly / exchange / adjustments scoring saw blade.....	50
16.2.4	Changing the middle plate supports .....	50
16.3	Storage.....	50
16.4	Disposal .....	51
17	<b>TROUBLESHOOTING .....</b>	<b>51</b>
18	<b>PRÓLOGO (ES) .....</b>	<b>52</b>
19	<b>SEGURIDAD .....</b>	<b>53</b>
19.1	Uso conforme a las especificaciones.....	53
19.1.1	Limitaciones técnicas.....	53
19.1.2	Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas.....	53



19.2	Requisitos del usuario.....	54
19.3	Dispositivos de seguridad .....	54
19.4	Indicaciones generales de seguridad.....	54
19.5	Seguridad eléctrica.....	55
19.6	Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina.....	55
19.7	Advertencias de peligro.....	56
19.7.1	Riesgos residuales.....	56
19.7.2	Situaciones de peligro.....	56
20	<b>TRANSPORTE</b> .....	<b>57</b>
21	<b>MONTAJE</b> .....	<b>57</b>
21.1	Tareas preparatorias.....	57
21.1.1	Volumen de suministro.....	57
21.1.2	Requisitos del lugar de instalación .....	57
21.1.3	Preparación de las superficies.....	58
21.2	Ensamblaje.....	59
21.3	Conexión eléctrica .....	63
21.3.1	Instalar la máquina con 400 V.....	63
21.4	Conexión neumática.....	64
21.5	Conexión a un sistema de aspiración .....	64
21.6	Ajustes.....	64
21.6.1	Hoja de la sierra .....	64
21.6.2	Cuña de separación .....	64
21.6.3	Incisor .....	65
21.6.4	Posición de la unidad de sierra .....	65
21.6.5	Posición para cortes verticales.....	66
21.6.6	Escala de medición .....	66
21.6.7	Pantalla de ajustes básicos.....	66
21.6.8	Posición para cortes horizontales .....	67
21.6.9	Colocación de la pieza de trabajo/tablero en la máquina .....	67
22	<b>FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>68</b>
22.1	Instrucciones de funcionamiento.....	68
22.2	Manejo.....	68
22.2.1	Encendido y apagado de la máquina.....	68
22.3	Tipos de corte .....	69
22.3.1	Cortes verticales .....	69
22.3.2	Cortes horizontales.....	69
22.3.3	Finalización del funcionamiento .....	69
23	<b>LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS</b> .....	<b>70</b>
23.1	Limpieza.....	70
23.2	Mantenimiento.....	70
23.2.1	Plan de mantenimiento.....	70
23.2.2	Desmontaje/Montaje de la hoja de la sierra .....	71
23.2.3	Desmontaje / Montaje / Ajuste de la hoja de sierra del incisor .....	72
23.2.4	Sustitución de los soportes centrales del tablero.....	72
23.3	Almacenamiento.....	72
23.4	Eliminación de residuos .....	72
24	<b>SUBSANACIÓN DE ERRORES</b> .....	<b>73</b>
25	<b>AVANT-PROPOS (FR)</b> .....	<b>74</b>
26	<b>SECURITE</b> .....	<b>75</b>
26.1	Utilisation conforme.....	75
26.1.1	Restrictions techniques .....	75
26.1.2	Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses.....	75
26.2	Exigences des utilisateurs .....	76
26.3	Dispositifs de sécurité .....	76
26.4	Consignes générales de sécurité.....	76
26.5	Sécurité électrique .....	77
26.6	Instructions spéciales de sécurité pour cette machine.....	77
26.7	Mise en garde contre les dangers.....	78



26.7.1	Risques résiduels.....	78
26.7.2	Situations de danger.....	78
27	TRANSPORT.....	79
28	MONTAGE.....	79
28.1	Activités préparatoires.....	79
28.1.1	Contenu de la livraison.....	79
28.1.2	Exigences relatives à l'emplacement de montage.....	80
28.1.3	Préparation de la surface.....	81
28.2	Assemblage.....	81
28.3	Raccordement électrique.....	85
28.3.1	Installation d'une machine sur du 400 V.....	85
28.4	Raccordement pneumatique.....	86
28.5	Raccordement à un système d'aspiration.....	86
28.6	Réglages.....	86
28.6.1	Lame de scie.....	86
28.6.2	Couteau diviseur.....	86
28.6.3	Lame diviseuse.....	87
28.6.4	Position de l'unité de sciage.....	87
28.6.5	Position pour les coupes verticales.....	88
28.6.6	Échelle de mesure.....	88
28.6.7	Affichage du réglage de base.....	88
28.6.8	Position pour les coupes horizontales.....	89
28.6.9	Positionner la pièce/le panneau sur la machine.....	89
29	FONCTIONNEMENT.....	90
29.1	Instructions d'utilisation.....	90
29.2	Utilisation.....	90
29.2.1	Allumer et éteindre la machine.....	90
29.3	Types de coupes.....	91
29.3.1	Coupes verticales.....	91
29.3.2	Coupes horizontales.....	91
29.3.3	Terminer l'exploitation.....	91
30	NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION.....	92
30.1	Nettoyage.....	92
30.2	Maintenance.....	92
30.2.1	Plan de maintenance.....	92
30.2.2	Demontage / montage de la lame de scie.....	93
30.2.3	Démontage / montage / réglage de la lame diviseuse.....	94
30.2.4	Changement du support de plaques central.....	94
30.3	Entreposage.....	94
30.4	Élimination.....	95
31	RESOLUTION DE PANNE.....	95
32	ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / DIAGRAMA ELÉCTRICO / SCHEMA ELECTRIQUE.....	96
33	PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM.....	97
34	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIECES DE RECHANGE.....	98
34.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Pedido de piezas de recambio / Commande de pièces détachées.....	98
34.2	Explosionszeichnung / Exploded view / Vista de despiece / Vue éclatée.....	99
35	ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESORIOS / ACCESSOIRES.....	103
36	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE.....	104
37	GARANTIEERKLÄRUNG (DE).....	105
38	GUARANTEE TERMS (EN).....	106
39	DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES).....	107
40	DÉCLARATION DE GARANTIE (FR).....	108
41	PRODUKTBEOBACHTUNG   PRODUCT MONITORING.....	109



## 2

# SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SEÑALES DE SEGURIDAD / SYMBOLES DE SÉCURITÉ

DE	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	EN	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS
ES	SEÑALES DE SEGURIDAD SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS	FR	SYMBOLES DE SÉCURITÉ SIGNIFICATION DES SYMBOLES



**DE CE-KONFORM:** Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.  
**EN EC-CONFORM:** This product complies with the EC-directives.  
**ES CONFORMIDAD CE:** Este producto cumple con las directivas de la UE.  
**FR CONFORMITÉ CE :** Ce produit répond aux directives CE.



**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 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.  
**ES ¡LEER LAS INSTRUCCIONES DE SERVICIO!** Lea atentamente las instrucciones de servicio y de mantenimiento de su máquina y familiarícese con los elementos de mando de la misma para manejarla correctamente y, de este modo, evitar que se produzcan daños personales y en la máquina.  
**FR LIRE LE MODE D'EMPLOI !** Veuillez lire le manuel d'exploitation et de maintenance de votre machine avec assiduité en vous familiarisant bien avec les organes de commande de la machine pour l'utiliser correctement et prévenir ainsi des blessures corporelles et des dégâts sur la machine.



**DE WARNUNG!** Beachten Sie die Sicherheitssymbole! Die Nichtbeachtung der Vorschriften und Hinweise zum Einsatz der Maschine kann zu schweren Personenschäden und tödliche Gefahren mit sich bringen.  
**EN ATTENTION!** Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.  
**ES ¡ADVERTENCIA!** ¡Observe los símbolos de seguridad! El incumplimiento de las normas e indicaciones para utilizar la máquina puede dar lugar a daños personales de carácter grave y a peligros mortales.  
**FR AVERTISSEMENT !** Observer les symboles de sécurité ! Le non-respect des réglementations et des consignes d'utilisation de la machine peut entraîner des blessures corporelles graves et des risques mortels.



**DE** Schutzausrüstung tragen!  
**EN** Wear protective equipment!  
**ES** ¡Use el equipo de protección!  
**FR** Porter un équipement de protection !



**DE** Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!  
**EN** Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!  
**ES** ¡Pare la máquina y desconéctela de la red eléctrica antes de llevar a cabo trabajos de mantenimiento y antes de las pausas!  
**FR** Éteindre la machine avant la maintenance et les pauses et débrancher la fiche secteur !



**DE** Warnung vor Schnittverletzungen!  
**EN** Warning of crush injuries!  
**ES** ¡Advertencia de sufrir lesiones producidas por cortes!  
**FR** Attention aux coupures !



**DE** Halten Sie die Hände vom rotierenden Sägeblatt fern!  
**EN** keep hands away from rotating saw blade!  
**ES** ¡Mantenga las manos alejadas de la hoja de la sierra mientras esté en funcionamiento!  
**FR** Ne pas approcher les mains de la lame de scie en rotation !

**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.**

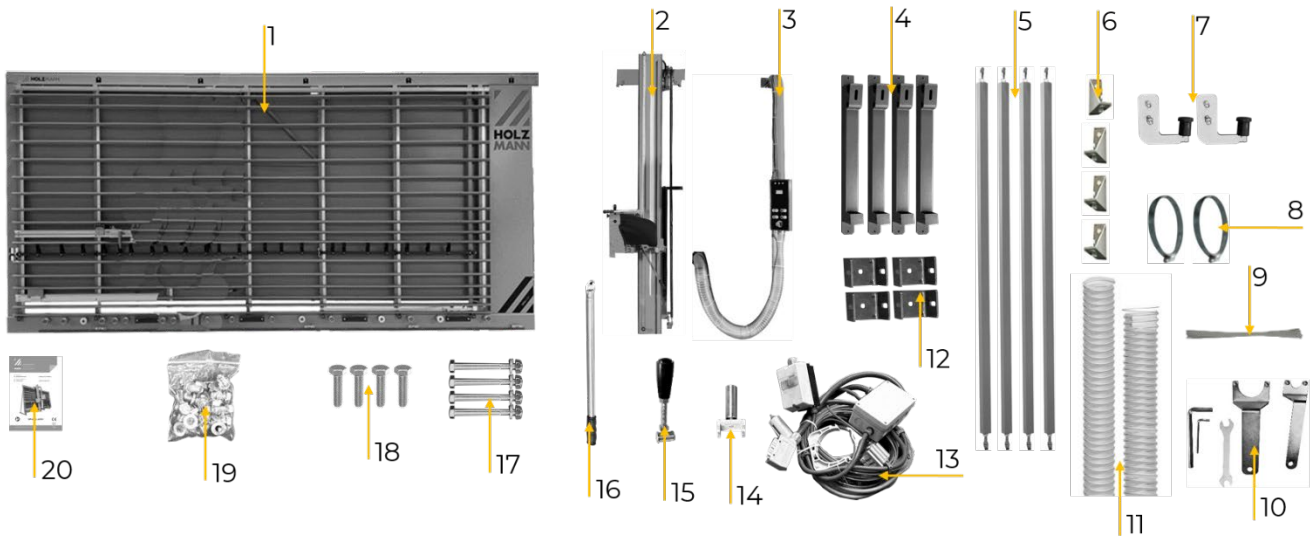
**ES** **¡Deben sustituirse inmediatamente los letreros de advertencia y/o las etiquetas que haya en la máquina, que se hayan vuelto ilegibles o se hayan retirado!**

**FR** **Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement.**



### 3 TECHNIK / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE

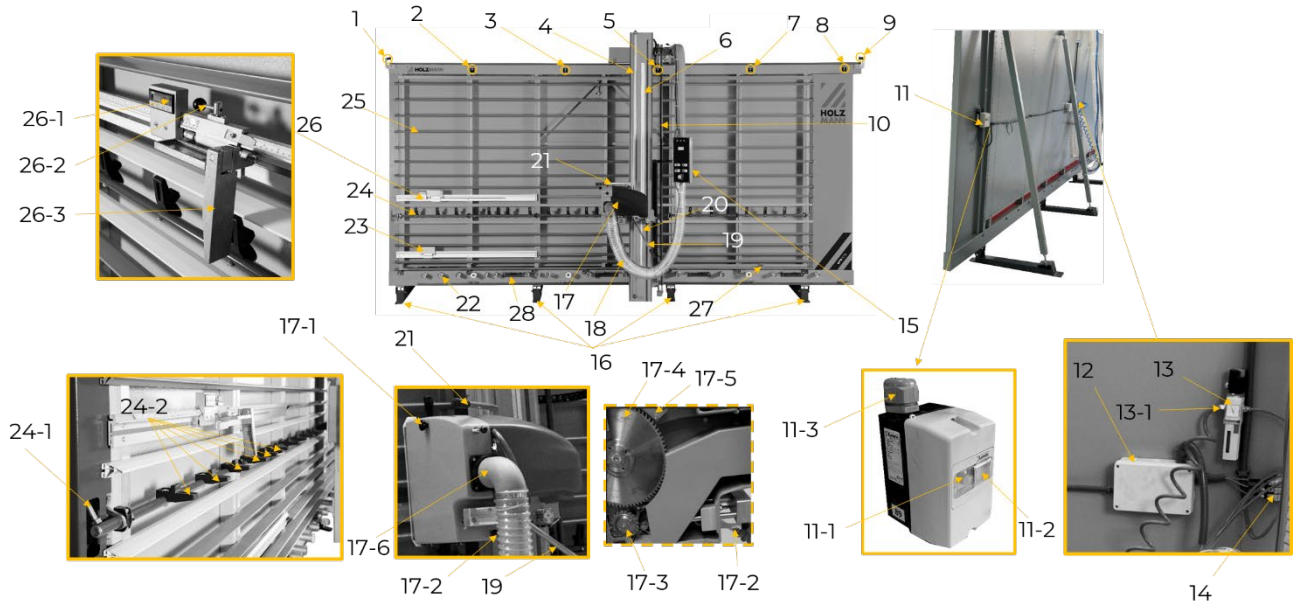
#### 3.1 Lieferumfang / Delivery content / Volumen de suministro / Contenu de la livraison



#	Beschreibung / Description	Qty
1	Rahmen / frame / Bastidor / Châssis	1
2	Sägearm mit Sägeaggregat (inkl. Sägeblatt für HOLZ und Vorritzer) / gantry with saw-unit (incl. saw blade for wood and scoring saw blade) / Brazo con unidad de sierra (incl. hoja de sierra para MADERA e incisor) / Bras de scie avec unité de sciage (lame de scie à bois et lame diviseuse incl.)	1
3	Absaugvorrichtung und Bedienpanel / dust collection-tubes and control panel / Sistema de aspiración y panel de mando / Dispositif d'aspiration et panneau de commande	1
4	Füße / feet / Patas / Pieds	4
5	Rahmenstreben / frame-brackets / Puntales del bastidor / Entretoises du châssis	4
6	Verbinder für Rahmenstreben / connector for frame-strut / Conectores para puntales del bastidor / Connecteur d'entretoises du châssis	4
7	Anschlag / Tope / Butée	2
8	Schlauchklemmen / dust-collector hose clamps / Abrazaderas / Serrage de tuyau	2
9	Kabelbinder / cable ties / Sujetacables / Serre-câble	20
10	Werkzeug (Inbusschlüssel, Gabelschlüssel, Schlüssel für Sägeblattwechsel) / tools (allen-key, hex-wrench, keys for saw-blade change) / Herramientas (llave Allen, llave fija, llave para sustituir la hoja de sierra) / Outils (clé Allen, clé à fourche, clé pour changer la lame de scie)	1
11	Absaugschlauch / dust collector hose / Manguera de aspiración / Tuyau d'aspiration	1
12	Halterung Füße / bracket feet / Soporte para las patas / Fixation des pieds	4
13	Elektrische und Pneumatik-Einheit / electric and pneumatic unit / Grupo eléctrico y neumático / Unité électrique et pneumatique	1
14	Plattenanschlag / board stop / Tope del tablero / Butée de panneau	1
15	Schwenkhebel / swivel lever / Palanca pivotante / Levier pivotant	1
16	Unterer Bedienhebel Sägeaggregat / lower operating lever saw unit / Palanca inferior de mando de la unidad de sierra / Manette de commande inférieure de l'unité de scie	1
17	Befestigungsbolzen Füße / fixing bolts feet / Pernos de fijación de las patas / Boulons de fixation des pieds	4
18	Nivellierschrauben / levelling screws / Tornillos de nivelación / Vis de nivellement	4
19	Befestigungsmaterial / hardware / Material de fijación / Matériel de fixation	1
20	Betriebsanleitung / user manual / Instrucciones de servicio / Mode d'emploi	1



### 3.2 Komponenten / Components / Componentes / Composants



#	Beschreibung / Description	#	Beschreibung / Description
1	Anschlag (links) / stop (left) / Tope (izquierdo) / Butée (gauche)	17-1	Sägeblattschutz / saw blade guard / Protección de la hoja de la sierra / Protection de la lame de scie
2	Vertikale Fixierposition Initial / Tope (izquierdo)schnitt / vertical fixation position initial cut / Posición vertical de fijación del corte inicial / Position de fixation verticale de coupe initiale	17-2	Ein-Aus-Hebel Vorritzer / scoring saw blade on-off lever / Palanca de encendido y apagado del incisor / Levier Marche-Arrêt Lame diviseuse
3	Vertikale Fixierposition 0 / vertical fixation position 0 / Posición vertical de fijación 0 / Position de fixation verticale 0	17-3	Vorritzer / scoring saw blade / Incisor / Lame diviseuse
4	Sägearm / gantry / Brazo de sierra / Bras de scie	17-4	Sägeblatt / saw blade / Hoja de la sierra / Lame de scie
5	Vertikale Fixierposition 1m / vertical fixation position 1m / Posición vertical de fijación 1 m / Position de fixation verticale 1m	17-5	Spaltkeil / riving knife / Cuña de separación / Couteau diviseur
6	Skala Höhenposition (mittlere Plattenauflage) / scale height position (middle board support) / Escala de posición en altura (soporte central del tablero) / Échelle de position en hauteur (support de plaque central)	17-6	Absauganschluss / dust collector port / Conexión del sistema de aspiración / Raccord d'aspiration
7	Vertikale Fixierposition 2m / vertical fixation position 2m / Posición vertical de fijación 2 m / Position de fixation verticale 2m	18	Absaugschlauch / extraction hose / Manguera de aspiración / Tuyau d'aspiration
8	Vertikale Fixierposition 3m / vertical fixation position 3m / Posición vertical de fijación 3 m / Position de fixation verticale 3m	19	Unterer Bedienhebel Sägeaggregat / lower operating lever saw unit / Palanca inferior de mando de la unidad de sierra / Manette de commande inférieure de l'unité de scie
9	Anschlag (rechts) / stop (right) / Tope (derecho) / Butée (droite)	20	Skala Höhenposition (untere Plattenauflage) / scale height position (lower board support) / Escala de posición en altura (soporte inferior del tablero) / Échelle de position en hauteur (support de plaque inférieur)
10	Vertikale Fixiereinheit / vertical fixing unit / Unidad de fijación vertical / Unité de fixation verticale	21	Oberer Bedienhebel Sägeaggregat / top operating lever saw unit / Palanca superior de mando de la unidad de sierra / Manette de commande supérieure de l'unité de scie
11	Anschlussdose / input box / Caja de conexión / Boîte de raccordement	22	Stützrollen / support roller / Rodillos de apoyo / Rouleaux d'appui
11-1	Hauptschalter AUS / main switch OFF / Interruptor principal OFF / Interrupteur principal ARRÊT	23	Maßanschlag unten / lower measuring stop / Tope de medición inferior / Butée de mesure inférieure





11-2	Hauptschalter EIN / main switch ON / Interruptor principal ON / Interrupteur principal MARCHÉ	24	mittlere Plattenauflage (schwenkbar) / middle board support (swivelling) / Soporte central del tablero (pivotante) / Support de plaque central (pivotant)
11-3	Kabelverschraubung / cable gland / Racor para cables / Vissage du câble	24-1	Schwenkhebel / swivel lever / Palanca pivotante / Levier pivotant
12	Klemmdose / junction box / Caja de bornes / Boîte à bornes	24-2	Kunststoffauflager / plastic shelf / Soportes de plástico / Support en plastique
13	Pneumatik-Einheit / pneumatic unit / Grupo neumático / Unité pneumatique	25	Auflageprofil Kunststoff / plastic profile / Perfil de plástico del soporte / Profilé de support en plastique
13-1	Manometer / manometer / Manómetro / Manomètre	26	Maßanschlag mitte / middle measuring stop / Tope de medición central / Butée de mesure centrale
14	Pneumatik Steuerung / pneumatic control / Control neumático / Commande pneumatique	26-1	Display / display / Pantalla / Écran
15	Bedienpanel / control panel / Panel de mando / Panneau de commande	26-2	Fixierhebel / fixing lever / Palanca de fijación / Levier de fixation
16	Füße / feet / Patas / Pieds	26-3	Anschlag / stop / Tope / Butée
17	Sägeaggregat / saw unit / Unidad de sierra / Unité de scie	27	Plattenanschlag / board stop / Tope del tablero / Butée de panneau
		28	Untere Plattenauflage / lower board support / Soporte inferior del tablero / Support de plaque inférieur

3.2.1 Bedienelemente / control elements / Elementos de mando / Éléments de commande

	#	Beschreibung / Description
	1	Display Höhenposition / display height position / Pantalla de posición en altura / Affichage de la position en hauteur
	2	Schalter Vertikalfixierung / switch vertical lock / Interruptor para la fijación vertical / Commutateur de fixation verticale
	3	Schalter Horizontalfixierung / switch horizontal lock / Interruptor para la fijación horizontal / Commutateur de fixation horizontale
	4	Not-Halt Schalter / emergency stop / Interruptor de parada de emergencia / Interrupteur d'arrêt d'urgence
	5	Taster Sägeaggregat AUS / button saw unit OFF / Botón Unidad de sierra OFF / Bouton d'unité de scie ARRÊT
	6	Taster Sägeaggregat EIN / button saw unit ON / Botón Unidad de sierra ON / Bouton d'unité de scie MARCHÉ
	7	Phase 1-2-3 OK / phase 1-2-3 OK blade tilt / Fase 1-2-3 OK / Phase 1-2-3 OK
<p><b>HINWEIS:</b> Sollte eine Kontrolllampe (7) nicht leuchten, überprüfen Sie die Spannungsversorgung</p> <p><b>NOTE:</b> If a control lamp (7) does not light up, check the power supply</p> <p><b>AVISO:</b> Compruebe la alimentación eléctrica, en caso de que no se encendiese una lámpara de control (7)</p> <p><b>AVIS :</b> Si un voyant (7) ne s'allume pas, vérifiez la tension d'alimentation</p>		

3.3 Technische Daten / Technical data / Datos técnicos / Données techniques

Spezifikation / Specification	VPS4122
Spannung / voltage / Tensión / Tension	400 V / 3 / 50 Hz
Motorleistung Sägeblattmotor / motor power sawblade motor / Potencia del motor de la hoja de la sierra / Puissance du moteur de la lame de scie	3,0 kW
Sägeblattdimension / saw blade dimension / Dimensiones de la hoja de la sierra / Dimension de lame de scie	Ø 250 x 30 x 3,5 (T80)
Drehzahl Sägeblatt / saw blade speed / Velocidad de la hoja de la sierra / Vitesse de rotation de la lame de scie	4500 min <sup>-1</sup>
max. Schnitttiefe / max. cutting depth / profundidad máx. de corte / profondeur max. de coupe	
Holzplatten (Sperrholz/MDF-Platten) / wooden board (plywood, mdf) / Tableros de madera (madera contrachapada/tableros MDF) / Panneaux en bois (contreplaqué/panneaux MDF)	60 mm
Vollholzplatten / solid wood boards / Tableros de madera maciza / Panneaux en bois massif	50 mm
Kunststoffplatten / duroplast boards / Tableros de Duroplast / Panneaux en plastique	10-13 mm



Schaumstoffplatten / termoplastic foam boards / Tableros de espuma termoplástica / Plaques en mousse	60 mm
Aluminium plates / aluminium plates / Paneles de aluminio / Panneaux en aluminium	20 mm
Gipskartonplatte / drywall / Placas de yeso / Plaque de plâtre	60 mm
Vorritzersägeblattdimension / scoring saw blade dimension / Dimensión de la hoja de sierra del incisor / Dimension de la lame diviseuse	Ø75-80 x 20 x max. 3,6 mm verbaut / assembled Ø 80 x 2.8-3,6 mm – Z20
Motorleistung Vorritzer / scoring unit power / Potencia del motor incisor / Puissance du moteur de la lame diviseuse	-
Vorritzersägeblattgeschw. / scoring saw blade speed / Velocidad hoja sierra incisor / Vitesse de la lame diviseuse	9500 min <sup>-1</sup>
Absauganschluss / dust collector port / Conexión del sistema de aspiración / Raccord d'aspiration	Ø 100 mm
notwendiger Luftvolumenstrom Absauganlage / necessary air volume / Volumen de aire necesario para el sistema de aspiración / Débit d'air nécessaire de l'installation d'aspiration	2000 mm <sup>3</sup> /h
notwendiger Unterdruck Absauganlage / vacuum dust collector / Presión negativa necesaria del sistema de aspiración / Dépression nécessaire de l'installation d'aspiration	1000 Pa
max. Schnittleistung vertikal / max. cutting capacity vertical / Potencia máx. de corte vertical / Puissance de coupe max. verticale	2200 mm
max. Schnittleistung horizontal / max. cutting capacity horizontal / Potencia máx. de corte horizontal / Puissance de coupe max. horizontale	4200 mm
min. Werkstückstückdimension (L x B) / min. workpiece-dimension (L x W) / Dimensiones mínimas de la pieza de trabajo (L x A) / Dimensions min. de la pièce à usiner (L x l)	500 x 230 mm
Arbeitsdruck Pneumatik / working pressure pneumatic / Presión de trabajo del grupo neumático / Pression de travail pneumatique	0,6 – 0,8 MPa
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimensions (LxWxH) / Dimensiones de la máquina (LxAxH) / Dimensions de la machine (LxlxH)	5250 x 1700 x 2970 mm
Gewicht Brutto / weight gross / Peso bruto / Poids brute	735 kg
Gewicht Netto / weight net / Peso neto / Poids net	633 kg
Schalldruckpegel L <sub>PA</sub> / sound pressure level L <sub>PA</sub> / Nivel de presión sonora L <sub>PA</sub> / Niveau de pression acoustique L <sub>PA</sub>	89,2 dB(A).....k: 4 dB(A)

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

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

**(ES)** Aviso sobre los valores de ruido: Los valores indicados son valores de emisión y, por lo tanto, no representan necesariamente al mismo tiempo valores seguros en el lugar de trabajo. Aunque hay una correlación entre los niveles de emisión y los de inmisión, no se puede deducir con certeza si es necesario adoptar medidas de precaución adicionales o no. Entre los factores que influyen en el nivel de inmisión real en el lugar de trabajo, se encuentran la naturaleza del espacio de trabajo y otras fuentes de ruido, es decir, el número de máquinas y otros procesos de trabajo adyacentes. Asimismo, los valores admisibles en el lugar de trabajo pueden variar de un país a otro. No obstante, esta información debe capacitar al usuario a evaluar mejor los peligros y los riesgos.

**(FR)** Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.



## 4 VORWORT (DE)

### Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der vertikalen Plattensäge VPS4222\_400V, nachfolgend als „Maschine“ in diesem Dokument bezeichnet.



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

#### **Bitte beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!**

Halten Sie sich an die Sicherheits- und Gefahrenhinweise. Missachtung kann zu ernstesten 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

© 2023

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 Horizontal- und Vertikalsägen von Holz und Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften wie Holz wie Kunststoff oder Aluminium unter Verwendung einer wirksamen Absaugeinrichtung lt. technischen Vorgaben und innerhalb der technischen Grenzen.

#### HINWEIS



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

#### 5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Relative Feuchtigkeit	max. 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 im Freien.
- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung.
- Ändern der Maschinenkonstruktion.
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Betriebsanleitung.
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen).
- Betrieb der Maschine in geschlossenen Räumen ohne Späne- und Staubabsaugung (ein normaler Haushaltsstaubsauger ist nicht als Absaugvorrichtung geeignet).
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- Bearbeitung von Materialien mit Abmessungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen.
- Verändern, Umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine.
- Bearbeitung von Materialien mit Abmessungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- Verwenden von Werkzeugen, die nicht den Sicherheitsanforderungen der Norm für Werkzeugmaschinen für Holzbearbeitung (EN847-1) entsprechen.
- Keine Materialien die folgende Eigenschaften besitzen dürfen bearbeitet werden.  
(1) unförmige Materialien, (2) weiche / instabile Materialien die sich während der Bearbeitung verformen können oder mehrere Werkstücke oder gebündelte Werkstücke auf einmal, (3) runde Materialien



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



## 5.2 Anforderungen an Benutzer

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

Grundkenntnisse der Holzbearbeitung, vor allem Kenntnisse über den Zusammenhang von Holz, Werkzeug, Sägeblatt, Schnittgeschwindigkeiten und Drehzahlen.



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

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

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

## 5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	Einen selbst verriegelnden <b>Not-Halt Schalter</b> am Bedienpanel um gefahrbringende Bewegungen jederzeit stoppen zu können.
	Trennende Schutzeinrichtung inkl. Verriegelung (2) <b>Sägeblattschutz</b> (1), zum Abdecken des Sägeaggregates. <b>Spaltkeil</b> (3), um die Gefahr des Verkeilens des Werkstückes zu verringern. Die Einstellung ist in horizontaler und vertikaler Richtung gegenüber dem Sägeblatt vorzunehmen.

## 5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutzeinrichtungen und andere nicht trennende Schutzeinrichtungen angebracht sind.
- Achten Sie darauf, dass sich die Schutzeinrichtungen in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine.
- Achten Sie auf einen festen Stand.
- 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.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches aus und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigte bzw. unbefugte Wiederinbetriebnahme.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.



- Stellen Sie sicher, dass sich Unbefugte nur in entsprechendem Sicherheitsabstand 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, Staubmaske, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe, Arbeitshandschuhe nur beim Sägeblattwechsel!).
- 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!
- Achten Sie auf einen ordnungsgemäßen Anschluss an die Staubabsaugung.
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).
- Rauchen Sie nicht in unmittelbarer Umgebung der Maschine (Brandgefahr).
- Setzen Sie die Maschine vor Einstell-, Umrüst-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten etc. still und trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme von Arbeiten an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.
- Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

## **5.5 Elektrische Sicherheit**

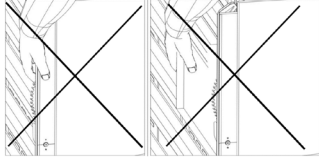
- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen der Maschine. Halten Sie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

## **5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine**

- Beim Betrieb der Maschine wird Holzstaub erzeugt. Schließen Sie die Maschine deshalb bei der Installation an eine geeignete Absauganlage für Staub und Späne an.
- Schalten Sie die Absauganlage immer an, bevor Sie mit der Bearbeitung des Werkstückes beginnen.
- Entfernen Sie Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes niemals bei laufendem Motor aus dem schneidenden Bereich.
- Bei Verwendung von Fräswerkzeugen mit einem Durchmesser  $\geq 16$  mm und Kreissägeblättern müssen diese EN 847-1:2013 und EN 847-2:2013 entsprechen; Werkzeugträger müssen EN 847-3:2013 entsprechen.
- Tragen Sie einen nach Gesundheits- und Sicherheitsregelungen zertifizierten Gehörschutz, um die Lärmbelastung zu begrenzen.
- Ersetzen Sie gerissene und verformte Sägeblätter sofort, sie können nicht repariert werden.
- Wählen Sie die Zähnezahl des Sägeblattes so, dass mindestens 2-3 Zähne gleichzeitig durch das Werkstück schneiden. Eine geringere Zähnezahl führt einerseits zu einem unsauberen Schnitt, andererseits steigt die Gefahr von Vibrationen und Lärmbelastung durch erhöhten Rückschlag.
- Verwenden sie bei horizontal-Schnitten den an das zu bearbeitende Werkstück angepassten Plattenanschlag (27) um dieses zu fixieren und ein ungewolltes verschieben auf den Stützrollen zu vermeiden.



- Stellen sie eine sichere Verbindung an die Druckluftversorgung, elektrische Versorgung her und sichern bzw. Kennzeichnen sie diese Zuleitung sodass diese nicht zur Stolpergefahr werden.
- Die Finger/Hand niemals unter das Werkstück geben während des Schneidvorgangs. Während des Schneidvorgangs taucht das Sägeblatt bis unterhalb des Lattenrostes durch → Gefahr von schweren Verletzungen.



## 5.7 Gefahrenhinweise

### 5.7.1 Restrisiken

Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung können bestimmte Restrisikofaktoren nicht vollständig ausgeräumt werden.

- Verletzungsgefahr für Finger und Hände durch das rotierende Sägeblatt bei Eingriff in den Schnittbereich.
- Verletzungsgefahr durch wegschleudernde Werkstücke!
- Gefährdung der Gesundheit durch Holzstäube oder Holzspäne. Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augenschutz und Staubmaske tragen und Absauganlage einsetzen.
- Verletzungsgefahr durch Bruch bzw. Herausschleudern des Sägeblattes oder Teile davon, besonders bei Überbelastung oder falscher Drehrichtung.
- Verletzungsgefahr für das Auge durchherumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.
- Gehörschäden, sofern der Gehörschutz nicht verwendet wird.
- Verletzungen durch ein defektes Sägeblatt.
- Gefahr eines Stromschlages, bei Verwendung nicht ordnungsgemäßer Elektroanschlüsse.

### 5.7.2 Gefährdungssituationen

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

## GEFAHR



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

## WARNUNG



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

## VORSICHT



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

## HINWEIS



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

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



## 6 TRANSPORT

### WARNUNG

**Verletzungsgefahr durch schwebende oder ungesicherte Last!**

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

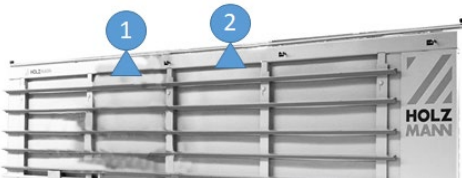
- Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel stets auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand.
- Befestigen Sie die Lasten sorgfältig!
- Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

### WARNUNG

**KIPPGEFAHR!**

Aufgrund der Größe und Bauform besteht erhöhte Kippgefahr solange die Maschine nicht am Boden fixiert ist. Jegliches hantieren und Transport darf nur von qualifizierten und mit den Risiken vertrauten Personen durchgeführt werden.

Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung zum Aufstellort. Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann z. B. ein Gabelstapler mit entsprechender Hubkraft oder ein Palettenwagen mit entsprechender Ladungssicherung verwendet werden. Die Angaben finden Sie im Kapitel Technische Daten. Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc. Beachten Sie, dass sich die gewählten Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Lastanschlagmittel etc.) in einwandfreiem Zustand befinden. Verwenden Sie nur geprüfte Transport- und Hebevorrichtungen, die dem Gewicht und den Abmessungen der Maschine entsprechen! Der Rahmen der Maschine ist mit Lastanschlagmittel (2 Gurte) ausgestattet an denen der Rahmen transportiert werden muss.



1 & 2: Anschlagpunkte für Lastanschlagmittel

## 7 MONTAGE

### 7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

#### 7.1.1 Lieferumfang

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

#### 7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung, eine Druckluftversorgung sowie einen Anschluss an eine Absaugung aufweisen. Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine.

Platzieren Sie die Maschine auf einem ebenen, soliden Untergrund. Der gewählte Aufstellort der Maschine muss den örtlichen Sicherheitsvorschriften entsprechen sowie die ergonomischen Anforderungen an einen Arbeitsplatz mit ausreichenden Lichtverhältnissen erfüllen.

### HINWEIS



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



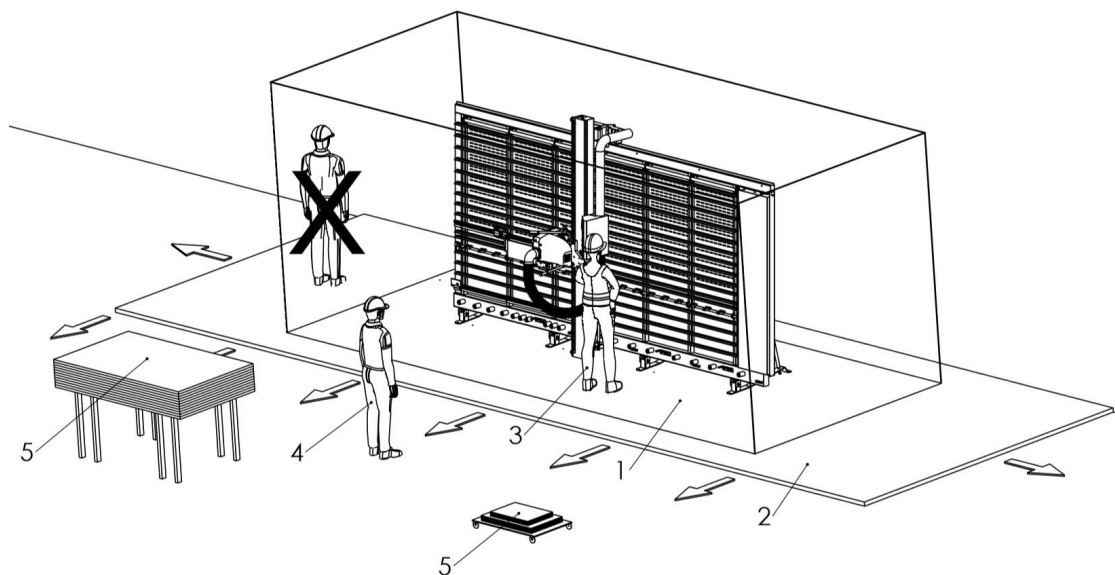


Berücksichtigen Sie bei der Bemessung des erforderlichen Raumbedarfs, dass die Bedienung, Wartung und Instandsetzung der Maschine jederzeit ohne Einschränkungen möglich sein muss. Achten Sie dabei auch auf die Arbeitsräume angrenzender Maschinen.

Die FüÙe der Maschine verfügen über Befestigungslöcher, mittels derer die Maschine mit dem Boden fest verbunden wird. Damit wird die Standfestigkeit der Maschine garantiert ohne diese darf die Maschine nicht betrieben werden.

Zusätzliche Anforderungen an Aufstellort und Bedien.- bzw. Arbeitsposition:

- Als Bediener stehen Sie während der Bearbeitung leicht vor dem Sägeaggregat der gesamte Umfang des Sägeblattes befindet sich vor Ihnen.
- Richten Sie den Arbeitsbereich so ein, dass immer genügend Freiraum (2) für die Bedienung der Maschine vorhanden ist und das Bedienpersonal / die Hilfskräfte gefahrlos bewegen können.
- Achten Sie darauf, dass Sie von der Maschine nicht gegen andere Maschinenteile, Werkstücke oder Transportmittel gedrückt oder verletzt werden.
- Als Bediener kennen Sie den geplanten Arbeitsablauf. Der Bediener muss immer klare Anweisungen geben. Beispiel. Wenn Hilfskräfte, die mit der Fixierung von Werkstücken beauftragt sind, dürfen ausnahmsweise nur in ihrem Arbeitsbereich arbeiten als Bediener müssen Sie dafür sorgen, dass sie durch die Arbeit der Maschine nicht in Gefahr geraten oder ihre Hände in die Nähe der Schneideinheit bringen.
- Die Hilfskräfte (4) müssen das Bedienfeld der Maschine verlassen, nachdem sie das Schneidmaterial aufgelegt oder erhalten haben. Sie müssen sich an einem Ort aufhalten, an dem sie das Arbeiten an der Maschine nicht behindern.
- Benutzen Sie beim Transport von schweren Platten zur oder von der Maschine eine Vorrichtung zur Handhabung von Platten. Halten Sie sich immer außerhalb des Arbeitsbereichs der Plattensäge (5) auf, wenn Sie diese Geräte nicht benutzen.



### 7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

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

## HINWEIS



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

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!



## 7.2 Zusammenbau

### HINWEIS



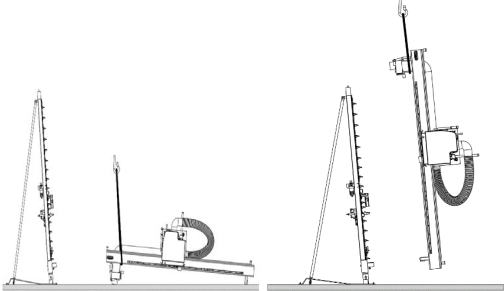
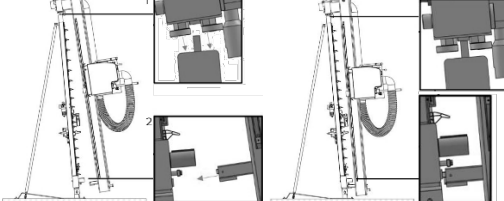
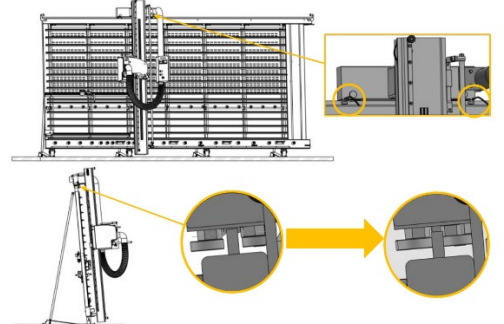
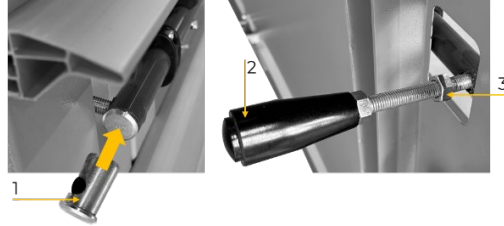
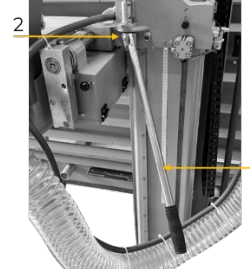

Die Maschine und Maschinenteile sind schwer!

Zum Aufstellen der Maschine sind mind. 2 Personen und entsprechende Lastaufnahmemittel sowie geschultes Transportpersonal notwendig.

Die Maschine kommt vormontiert, es sind die zum Transport abmontierten Bauteile nach folgender Anleitung zu montieren sowie die elektrische u. pneumatische Verbindung herzustellen.

	Der Rahmen kann mittels der angebrachten Gurte zum Aufstellort transportiert werden.
	Die 4 FüÙe (4) sowie die 4 Rahmenstreben (1) werden mittels Bolzen und Schrauben sowie der Verbinder (3) am Rahmen (2) fixiert <b>A:</b> Die Halterungen FüÙe mit Schrauben und Unterlegsscheiben (5) am Rahmen fixieren und Nivellierschrauben (6) eindrehen. FüÙe mit Befestigungsbolzen (7) in den Halterungen fixieren. <b>B:</b> Der Rahmen (2) und die Rahmenstreben (1) sind mit Muttern wie abgebildet miteinander zu verbinden. <b>C:</b> Die FüÙe (4) und die Rahmenstreben (1) sind mit Muttern wie abgebildet miteinander zu verbinden, dabei ist darauf zu achten, dass die FüÙe am Boden aufliegen. Falls sich ein Abstand zwischen Fuß und Boden ergibt muss dieser durch Verstellen der Streben (Mutter lösen und mittels Mutter am Gewinde die korrigierte Position einstellen anschließend Mutter wieder festziehen).
	Die 4 FüÙe werden am Boden mittels Dübel an insgesamt 8 Positionen fixiert.  Die minimale Anforderungen an die Verankerungspunkte siehe Skizze.
	Die Nivellierung des Rahmens ist mittels einer Wasserwaage an mehreren Punkten des Rahmens vorzunehmen. <b>HINWEIS:</b> Finale Kontrolle bzgl. exakter Schnitte mittels Probeschnitt für horizontale und vertikale Schnitte durchführen. Anschließend kann es notwendig sein, eine Nachjustierung vorzunehmen.



	<p>Das Sägeaggregat mittels lt. Skizze angebrachten Gurt anheben.</p>
	<p>Das Sägeaggregat auf den oberen Rahmen setzen. <b>HINWEIS:</b> Dabei ist darauf zu achten, dass die Lager in leicht schräger Position (1) geneigt sind. Das Sägeaggregat am unteren Rahmen (2) befestigen Überprüfen ob das Sägeaggregat gut befestigt ist. Danach den Gurt langsam lösen.</p>
	<p>Die oberen Lager exakt an die Führungsschiene anstellen. Dazu Schrauben lösen, Lager anstellen und Schrauben wieder festziehen. Auf Leichtgängigkeit prüfen und ggf. Lager nachjustieren</p>
	<p>Gewindehülse (1) in das offene Ende der Stange der mittleren Plattenauflage schieben Schwenkhebel (2) in das Gewinde drehen und mit Mutter (3) fixieren</p>
	<p>Den unteren Bedienhebel (1) in die Halterung am Sägeaggregat einhängen und mit Schraube (2) fixieren</p>
	<p>Die beiden Kabelschlepp-Ketten (1) wie abgebildet mit der Schraube (2) fixieren</p>



	<p>Montagepositionen:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1: Klemmdose</li><li>2: Pneumatik-Einheit</li><li>3: Pneumatik Steuerung</li><li>4: Anschlussdose</li><li>5: Schelle für Absaug Schlauch</li><li>6: Schlauchschellen</li></ul>
	<p>Klemmdose (1) öffnen und mit 2 Schrauben an der Montageposition fixieren dann Klemmdose wieder schließen</p>
	<p>Pneumatik Einheit (2) und Pneumatik Steuerung (3) mit jeweils 2 Schrauben an der Montageposition fixieren</p>
	<p>Anschlussdose (4) öffnen und mit 2 Schrauben an der Montageposition fixieren dann Anschlussdose wieder schließen</p>
	<p>Schelle für Absaug Schlauch (5) mit der Schraube an der Montageposition fixieren und Absaug Schlauch einhängen</p>
	<p>Schlauchschellen mit Schrauben an den Montagepositionen fixieren und Kabelschläuche (6) einhängen</p>



	<p>Alle Druckluftschläuche mit den passenden Steckverbindern (1) verbinden</p>
	<p>Absaugschlauch (1) und wie abgebildet auf Maschine mit Schlauchklemme (2) befestigen Anschlusskabel des Sägeaggregates mit Kabelbinder an den Absaugschlauch befestigen Absauganschluss an Absauganlage anschließen</p>
	

### 7.3 Elektrischer Anschluss

## WARNUNG



#### Gefährliche elektrische Spannung!

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

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

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



## HINWEIS



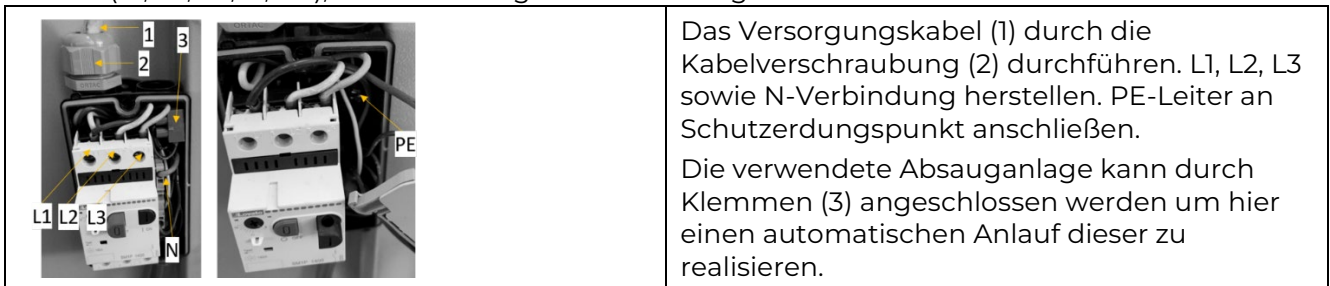
### Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!

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

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Spannungsversorgung mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Achten Sie darauf, dass der Netzanschluss mit maximal 16 A abgesichert ist.
- Schließen Sie die Maschine nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels auf die zur Anschlussleistung der Maschine passenden Dimension. Die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten, die Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie der Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.
- Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern.

### 7.3.1 Maschine mit 400 V installieren

- Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt.
- Schließen Sie das Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen der Anschlussdose (L1, L2, L3, N, PE), siehe nachfolgende Abbildung an.



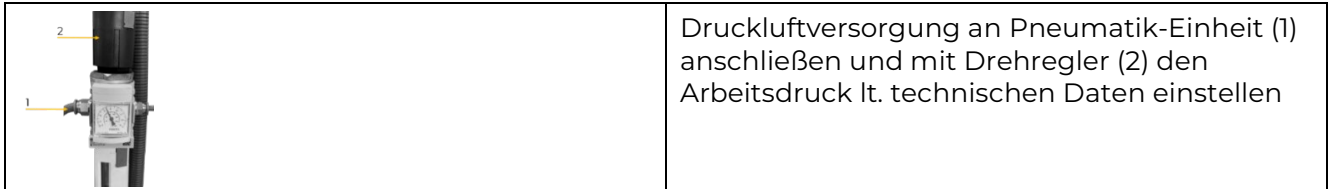
- Die Maschine verfügt über Drehfeldererkennung, sollte die Maschine nicht anlaufen, vertauschen Sie zwei leitende Phasen, z. B. L1 und L2, am Anschlussstecker.

## HINWEIS



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

### 7.4 Pneumatischer Anschluss



### 7.5 Anschluss an eine Absauganlage

Die Maschine muss an eine Absauganlage für Staub und Späne angeschlossen werden. Die Absauganlage muss zeitgleich mit dem Motor der Maschine anfahren. Die Luftgeschwindigkeit am absaugenden Anschlussstutzen und in den Abluftleitungen muss für Materialien mit einer Feuchtigkeit  $<12\%$  mindestens 20 m/s (bei feuchten Spänen mit einer Feuchtigkeit  $>12\%$  mindestens 28 m/s) betragen. Die verwendeten Absaugschläuche müssen schwer entflammbar (DIN4102 B1) und permanent antistatisch (oder beidseitig geerdet) sein sowie den jeweiligen Sicherheitsvorschriften entsprechen. Die Angaben bzgl. Luft-Volumenstrom, Unterdruck und Absaugstutzen entnehmen sie den technischen Angaben.



## 7.6 Einstellungen

### WARNUNG



#### Gefahr durch elektrische Spannung!

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

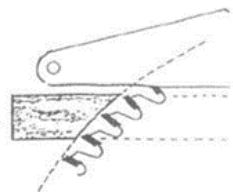
- Maschine vor jeglichen Einstell- oder Umrüstarbeiten immer von der Spannungsversorgung (Druckluftversorgung) trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

#### 7.6.1 Sägeblatt

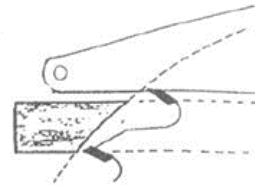
Das Material des Werkstückes und die Sägeblatt Zähne stellen wichtige Kriterien für ein präzises Schnittergebnis dar. Sowohl die Anzahl der Zähne, als auch deren Form, Anordnung und deren Stellung gehen mit einer speziellen Funktion einher.

Um die Schnittqualität zu verbessern, achten Sie darauf, dass immer mehrere Zähne (mind. 2-3) gleichzeitig durch das Werkstück schneiden. Wenn nur ein Zahn arbeitet, ergibt sich eine schlechte Bearbeitungsfläche, und die Gefahr von Rückschlag, die Vibrationen und die Schallbelastung erhöhen sich.

**Arbeiten Sie nur mit gut geschliffenem Sägeblatt!**

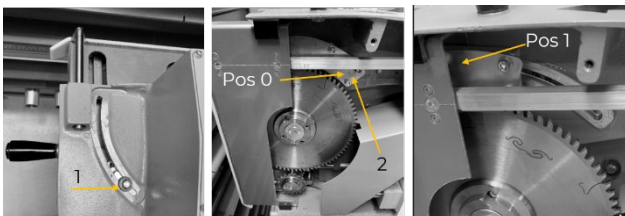


passendes Sägeblatt



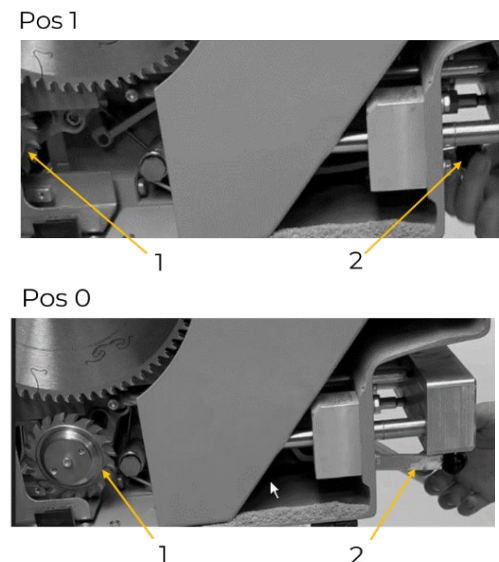
unpassendes Sägeblatt

#### 7.6.2 Spaltkeil



Der Spaltkeil (2) kann mittels der Schraube (1) in Pos0 Parkposition oder in Pos1 aktive Position gedreht werden. Hierzu die Schraube (1) lösen Spaltkeil drehen und passend zum eingebauten Sägeblatt justieren. Anschließend die Schraube (1) wieder fixieren.

#### 7.6.3 Vorritzer



Der Vorritzer kann sich in Arbeitsposition (Pos1) oder in Parkposition (Pos0...kein Eingriff) befinden.

Wechsel von Pos1 auf Pos0: Den Hebel (2) zu sich ziehen und einrasten lassen → Vorritzer befindet sich in Parkposition (Pos0). Diese Position wird verwendet falls der Vorritzer nicht benötigt wird. Um den Vorritzer in Arbeitsposition zu bringen (Pos0 -> auf Pos1), Hebel (2) entriegeln und mit der Hand in die vorderste Position führen.



	<p><b>Einstellungen Vorritzer:</b></p> <p>Eine Feineinstellung der Lage und damit den Vorritzschnitt im Werkstück (größer/kleiner Schnittief In/Out-Verstellung, L/R Vorritzer mehr Links oder Rechts im Vergleich zum Hauptschnitt = Sägeblatt) kann wie abgebildet vorgenommen werden.</p> <p>Größere Schnitttiefe (Vorritzerblatt in Richtung „Out“ durch drehen des Schlüssels im Uhrzeigersinn (CW). Kleinere Schnitttiefe (Vorritzerblatt in Richtung "In" durch drehen des Schlüssels gegen den Uhrzeigersinn (CCW)</p> <p>Vorritzerblatt Richtung Rechts (R) drehen des Schlüssels gegen den Uhrzeigersinn (CCW), Richtung Links (L) drehen des Schlüssels im Uhrzeigersinn (CW).</p>
--	---

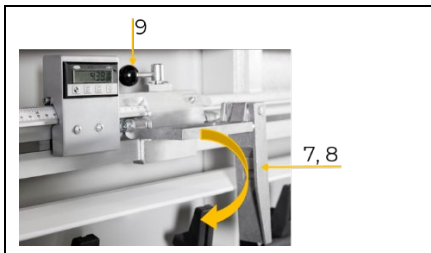
7.6.4 Position Sägeaggregat

	<p>Um die Position des Sägeaggregates zu ändern, muss das Sägeaggregat in Parkposition sein (Bedienhebel (3) wie abgebildet).</p> <p>Um von vertikaler Position (1) auf horizontale Position (2) (oder umgekehrt) zu schwenken, den Schwenkhebel (4) ziehen und Sägeaggregat schwenken, danach Schwenkhebel wieder zurückführen.</p>
--	--

7.6.5 Position für vertikal-Schnitte

	<p>Für vertikale Schnitte das Sägeaggregat in einer der 4 Schnittpositionen (0 (1); 1m (2); 2m (3); 3m (4)) bringen und diese mit der pneumatischen Fixierung (Vertikale Fixierung am Bedienpanel) fixieren. Dazu das Sägeaggregat horizontal bewegen bis der Bolzen sich exakt über der Haltevorrichtung befinden anschließend die Fixierung durch Drehen des Schalters am Bedienpult (vertikale Fixierung in Stellung (1)) aktivieren Pos1 in Pos2 (Bolzen ist in Haltevorrichtung fixiert) und somit ist Sägeaggregat in der gewählten Vertikalposition gesperrt.</p> <p>(= keine Bewegung nach links und rechts mehr möglich)</p> <p>Die exakte Schnittposition für die Platte kann durch Verschiebung der Platte unter der Zuhilfenahme des Displays (5) oder der Maßskala (6) am Maßanschlag (7 oder 8) erfolgen. Beispiel:</p> <p>(1) Fixierposition 0 angewählt. Platte auf Maßanschlag in Position 840 mm → Platte wird auf 840 mm zugeschnitten.</p> <p>(2) Fixierposition 1m angewählt: Platte auf Maßanschlag in Position 200 mm → Platte wird auf 1.200 mm zugeschnitten. Hierfür den Maßanschlag (7 oder 8) herunterklappen. Den Hebel (9) lösen sodass sich der Maßanschlag (7 oder 8) in die gewünschte Position (Display (5) oder Maßskala (6)) verschieben lässt anschließend die Position mittels festziehen des Hebels fixieren.</p>
--	--

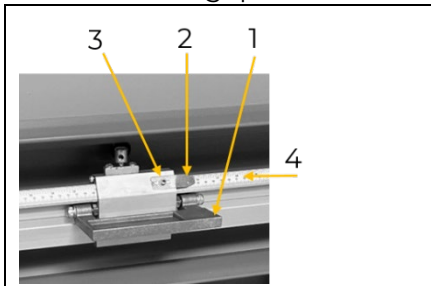




Sägeaggregat muss sich in der Position vertikal befinden (falls dies nicht der Fall sein sollte, kann diese Position durch Schwenken des Sägeaggregats erfolgen).  
Zum Bewegen des Sägeaggregats in vertikaler Richtung muss die horizontale Klemmung deaktiviert sein und sich der Schalter am Bedienpanel in der Stellung entriegelt befinden.

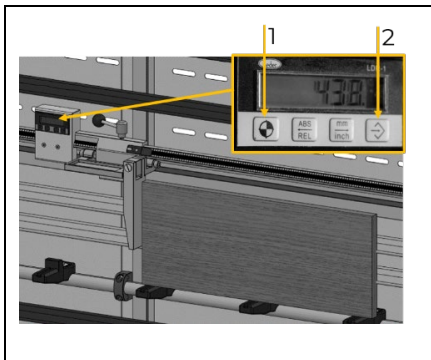
#### 7.6.6 Maßskala

Die Maschine ist ab Werk voreingestellt sollte sich dennoch nicht exakt Schnitte erzielen lassen kann der Anzeigepfeil zur Maßskala nachjustiert werden.



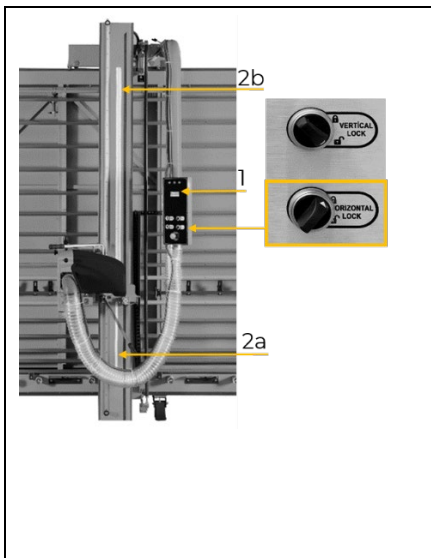
Für eine Nachjustierung die Maßabweichung des Anschlags zum fertigen Werkstück mittels Veränderung des Anzeigepfeils (2) korrigieren. Hierfür die Schraube (3) lösen, den Anzeigepfeil (2) zur Skala (4) um die Maßabweichung verändern und die Position durch Festziehen der Schraube (3) wieder fixieren.

#### 7.6.7 Display Grundeinstellung



1. Der Anschlag ist auf die manuelle Position 0 mm eingestellt
2. Die Tasten 1 und 2 gleichzeitig drücken um das Display zurückzusetzen
3. Den Anschlag auf 200mm positionieren und sichern
4. Probeschnitt mit eingestelltem Wert durchführen und Werkstück abmessen
5. Das Werkstück wird in Position -200mm gebracht und das Display erneut zurückgesetzt  
(Beispiel: Gemessene Werkstücklänge beträgt 200,5mm somit muss der Anschlag um 0,5mm verschoben und dann wieder zurückgesetzt werden)

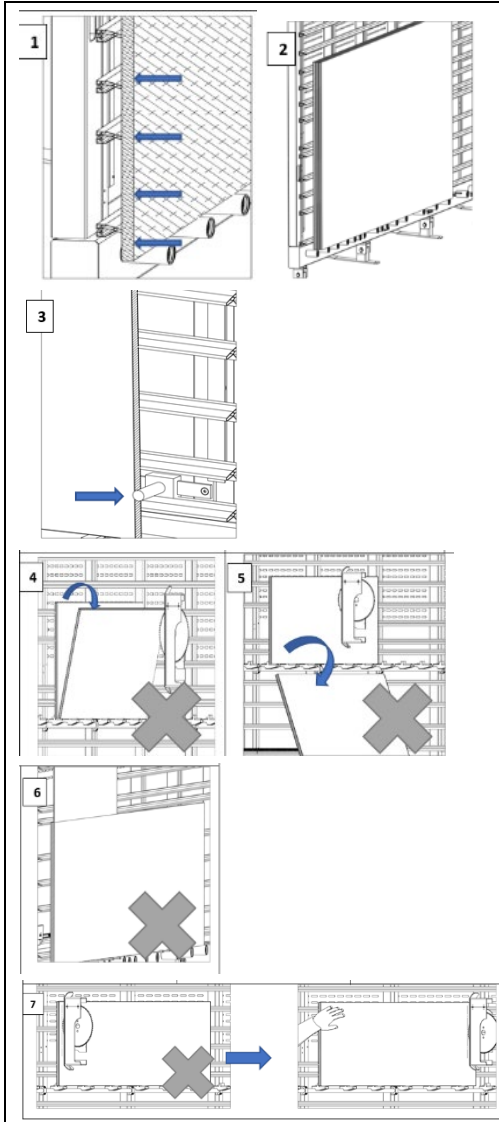
#### 7.6.8 Position für horizontal-Schnitte



Die Schnittposition in horizontaler Richtung erfolgt durch Verschieben des Sägeaggregats in vertikaler Richtung. Hierfür die horizontale Fixierung am Bedienpanel entriegeln. und unter der Zuhilfenahme der Maßskala(2a, 2b) bzw. dem Display (1) am Bedienpanel auf die gewünschte Höhenposition einstellen anschließend die horizontale Klemmung am Bedienpanel wieder aktivieren  
Die Maßskala (2a) sowie das Display Höhenposition (1) am Bedienpanel beziehen sich auf die Plattenauflage in unterer Position die Maßskala (2b) bezieht sich auf die Plattenauflage in der mittleren Position.  
**HINWEIS:** Die Lage Lattenrost/Auflageprofil Kunststoff zum Sägeblatt wird automatisch angepasst falls es zu einer möglicher Kollision kommen könnte  
Sägeaggregat muss sich in Position horizontal befinden (falls dies nicht der Fall sein sollte, kann diese Position durch Schwenken des Sägeaggregats erfolgen).  
Die vertikale Verriegelung ist entriegelt.



### 7.6.9 Werkstück/Platte auf Maschine positionieren



- Werkstückplatten auf die Maschine heben und sicher an Lattenrost / Auflageprofile Kunststoff auflegen. Es kann hier wahlweise die untere oder die mittlere Plattenaufgabe gewählt werden. Bei Verwendung der mittleren Plattenaufgabe muss diese mittels Hebel (1) vollständig herausgeschwenkt sein. Bei Verwendung der unteren Plattenaufgabe muss sich die mittlere Plattenaufgabe in Parkposition befinden. Hinweise zur korrekten Beladung der Maschine:
- Das Schneidmaterial muss auf der gesamten Fläche auf den Lattenrost/Auflageprofile gelegt werden (1).
  - Legen Sie bei Paketschnitten nur gleich große Platten auf die Maschine (2).
  - Verwenden Sie für die horizontale Bearbeitung kleinerer Werkstücke den mittleren Anschlag und / oder bei der Bearbeitung auf Stützrollen den Plattenanschlag (3).
  - Legen Sie die Werkstücke beim horizontalen oder vertikalen Schneiden so auf die Plattenaufgabe, dass sie stabilisieren, nicht verrutschen und nicht nach vorne oder unten kippen. Die Werkstücke müssen in der Lage sein, die Kräfte die vom Sägeblatt und der Federabsaughaube (4-5) ausgehen zu widerstehen und trotzdem sicher auf der Maschine aufzuliegen. .
  - Vergewissern Sie sich, dass sich kein Schneidgut auf der Mittelaufgabe befindet, bevor Sie diese ausschalten (5).
  - Stapeln Sie niemals Platten unterschiedlichen Formats oder unterschiedlicher Dicke übereinander (6).
  - Die Schnittposition der Werkstücke sollte so festgelegt werden, dass die Teile mit ausreichendem Abstand zum Sägeblatt gehalten oder manuell fixiert werden können. Ausreichender Abstand ist der Abstand, bei dem Sie das Sägeblatt in ungünstigen Situationen, z. B. beim Abrutschen Ihrer Hand, nicht berühren. Beauftragen Sie gegebenenfalls eine Hilfsperson (7)

## 8 BETRIEB

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

### 8.1 Betriebshinweise

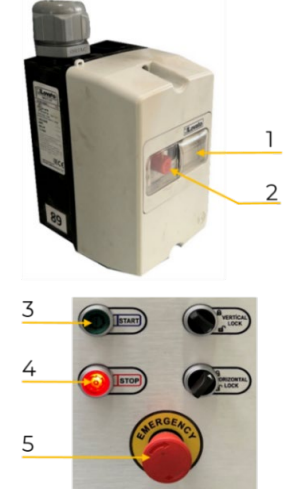
- Vergewissern Sie sich, dass das verwendete Sägeblatt/Vorritzer zur Drehzahl der Maschine passt und ob der Durchmesser des Sägeblattes/Vorritzer mit der Maschine kompatibel ist.
- Gesprungene und deformiert Sägeblätter/Vorritzer können nicht repariert werden. Sie müssen sofort durch neue Sägeblätter/Vorritzer ersetzt werden.
- Überzeugen Sie sich, dass die Maschine ohne Vibrationen arbeitet.
- Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück in einer stabilen Position auf der Maschine liegt und von den Auflagen während des Schneidens unterstützt wird.
- Stellen Sie sich niemals in die direkte Schnittlinie des Sägeblattes, halten Sie keine Körperteile in die Schnittlinie. Halten Sie sich bei jedem Schnitt seitlich des Sägeblattes.
- Greifen Sie niemals mit der Hand über oder hinter das Sägeblatt während des Schneidens.
- Vermeiden Sie ungünstige Arbeitsabläufe und Handpositionen, bei denen ein plötzliches Abrutschen dazu führen könnte, dass Ihre Hand in das sich drehende Sägeblatt gerät.
- Führen Sie die Säge gleichmäßig bis zum Ende des Schneidens durch. Vermeiden Sie ruckartige Bewegungen.
- Schalten sie die Maschine sofort ab falls sie ein ungewöhnliche Geräusch oder eine Gefahrensituation wahrnehmen.



## 8.2 Bedienung

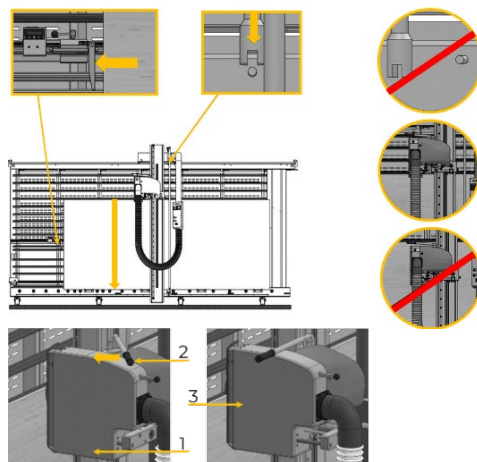
Die Maschine ist so konzipiert, dass diese von einer Person bedient werden kann. Um eine Beladung der Maschine vorzunehmen kann eine 2. Person notwendig sein, diese muss sich aber während des Schneidvorgangs außerhalb des Arbeitsbereichs befinden.

### 8.2.1 Maschine ein- und ausschalten

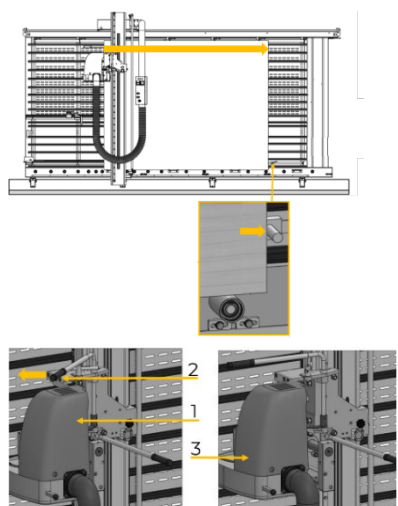
	<p><b>Maschine Einschalten:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Hauptschalter ON (1) an der Anschlussdose drücken.</li></ol> <p><b>HINWEIS:</b> Phasenkontrollleuchten leuchten</p> <ol style="list-style-type: none"><li>2. Das Sägeblatt und der Vorritzer starten nach Drücken des Tasters (3) START.</li></ol> <p><b>Maschine Ausschalten:</b></p> <p>Normales Ausschalten:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Sägeblatt und Vorritzer nach Beendigung des Schneidvorgangs durch Drücken des Tasters (4) STOP ausschalten.</li><li>2. Nach Beendigung der Arbeit den Hauptschalter OFF (2) an der Anschlussdose drücken.</li></ol> <p>Ausschalten in Notfallsituationen:</p> <p>Betätigung des Not-Halt-Schalters (5).</p> <p><b>VORSICHT:</b> Entriegeln des Not-Halt-Schalters (5) kann erst nach Beseitigung der Notfallsituation erfolgen.</p>
---	---

## 8.3 Schnittarten

### 8.3.1 Vertikal Schnitte

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Platte/Werkstück auf Maschine aufgelegt.</li><li>• Position für vertikale Schnitte gewählt</li><li>• Horizontale Klemmung deaktiviert</li><li>• Sägeaggregat über Platte/Werkstück positioniert</li><li>• Maschine einschalten</li><li>• Sägeaggregat durch Drücken des Bedienhebels (2) in Schnittposition (3) bringen (eintauchen)</li><li>• Abwarten bis Maschine volle Motordrehzahl erreicht hat</li><li>• Sägeaggregat von oben nach unten bis zum Ende des Schnittes gleichmäßig und ruhig führen</li><li>• Bedienhebel (2) wieder zurückführen und somit Sägeaggregat wieder in Parkposition (1) bringen</li><li>• Maschine ausschalten</li><li>• Maschine entladen bzw. neuen Schnitt vorbereiten</li></ul>
---	--

### 8.3.2 Horizontal Schnitte

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Platte/Werkstück auf Maschine aufgelegt und Plattenanschlag angepasst</li><li>• Position für horizontal Schnitte gewählt</li><li>• Vertikale Klemmung deaktiviert</li><li>• Sägeaggregat neben Platte/Werkstück positioniert</li><li>• Maschine einschalten</li><li>• Sägeaggregat durch Drücken des Bedienhebels (2) in Schnittposition (3) bringen (eintauchen)</li><li>• Abwarten bis Maschine volle Motordrehzahl erreicht hat</li><li>• Sägeaggregat von links nach rechts bis zum Ende des Schnittes gleichmäßig und ruhig führen</li><li>• Bedienhebel (2) wieder zurückführen und somit Sägeaggregat wieder in Parkposition (1) bringen</li><li>• Maschine ausschalten</li><li>• Maschine entladen bzw. neuen Schnitt vorbereiten</li></ul>
---	---



## 8.3.3 Betrieb beenden

**HINWEIS**

**Sind die Arbeiten beendet, muss die Maschine ausgeschaltet werden.**

- Das Sägeaggregat in Parkposition stellen
- Maschine mit dem Hauptschalter an der Anschlussdose ausschalten um die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen

**9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG****WARNUNG**

**Gefahr durch elektrische Spannung!**

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

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

**VORSICHT**

- Tragen Sie beim Hantieren mit dem Sägeblatt oder Vorritzer Schnittschutzhandschuhe, um die Verletzungsgefahr zu verringern!

**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.

- Reinigen Sie nach jeder Arbeitsschicht die Maschine und alle ihre Teile gründlich.
- Saugen Sie die Holzspäne und das Sägemehl. Wischen Sie mit einem trockenen Tuch den restlichen Staub ab.
- Verwenden Sie bei Harzansammlungen einen harzlösenden Reiniger.
- Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein (z. B. Rostschutzmittel WD40).

**9.2 Wartung**

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

- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den Zustand und festen Sitz des Sägeblattes, Vorritzers und des Sägeblattschutzes.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie nur einwandfreies und geeignetes Werkzeug.
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Original-Ersatzteile.
- Reparaturtätigkeiten dürfen nur vom Fachpersonal durchgeführt werden.



### 9.2.1 **Wartungsplan**

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

Intervall	Komponenten	Maßnahme
<b>vor jedem Arbeitsbeginn</b>	• Maschine	• reinigen
	• Lose Befestigungsbolzen, Schrauben	• auf festen Sitz kontrollieren, ggf. festziehen
	• Bedienpanel, Display	• auf Funktion prüfen, ggf. wechseln
	• Kabel und Stecker	• auf Unversehrtheit überprüfen und ggf. austauschen
<b>1 x pro Woche</b>	• Führungsbahn und Rollenführung	• reinigen, ausblasen
	• Bewegliche Teile, Führungsbahn	• schmieren
<b>1 x pro Monat</b>	• Wartungsraum	• Späne saugen, Motorlüftung reinigen
	• Pneumatik	• auf Dichtheit prüfen ggf. abdichten
<b>bei Bedarf</b>	• Sägeblatt, Vorritzer	• wechseln
	• Plattenauflage	• wechseln

### 9.2.2 **Demontage / Montage Sägeblatt**

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Stellen Sie das Sägeaggregat in Parkstellung.</li><li>• Öffnen Sie den Sägeblattschutz.</li><li>• Die Antriebswelle mit Flanschschlüssel (2) fixieren.</li><li>• Drehen Sie die Flanschschraube (1) mit dem Inbusschlüssel im Uhrzeigersinn (Linksgewinde) um sie zu lösen.</li><li>• Demontieren Sie Flanschschraube, Flansch und Sägeblatt (3) von der Antriebswelle.</li><li>• Reinigen Sie die Antriebswelle und alle Teile gründlich von Verunreinigungen.</li><li>• Tauschen Sie das alte Sägeblatt gegen ein Neues aus.</li><li>• Vergewissern Sie sich, dass das neue Sägeblatt unbeschädigt und nicht verschmutzt ist.</li><li>• Nun setzen Sie zuerst das Sägeblatt und den Flansch auf die Antriebswelle.</li><li>• Die Flanschschraube wieder an die Antriebswelle schrauben, Flansch mit Flanschschlüssel fixieren und Flanschschraube mit dem Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn festschrauben.</li><li>• <b>HINWEIS:</b> Ziehen Sie die Flanschschraube wieder fest an (Anzugsdrehmoment: 50Nm), um zu verhindern, dass sie sich während des Betriebs lockert.</li><li>• Schließen Sie den Sägeblattschutz wieder.</li></ul>
--	---

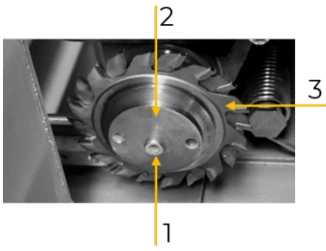
## HINWEIS



Passen Sie nach jedem Sägeblattwechsel den Spaltkeil an.



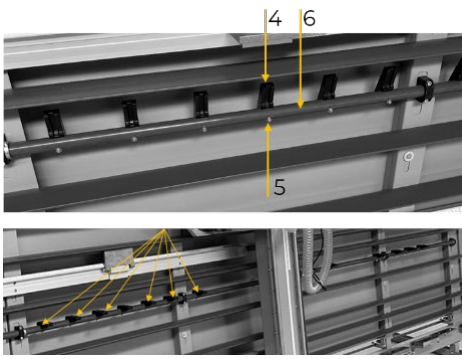
### 9.2.3 Demontage / Montage / Einstellung Vorritzsägeblatt



- Stellen Sie das Sägeaggregat in Parkstellung.
  - Öffnen Sie den Sägeblattschutz.
  - Die Antriebswelle mit Flanschschlüssel (2) fixieren.
  - Drehen Sie die Flanschschraube (1) mit dem Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn (Rechtsgewinde) um sie zu lösen.
  - Demontieren Sie Flanschschraube, Flansch und den Vorritzer (3) von der Antriebswelle.
  - Reinigen Sie die Antriebswelle und alle Teile gründlich von Verunreinigungen.
  - Tauschen Sie den alten Vorritzer gegen einen Neuen aus.
  - Vergewissern Sie sich, dass der neue Vorritzer unbeschädigt und nicht verschmutzt ist.
  - Nun setzen Sie zuerst den Vorritzer und den Flansch auf die Antriebswelle.
  - Die Flanschschraube wieder an die Antriebswelle schrauben, Flansch mit Flanschschlüssel fixieren und Flanschschraube mit dem Inbusschlüssel im Uhrzeigersinn festschrauben.
- HINWEIS:** Ziehen Sie die Flanschschraube wieder fest an (Anzugsdrehmoment: 25Nm), um zu verhindern, dass sie sich während des Betriebs lockert.
- Vorritzer zum Sägeblatt ausrichten (siehe Kapitel Vorritzer einstellen)
  - Schließen Sie den Sägeblattschutz wieder.

### 9.2.4 Wechseln der mittleren Plattenauflagen

Durch Verschleiß kann es dazu kommen, dass die mittleren bzw. unteren Plattenauflagen getauscht werden müssen.



#### Wechsel mittlere Plattenauflage:

Die Kunststoffauflager (4) der mittleren Plattenauflage durch lösen der Mutter (5) von der Schwenkstange (6) entfernen und durch neue ersetzen.

**HINWEIS:** Um eine ausgerichtete Auflage zum Sägeaggregat zu bekommen werden die Kunststoffauflager direkt mit dem Sägeaggregat bearbeitet. Das Sägeaggregat auf die Maßskala mittlere Auflage in die 0-Position stellen und Kunststoffauflager in der geschwenkten Stellung mittels eines horizontal Schnitts abfräsen/zuschneiden.

## 9.3 Lagerung

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch 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

### WARNUNG



#### Gefahr durch elektrische Spannung!

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

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

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung (Druckluftversorgung) bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden. Sollten Sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß durchzuführen und/oder besitzen Sie die notwendigen Kenntnisse nicht dafür, ziehen Sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
<b>Maschine läuft nicht</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schalter defekt</li> <li>• Sägeblattschutz nicht vollständig geschlossen - Endschalter</li> <li>• Elektrik defekt</li> <li>• Not-Halt Schalter gedrückt</li> <li>• Drehfeldererkennung aktiviert</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schalter reparieren</li> <li>• Sägeblattschutz gut schließen, damit der Endschalter betätigt ist</li> <li>• Netzkabel, Stecker und Motor kontrollieren, ggf. ersetzen</li> <li>• Sicherung prüfen</li> <li>• Not-Halt Schalter deaktivieren</li> <li>• Vertauschen Sie zwei leitende Phasen, z. B. L1 und L2</li> </ul>
<b>Brandflecken auf dem Werkstück</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stumpfes Sägeblatt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sägeblatt wechseln</li> </ul>
<b>Fertigmaß entspricht nicht der eingestellten Schnittbreite</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maßskala/Display für die Schnittbreite verstellt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nullpunkt der Maßskala/Display neu einstellen</li> </ul>
<b>Sägeaggregat klemmt beim Vorschieben</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stumpfes Sägeblatt</li> <li>• Führungen verschmutzt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sägeblatt wechseln</li> <li>• Führungen reinigen</li> </ul>
<b>Verriegelungen funktionieren nicht</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pneumatik</li> <li>• Schalter defekt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• auf Dichtheit prüfen ggf. abdichten</li> <li>• Schalter wechseln</li> </ul>
<b>Sägeaggregat wird beim Betrieb langsamer</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu viel Druck auf das Werkstück ausgeübt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sägeaggregat langsamer vorschieben</li> </ul>
<b>Vorritzer startet nicht</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hauptsägeblatt läuft nicht</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hauptsägeblatt einschalten</li> </ul>



## 11 PREFACE (EN)

### Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the vertical panel saw VPS4222\_400V, hereinafter referred to as “machine” in this document.



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

### **Please pay special attention to the chapter safety!**

Adhere to the safety and danger instructions. Failure to do so may result in serious injury.

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

© 2023

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 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:

Horizontal and vertical cutting of wood and materials with similar physical properties to wood, such as plastic or aluminium, using an effective dust collection system according to technical specifications and operation only within the technical limits.

#### NOTE



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

#### 12.1.1 Technical restrictions

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

Relative humidity	max. 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 outdoors.
- Operating the machine without adequate physical and mental fitness.
- Operating the machine without knowledge of the manual.
- Modifying the machine design.
- Operating the machine in an explosive environment (machine can generate ignition sparks during operation).
- Operating the machine in closed rooms without chip and dust extraction (a normal household Hoover is not suitable as an extraction device).
- Operating the machine outside the technical limits specified in this manual.
- Machining materials with dimensions outside the limits specified in these instructions.
- Removing of the safety markings attached to the machine.
- Modifying, circumventing or disabling the safety devices of the machine.
- Using tools that do not comply with the safety requirements to the standard for machine tools for woodworking (EN847-1).
- No materials with the following properties may be machined.  
(1) bulky materials, (2) soft / unstable materials that can deform during machining or several workpieces or bundled workpieces at once, (3) round materials.



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



## 12.2 User requirements

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

Basic knowledge of woodworking especially the knowledge of the relationship between wood, tools, saw blade, cutting speeds and rotational speeds.


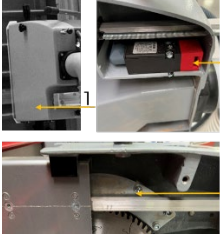
**Please note that locally applicable laws and regulations determine the minimum age of the operator and may restrict the use of this machine!**

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

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

## 12.3 Safety devices

The machine is equipped with the following safety devices:

	A self-locking <b>Emergency Stop</b> on the control panel to stop dangerous movements at any time.
	Interlocking guard equipped with a safety switch (2) <b>saw blade guard</b> (1), to cover the saw unit. <b>Riving knife</b> (3), to reduce the risk of wedging the workpiece. The setting is in horizontal and vertical direction opposite to the saw blade.

## 12.4 General safety instructions

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

- Check the machine for completeness and function before starting. Only use the machine if the separating and other non-separating protective devices required for machining have are fitted.
- Make sure that the guards are in good working order and properly maintained.
- Select a level, vibration-free surface as the installation area.
- Ensure sufficient space around the machine.
- Ensure that the machine is on a firm footing.
- 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.
- Never leave the running machine unattended. Switch off the machine before leaving the working area and secure it against unintentional or unauthorized restarting.
- The machine may only be operated, maintained or repaired by persons who are familiar and who have been informed about the dangers arising from this work.
- Ensure that unauthorized persons keep a safety distance from the machine and keep children away from the machine.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine.



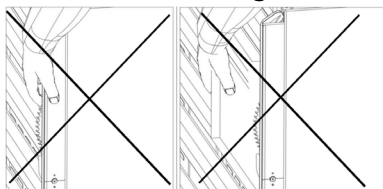
- Hide long hair under hair protection.
- Wear close fitting protective work clothing and suitable protective equipment (eye protection, dust mask, ear protection, safety-shoes, and work gloves only when handling tools).
- Never wear loose jewellery, loose clothing or accessories (e.g. tie, scarf).
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Connect the machine to a suitable dust collection system.
- Do not use the machine in areas where vapours of paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).
- Do not smoke in the immediate vicinity of the machine (fire hazard).
- Shut down the machine and disconnect it from the power supply, before adjustment, changeover, cleaning, maintenance or repair work, etc. Before starting work on the machine, wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restart.
- Warning signs and/or stickers on the machine that are illegible or have been removed must be replaced immediately!

### 12.5 Electrical safety

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

### 12.6 Special safety instructions for this machine

- Wood dust is generated when operating the machine. Therefore, connect the machine to a suitable dust and chip extraction system when installing it.
- Always switch on the extraction system before you start machining the workpiece.
- Never remove sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the motor is running.
- When using milling tools with a diameter  $\geq 16$  mm and circular saw blades, they must comply with EN 847-1:2013 and EN 847-2:2013; tool carriers must comply with EN 847-3:2013.
- Wear hearing protection certified to health and safety regulations to limit noise exposure.
- Replace cracked and deformed saw blades immediately; they cannot be repaired.
- Select the number of teeth of the saw blade so that at least 2-3 teeth cut through the workpiece at the same time. A lower number of teeth leads on the one hand to an unclean cut and on the other hand increases the risk of vibrations and noise pollution due to increased kickback.
- For horizontal cuts, use the plate stop (27) adapted to the workpiece to be machined in order to fix it and to avoid unintentional movement on the support rollers.
- Make a safe connection to the compressed air supply, electrical supply and secure or mark this supply lines so that it does not become a tripping hazard.
- Never put your hand behind the cut material. During entry and / or cutting, the saw blade leaves behind the cut material and enters the gap in the support wall.  
→ There is a danger of severe injury in this area.





## 12.7 Hazard warnings

### 12.7.1 Residual risks

Despite intended use, certain residual risk factors remain.

- Risk of injury to fingers and hands from rotating saw blade if the workpiece is not guided properly.
- Risk of injury from the workpiece being flung away if not properly held or guided, such as working without a fence. Risk of kickback!
- Danger to health from wood dust or wood chips. It is essential to wear personal protective equipment such as eye protection and a dust mask and to use an extraction system.
- Risk of injury from breakage or ejection of the saw blade or parts of it, especially in the event of overloading or incorrect direction of rotation.
- Risk of injury to the eye from flying parts, even with protective goggles.
- Hearing damage if hearing protection is not used.
- Injuries caused by a defective saw blade.
- Risk of electric shock, if improper electrical connections are used.

### 12.7.2 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

#### WARNING



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

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

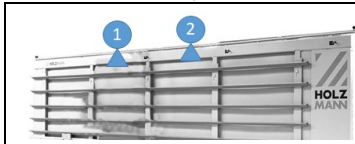
- Before use, therefore, check hoists and load slings for adequate load-bearing capacity and perfect condition.
- Secure the loads carefully.
- Never stand under suspended loads!

**WARNING****DANGER OF TIP-OVER!**

Due to the size and design of the machine, there is an increased risk of tipping over as long as the machine is not fixed to the ground. Any handling and transport may only be carried out by qualified persons who are familiar with the risks.

Transport the machine in its packaging to the installation site. To move the machine in its packaging, a forklift truck with the appropriate lifting capacity or a pallet truck with the appropriate load securing device can be used. The specifications can be found in the chapter Technical data. For proper transport, observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, lifting points, weight, means of transport to be used and prescribed transport position, etc. Make sure that the selected lifting equipment (crane, forklift, load sling etc.) is in perfect condition. Only use tested transport and lifting devices that correspond to the weight and dimensions of the machine!

The frame of the machine is equipped with load lifting devices (2 hoist straps) on which the frame must be transported.



1 & 2: Lifting points for hoist straps

## 14 ASSEMBLY

### 14.1 Preparation

#### 14.1.1 Check delivery content

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

#### 14.1.2 Requirements for the installation site

The chosen installation site must have a suitable connection to the power supply, compressed air supply and a connection to a dust collection system. Observe the safety requirements and the dimensions of the machine.

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

**NOTE**

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

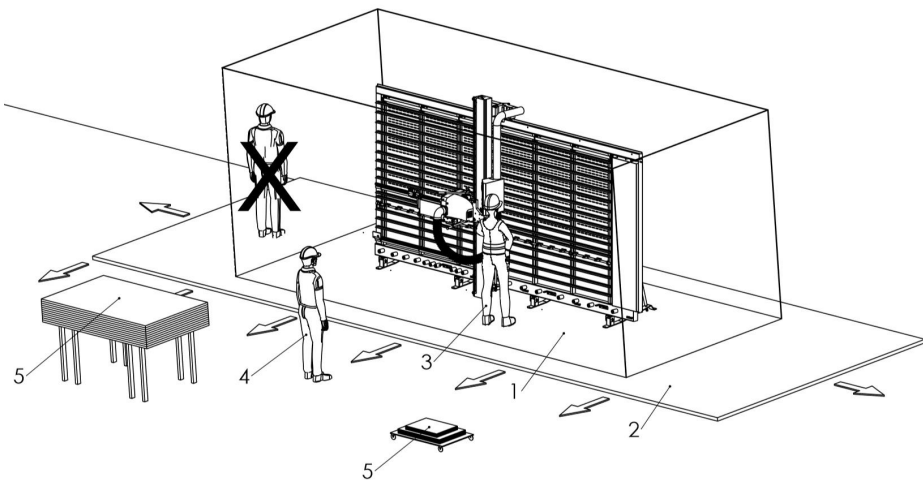
When dimensioning the required space, take into account that the operation, maintenance and repair of the machine must be possible without restrictions at all times. Also take into account the working areas of neighbouring machines.

The feet of the machine have fixing holes that are used to firmly connect the machine to the floor. This guarantees the stability of the machine, without them the machine must not be operated. Additional requirements for the installation site and operating/working position

- The operator stands slightly in front of the saw unit during machining - the entire circumference of the saw blade is in front of him.
- Set up the working area in such a way that there is always sufficient free space (2) for operating the machine and that the operating personnel / assistants can move around without danger.



- Make sure that you are not pressed against other machine parts, workpieces or means of transport by the machine or injured.
- As the operator, you know the planned work sequence. The operator must always give clear instructions. Example. If auxiliaries, who are in charge of fixing workpieces, are exceptionally allowed to work only in their work area as operator you must ensure that they do not get in danger from the work of the machine or bring their hands close to the cutting unit.
- The assistants (4) must leave the machine control panel after they have placed or received the cutting material. They must stay in a place where they do not obstruct work on the machine.
- Use a panel handling device when transporting heavy panels to or from the machine. Always stay outside the working area of the panel saw (5) when not using this equipment.



### 14.1.3 Preparation of the surfaces

Before putting the machine into operation, carefully remove the corrosion protection or grease residues from the bare metal parts. This can be done with the usual solvents. Under no circumstances should you use nitro thinners or other cleaning agents, as these can attack the machine's finish.

#### NOTE



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

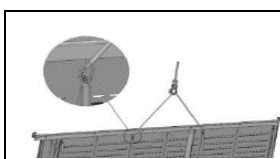
### 14.2 Assemble

#### NOTE



The machine and machine parts are heavy!  
To set up the machine, at least 2 people and appropriate lifting equipment as well as qualified transport personnel are required.

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



The frame can be transported to the installation site by means of the attached hoist straps.




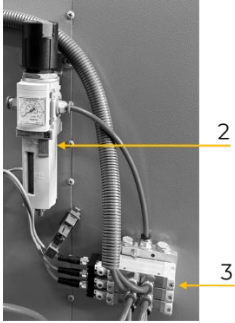
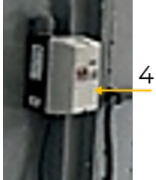
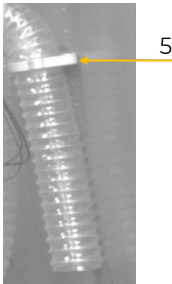
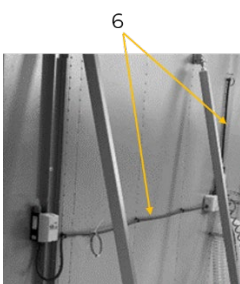
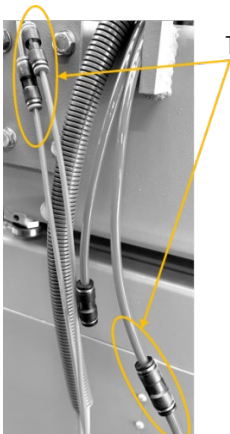
	<p>The 4 feet (4) as well as the 4 frame struts (1) are fixed to the frame (2) with bolts, screws and connectors (3).</p> <p><b>A:</b> Fix the brackets feet to the frame with screws and washers (5) and screw in levelling screws (6). Fix the feet in the brackets with fixing bolts (7).</p> <p><b>B:</b> Frame (2) and struts (1) are fixated with nuts as shown</p> <p><b>C:</b> Connect the feet (4) and the frame struts (1) with nuts as shown, making sure that the feet rest on the ground. If there is a gap between the feet and the floor, this must be adjusted by loosening the nut and adjusting the corrected position by means of the nut on the thread and then tightening the nut again.</p>
	<p>The 4 feet are fixed to the floor by means of dowels at a total of 8 positions.</p> <p>The minimum requirements for anchorage points can read off the drawing</p>
	<p>A water balance is placed at various points of the machine as shown, the machine is leveled by adjusting the foot heights</p> <p><b>NOTE:</b> Carry out a final check for exact cuts by means of a test cut for horizontal and vertical cuts. Subsequently, it may be necessary to make a readjustment.</p>
	<p>Lift the saw unit by means of the strap attached as shown in the drawing</p>
	<p>Place the saw unit on the upper frame.</p> <p><b>NOTE:</b> Make sure that the bearings are in a slightly inclined position (1).</p> <p>Attach the saw unit to the lower frame (2). Check that the saw unit is securely fastened.</p> <p>Then slowly loosen the strap.</p>

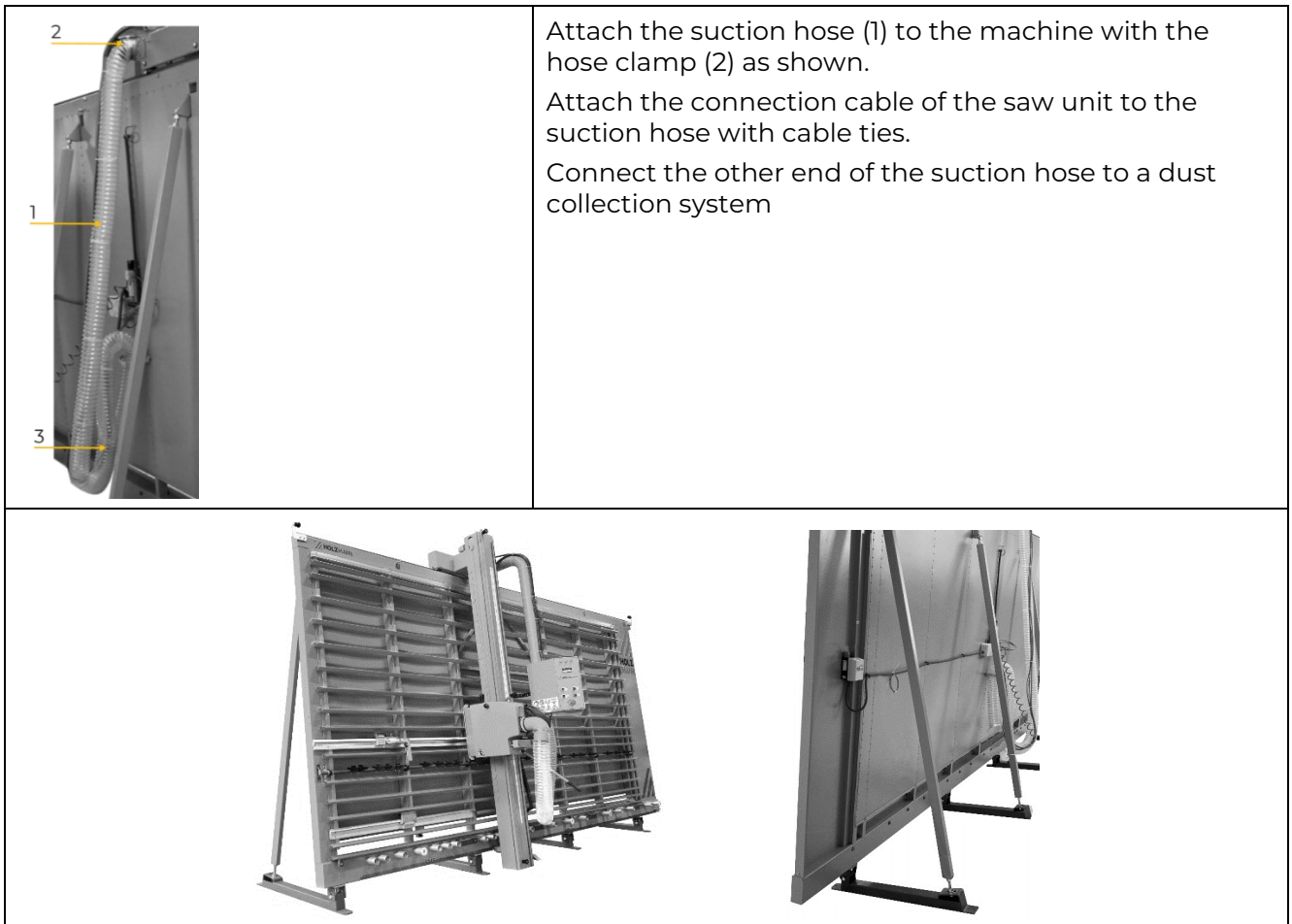


	<p>Position the upper bearings exactly on the guide rail. To do this, loosen the screws, adjust the bearings and tighten the screws again. Check for ease of movement and readjust bearings if necessary.</p>
	<p>Push the threaded sleeve (1) into the open end of the rod of the middle board support. Turn the swivel lever (2) into the thread and fix it with the nut (3).</p>
	<p>Insert the lower operating lever (1) into the holder on the saw unit and fix it with the screw (2).</p>
	<p>Fix the e-chains (1) with the screw (2) as shown</p>
	<p>Mounting positions: 1: junction box 2: pneumatic unit 3: pneumatic control 4: input box 5: clamp for extraction hose 6: hose clamps</p>





	<p>Open the junction box (1) and fix it with 2 screws on the mounting position Close the junction box</p>
	<p>Fix the pneumatic unit (2) and pneumatic control (3) each with 2 screws on the mounting position</p>
	<p>Open the input box (4) and fix it with 2 screws on the mounting position Close the input box</p>
	<p>Fix the clamp for extraction hose (5) with the screw on the mounting position and hang in the extraction hose</p>
	<p>Fix the hose clamps with the screws on the mounting positions and hang in the cable hoses (6)</p>
	<p>Connect all compressed air hoses with the matching connectors (1).</p>



### 14.3 Electrical connection

#### WARNING



##### Dangerous electrical voltage!

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

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

#### NOTE



##### Deviation of the supply voltage and frequency!

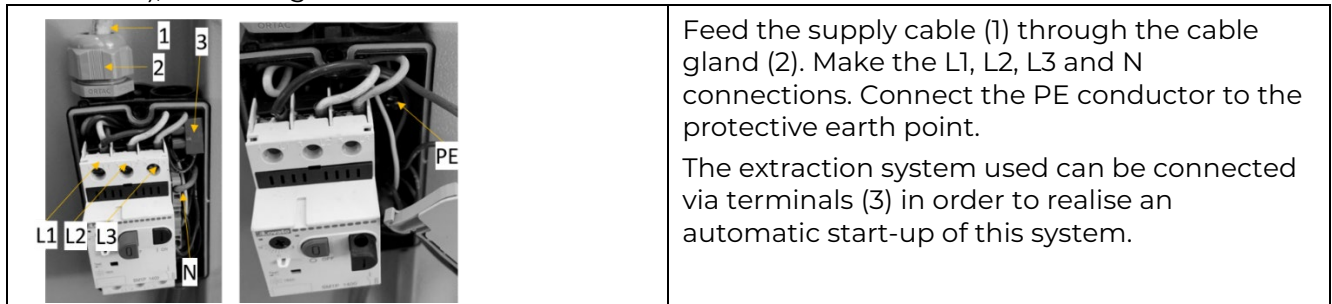
A deviation from the value of the supply voltage of  $\pm 5\%$  is permissible.  
A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

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



### 14.3.1 Setting up a 400 V machine

- The grounding conductor is yellow-green.
- Connect the supply cable to the corresponding terminals in the input box (L1, L2, L3, N and PE), see the figure below.



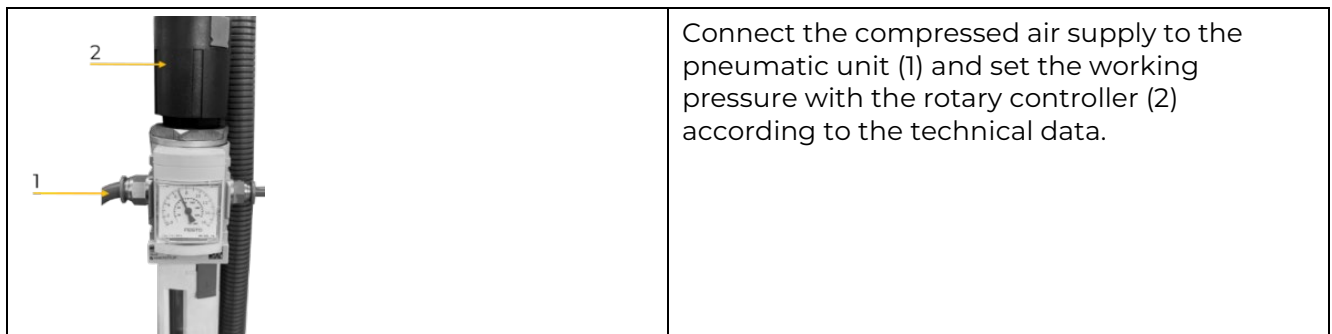
- The machine is equipped with rotating field detection, if the machine does not start, swap two conductive phases, eg. L1 and L2, at the connection plug.

## NOTE



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

### 14.4 Pneumatic connection



### 14.5 Connection to a dust collection system system

The machine must be connected to a dust collection system for dust and chips. The dust collection system must start up at the same time as the machine's engine. The air speed at the suction connection and in the exhaust air lines must be at least 20 m/s for materials with a moisture <12 % (at least 28 m/s for moist chips with a moisture >12 %). The hoses used must be flame-retardant (DIN4102 B1) and permanently antistatic (or earthed on both sides) and comply with the relevant safety regulations. For information on air volume flow, negative pressure and suction connection, please refer to the technical specifications.

### 14.6 Settings

## WARNING



#### Danger due to electrical voltage!

Handling the machine while it is connected to the power supply (compressed air supply) can lead to serious injuries or death.

- Always disconnect the machine from the power supply (compressed air supply) before carrying out adjustment or maintenance work and secure it against reconnection.

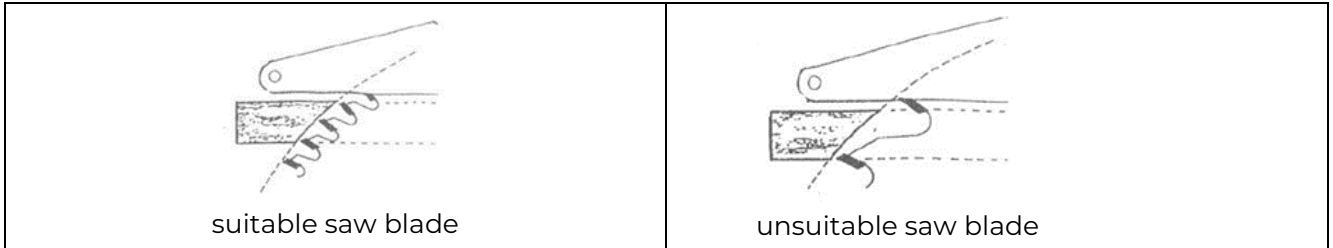
#### 14.6.1 Saw blade

The material of the workpiece and the saw blade teeth are important criteria for a precise cutting result. Both the number of teeth and their shape, arrangement and position are associated with a specific function.

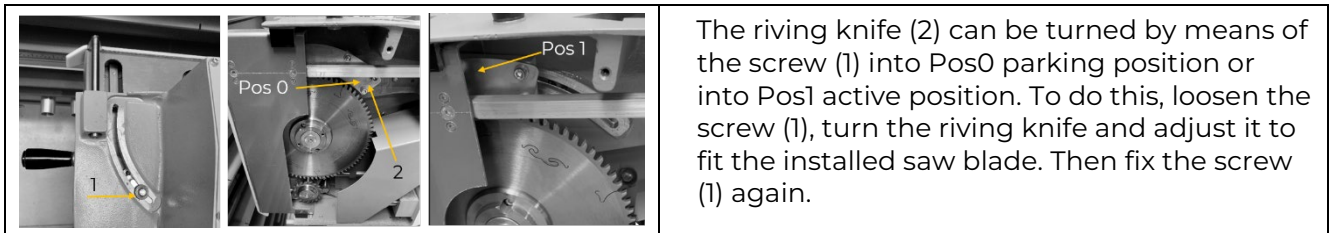


To improve the quality of the cut, always make sure that several teeth (at least 2-3) cut through the workpiece at the same time. If only one tooth is working, the result is a poor machining surface and the risk of kickback, vibrations and sound pollution increase.

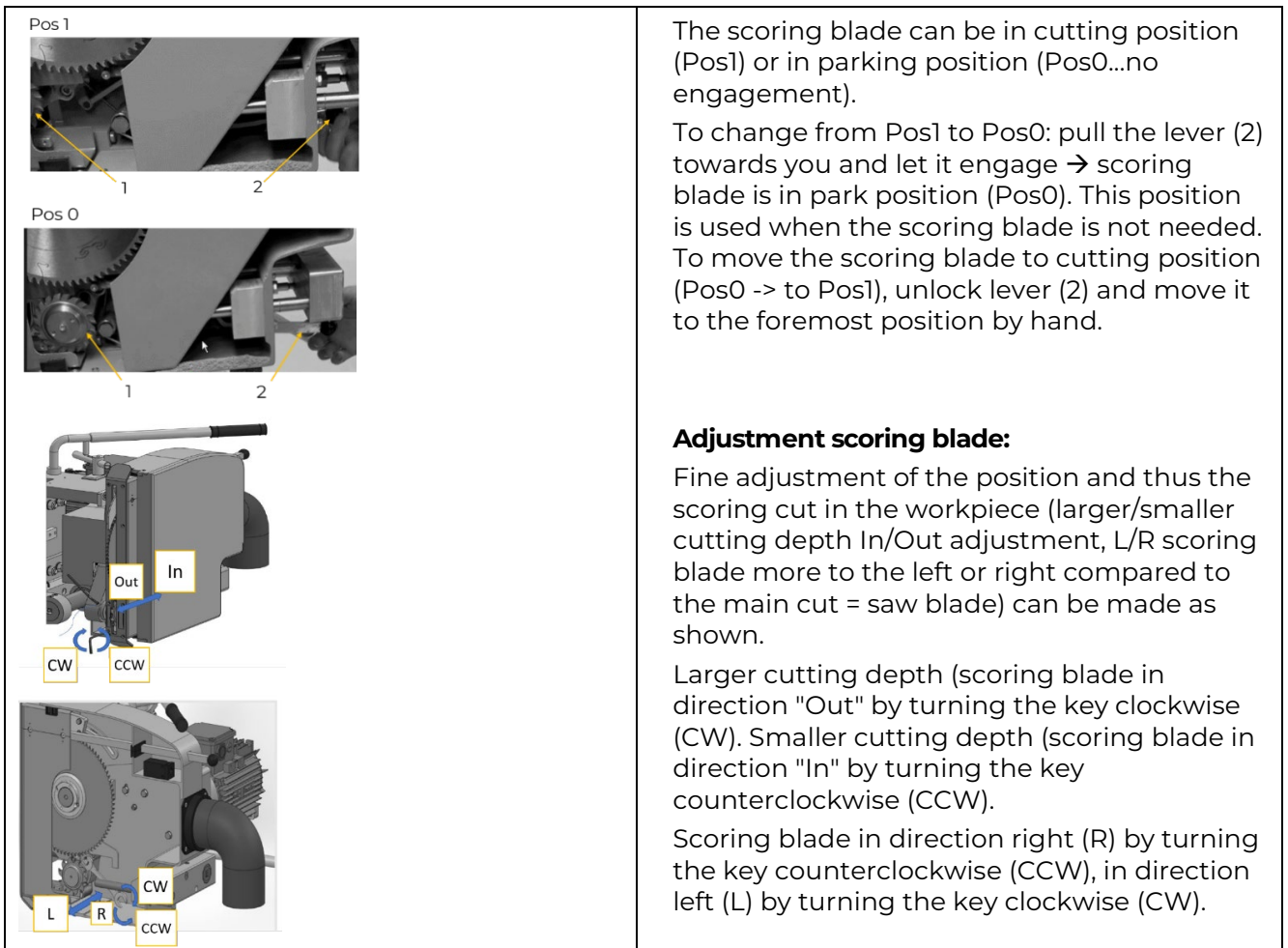
**Only work with a well ground saw blade!**



**14.6.2 Riving knife**



**14.6.3 Scoring saw blade**





14.6.4 Position saw-unit

	<p>To change the position of the saw unit, the saw unit must be in the parking position (operating lever (3) as shown).</p> <p>To swivel from vertical position (1) to horizontal position (2) (or vice versa), pull the swivel lever (4) and swivel the saw unit, then return the operating lever.</p>
--	---

14.6.5 Position for vertical cuts

	<p>For vertical cuts, bring the saw unit into one of the 4 cutting positions (0 (1); 1m (2); 2m (3); 3m (4)) and fix it with the pneumatic fixation (vertical lock on the control panel). To do this, move the saw unit horizontally until the bolt is exactly above the holding device, then activate the fixation by turning the switch on the control panel (vertical lock in position (1)) Pos1 in Pos2 (bolt is fixed in holding device) and thus the saw unit is locked in the selected vertical position.          (= no more movement to the left and right possible).          The exact cutting position for the board can be set by moving the board with the aid of the display (5) or the scale (6) on the measuring stop (7 or 8).          e.g.:          (1) Fixation position 0 selected. Measuring stop in position 840 mm → Plate is cut to 840 mm.          (2) Fixing position 1m selected: measuring stop in position 200 mm → plate is cut to 1,200 mm.          To do this, fold down the measuring stop (7 or 8). Release the lever (9) so that the measuring stop (7 or 8) can be moved to the desired position (display (5) or scale (6)) and then fix the position by tightening the lever. Saw is in position vertically (if this is not the case, this position can be done by turning the saw unit into the appropriate position).          Saw unit must be in vertical position (if this is not the case, this position can be achieved by tilting the saw unit).</p>
--	--

14.6.6 Measurement scale

The machine is preset at the factory. If, however, it is not possible to achieve exact cuts, the display arrow for the dimension scale can be readjusted..

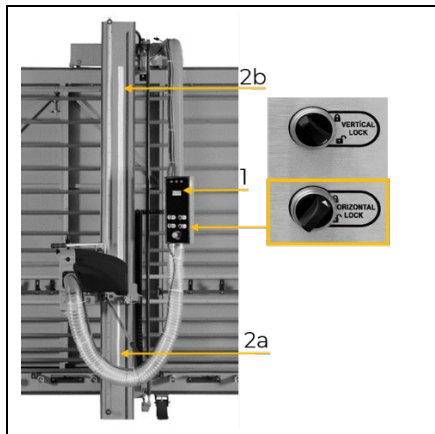
	<p>For readjustment, correct the dimensional deviation of the stop to the finished workpiece by changing the indicator arrow (2). To do this, loosen the screw (3), change the display arrow (2) to the scale (4) by the dimensional deviation and fix the position again by tightening the screw (3).          Same procedure for both dimensional stops.</p>
--	--

14.6.7 Basic setting display

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. The stop is set to manual position 0 mm.</li> <li>2. Press "1" and "2" keys at the same time on the digital meter for reset the digital.</li> <li>3. The digital display is positioned and secured with the aluminum stem as 200 mm.</li> <li>4. Carry out test cut with set value and the piece size is measured accurately.</li> <li>5. The workpiece size is brought to -200 mm position and reset again. (eg: Measured piece sizes 200.5mm, restraint is reset to 0,5mm position and reset)</li> </ol>
--	--



### 14.6.8 Position für horizontal cuts

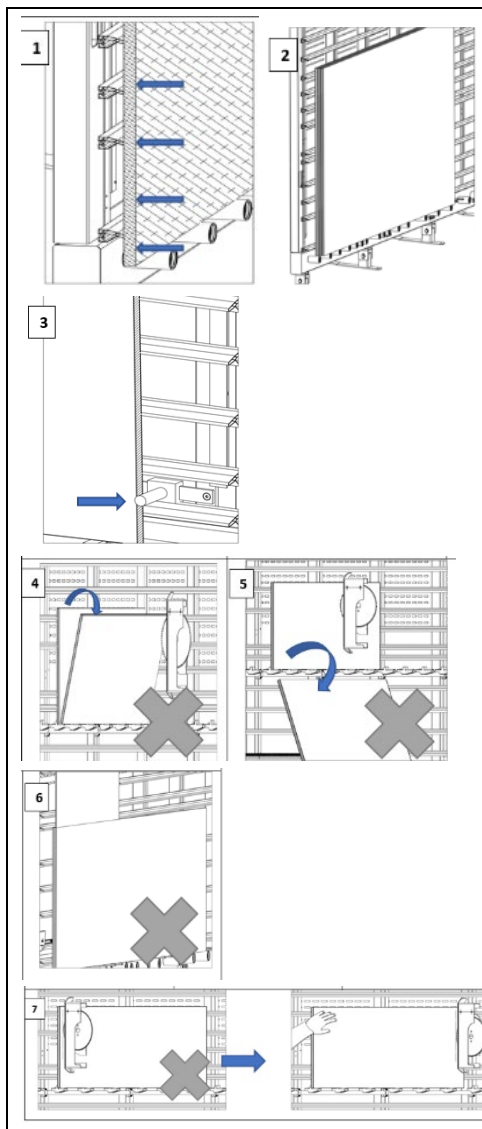


The cutting position is adjusted horizontally by moving the saw unit vertically. To do this, unlock the horizontal fixing on the control panel and set it to the desired height position using the scale (2a, 2b) or the display (1) on the control panel, then reactivate the horizontal clamping on the control panel. The scale (2a) and the height position display (1) on the control panel refer to the plate support in the lower position, the scale (2b) refers to the plate support in the middle position.

**NOTE:** The position of the slatted frame/support profile plastic in relation to the saw blade is automatically adjusted in case of a possible collision.

Saw unit must be in horizontal position (if this is not the case, this position can be achieved by tilting the saw unit). The vertical lock is unlocked.

### 14.6.9 Positioning workpiece/boards on the machine



Lift workpiece/boards onto the machine and place securely on slatted frames / plastic support profiles. Either the lower or the middle plate support can be selected here.

When using the middle plate support, it must be completely tilted out by means of lever (1).

When using the lower plate support, the middle plate support must be in parking position.

Notes on the correct loading of the machine:

- The cutting material must be placed on the entire surface on the slatted frame/support profiles (1).
- For package cuts, place only plates of the same size on the machine (2).
- For horizontal machining of smaller workpieces, use the middle stop and/or the board stop (3) when machining on support rollers.
- When cutting horizontally or vertically, place the workpieces on the plate support so that they stabilize, do not slip and do not tilt forward or down. The workpieces must be able to withstand the forces emanating from the saw blade and the spring extraction hood (4-5) and still rest securely on the machine.
- Make sure that there is no material to be cut on the middle support before switching it off (5).
- Never stack plates of different sizes or thicknesses on top of each other (6).
- The cutting position of the workpieces should be set so that the parts can be held at a sufficient distance from the saw blade or fixed manually. Sufficient distance is the distance at which you do not touch the saw blade in unfavorable situations, such as when your hand slips. If necessary, appoint an assistant person (7)

## 15 OPERATION

Only operate the machine in perfect condition. A visual inspection of the machinery must be carried out before each operation. Safety devices, electrical cables and operating elements must be carefully checked. Check bolted connections for damage and tight fit.



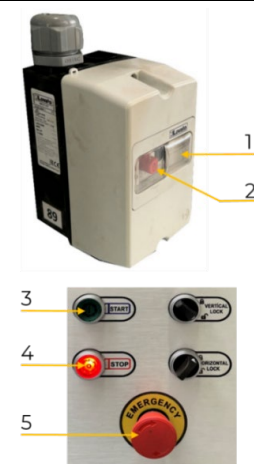
## 15.1 Operating instructions

- Make sure that the saw blade/scoring saw blade used matches the set speed of the machine and the diameter of the saw blade/scoring saw blade is compatible with the machine.
- Cracked and deformed saw blades/scoring saw blades cannot be repaired. They must be replaced immediately with new saw blades/scoring saw blades.
- Make sure that the machine works without vibrations.
- Make sure that the workpiece is in a stable position on the machine and supported by the supports during cutting.
- Never stand in the direct cutting line of the saw blade, do not hold body parts in the cutting line. Hold on to the side of the saw blade with each cut.
- Never reach your hand over or behind the saw blade during cutting.
- Avoid awkward workflows and hand positions where a sudden slippage could cause your hand to get into the rotating saw blade.
- Run the saw unit evenly until the end of cutting. Avoid jerky movements.
- Switch off the machine immediately if you notice an unusual noise or dangerous situation.

## 15.2 Operating

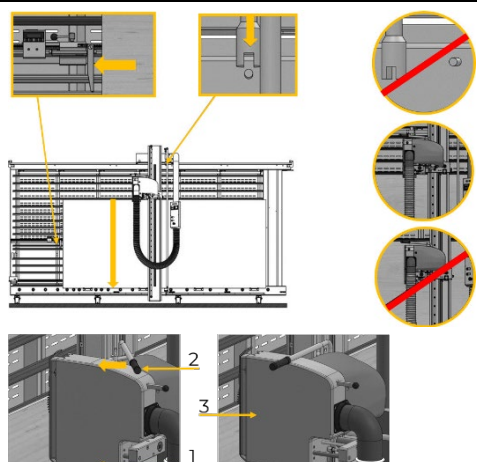
The machine is designed in such a way that it can be operated by one person. In order to load the machine, a 2nd person may be necessary, but this person must be outside the working area during the cutting process.

### 15.2.1 Switch the machine on and off

	<p><b>Switch on the machine:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Push main switch ON (1) on the input box</li></ol> <p><b>NOTE:</b> Control lamps lights on</p> <ol style="list-style-type: none"><li>2. The saw blade and the scoring saw blade start after pushing the button (3) START.</li></ol> <p><b>Switch off the machine:</b></p> <p>Normal switch-off:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. After finishing cutting, switch off the saw blade and the scoring saw blade by pushing the button (4) STOP.</li><li>2. After finishing work, push the main switch OFF (2) on the input box.</li></ol> <p>Switching off in emergency situations:</p> <p>Press the emergency stop (5).</p> <p><b>CAUTION:</b> The emergency stop button (5) can only be unlocked after the emergency situation has been eliminated.</p>
---	--

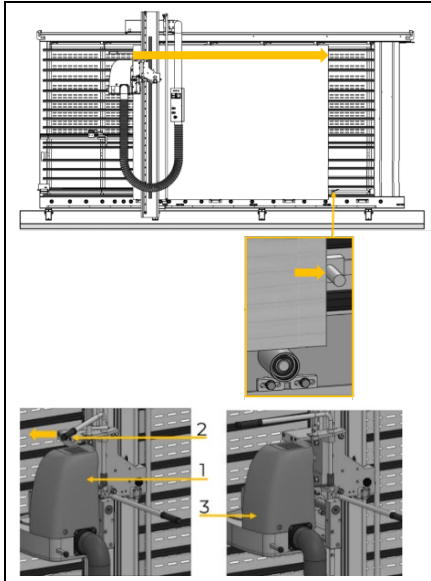
## 15.3 Types of cut

### 15.3.1 Vertical cuts

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Placing the workpiece/boards on the machine.</li><li>• Position for vertical cuts selected</li><li>• Horizontal fixation unlocked</li><li>• Saw unit positioned over plate/workpiece</li><li>• Switch on the machine</li><li>• Bring saw unit in cutting position (2) (plunge) by pushing the operating lever (2) and wait until the machine has reached the full motor speed.</li><li>• Guide the saw unit smoothly and evenly from top to bottom until the end of the cut.</li><li>• Guide the operating lever (2) back and set back guide saw unit in parking position (1)</li><li>• Switch off the machine</li><li>• Unload machine or prepare new cut</li></ul>
---	--



### 15.3.2 Horizontal cuts



- Placing the workpiece/boards on the machine and set the board stop to the board.
- Position for horizontal cuts selected
- Vertical fixation unlockt
- Saw unit positioned next to plate/workpiece
- Switch on the machine
- Bring saw unit in cutting position (2) (plunge) by pushing the operating lever (2) and wait until the machine has reached the full motor speed.
- Guide the saw unit smoothly and quietly from left to right until the end of the cut.
- Guide the operating lever (2) back and set back guide saw unit in parking position (1)
- Switch off the machine
- Unload machine or prepare new cut

### 15.3.3 End operation

#### NOTE



**When the work is finished, the machine must be switched off.**

- Set the saw unit in the parking position.
- Switch off the machine with the mainswitch on the input box to disconnect the machine from the power supply.

## 16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

#### WARNING



**Danger due to electrical voltage!**

Handling the machine with connected power supply (compressed air supply) may result in serious injury or death.

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

#### CAUTION



- Wear protective cutting gloves when handling the saw blade and scoring blade to reduce the risk of injury!!

### 16.1 Cleaning

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

#### NOTE



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

Observe the specifications and instructions of the cleaning agent manufacturer.

- After each work shift, clean the machine and all its parts thoroughly.





- Vacuum the wood chips and sawdust. Wipe off any remaining dust with a dry cloth.
- Use a resin-dissolving cleaner for resin build-up.
- Prepare the surfaces and lubricate the bare machine parts with an acid-free lubricating oil (e.g. WD40 rust inhibitor).

## 16.2 Maintenance

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


- Before each operation, check the perfect condition of the safety devices.
- Check the condition and tight fit of the saw blade and the saw blade, scoring saw blade guard before every operation.
- Regularly check the perfect and legible condition of the warning and safety labels of the machine.
- Use only proper and suitable tools.
- Use only original spare parts recommended by the manufacturer.
- Repair work may only be carried out by qualified personnel.

### 16.2.1 Maintenance plan

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

Interval	Components	Action
<b>Before usage</b>	• Machine	• Clean
	• Loose fixing bolts, screws	• Check for tight fit, tighten if necessary
	• Control panels, display	• Check for function, replace if necessary
	• Cable and plug	• Check for damage, replace if necessary
<b>Once a week</b>	• Guide track and roller guide	• Clean, blow out
	• Moving parts, guide track	• Lubricate
<b>Once a month</b>	• Maintenance room	• Vacuum chips, clean the motor housing
	• Pneumatic	• Check for leaks and seal if necessary
<b>If necessary</b>	• Saw blade, scoring saw blade	• Change
	• Plate supports	• Change

### 16.2.2 Assembly / exchange saw blade



- Set the saw unit to parking position.
- Open the saw blade guard.
- Fix the drive shaft with the flange wrench (2).
- Loosen the flange screw (1) with the Allen key (left-hand thread!)
- Remove flange screw, flange and saw blade (3) from the drive shaft
- Clean the drive shaft and all parts thoroughly from impurities
- Replace the old saw blade with a new one.
- Make sure that the new saw blade is undamaged and not dirty
- Place the saw blade and the flange on the drive shaft.
- Screw the flange screw back onto the drive shaft, fix the flange with the flange wrench and tighten the flange screw counterclockwise with the Allen key.

**NOTE:** Retighten the flange screw tightly to prevent the nut from loosening during operation. (tightening torque: 50Nm)

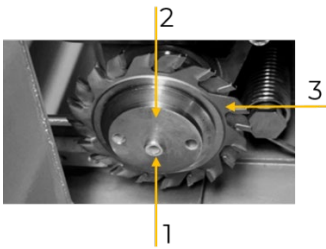
- Close the saw blade guard.



## NOTE



Adjust the riving knife and the saw blade guard after each saw blade change.

**16.2.3 Assembly / exchange / adjustments scoring saw blade**

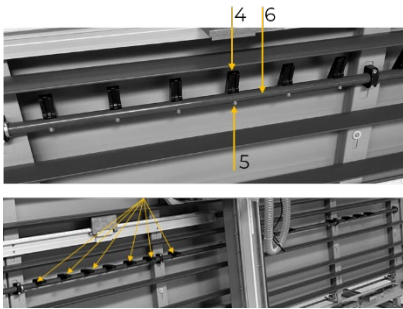
- Set the saw unit to parking position.
- Open the saw blade guard.
- Fix the drive shaft with the flange wrench (2).
- Loosen the flange screw (1) with the Allen key (right-hand thread)
- Remove flange screw, flange and scoring saw blade (3) from the drive shaft
- Clean the drive shaft and all parts thoroughly from impurities
- Replace the old scoring saw blade with a new one.
- Make sure that the new scoring saw blade is undamaged and not dirty
- Place the scoring saw blade and the flange on the drive shaft.
- Screw the flange screw back onto the drive shaft, fix the flange with the flange wrench and tighten the flange screw clockwise with the Allen key.

**NOTE:** Retighten the flange screw tightly to prevent the nut from loosening during operation. (tightening torque: 25Nm)

- The scoring saw blade has to be oriented exactly to the main saw blade (see chapter setting scoring blade)
- Close the saw blade guard.

**16.2.4 Changing the middle plate supports**

Due to wear, it may be necessary to replace the middle or lower plate supports.

**Change the middle plate support:**

Remove the plastic supports (4) of the middle plate support by loosening the nut (5) from the pivot rod (6) and replace with new ones.

**NOTE:** To obtain an aligned support to the saw unit, the plastic supports are machined directly with the saw. Set the saw on the scale middle support in the 0-position and mill/cut the plastic supports in the swiveled position by means of a horizontal cut.

**16.3 Storage**

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

## 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

### WARNING



#### Danger due to electrical voltage!

Handling the machine with connected power supply (compressed air supply) may result in serious injury or death.

- Disconnect the machine from the power supply (compressed air supply) before starting work to eliminate defects!

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

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

Trouble	Possible cause	Solution
<b>Motor does not run</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Switch defective</li> <li>• Saw blade guard not completely closed – limit switch</li> <li>• Electrical system defective</li> <li>• Emergency stop is activated</li> <li>• Rotating field detection activated</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Repair switch</li> <li>• Close the saw blade guard well so that the limit switch is activated.</li> <li>• Check main cable, plug and motor; repair or replace, if necessary</li> <li>• Check fuse</li> <li>• Deactivate the emergency stop</li> <li>• Swap two conductive phases, e.g. L1 and L2</li> </ul>
<b>Burn marks on the workpiece</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Blunt saw blade</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Change saw blade</li> </ul>
<b>Finished dimension of the workpiece does not correspond to the cutting width set</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Scale/display for the cutting width misaligned</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reset the zero point of the scale/display</li> </ul>
<b>Saw unit clamps when being pushed forward</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Blunt saw blade</li> <li>• Pollution on the guides</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Change saw blade</li> <li>• Clean the guides</li> </ul>
<b>Fixations do not lock</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pneumatic</li> <li>• Switch defective</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Check for leaks and seal if necessary</li> <li>• Change switch</li> </ul>
<b>Machine slows down during operation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Too much pressure to the workpiece</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Feed the saw unit more slowly</li> </ul>
<b>Saw blade is not square</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Saw blade unit is not aligned</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Align the saw blade unit</li> </ul>
<b>Scoring blade does not start</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Main saw blade is not started</li> <li>• Belt defective</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Start main saw blade</li> <li>• Check Belt and change if necessary</li> </ul>



## 18 PRÓLOGO (ES)

### ¡Estimado cliente!

Las presentes instrucciones de servicio contienen información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y el manejo de la seccionadora vertical de tableros VPS4222\_400V, denominada en lo sucesivo "Máquina".



Las instrucciones de servicio forman parte de la máquina y no deben guardarse aparte de ella. ¡Consérvelas para futuras consultas en un lugar adecuado de fácil acceso para el usuario (operador) y adjúntelo a la máquina en caso de que la transfiera a terceros!

### ¡Preste especial atención al capítulo Seguridad!

Observe las indicaciones de seguridad y de peligro. Su incumplimiento puede producir lesiones graves.

Debido al constante desarrollo de nuestros productos, las ilustraciones y los contenidos pueden diferir ligeramente. Si detecta algún fallo, comuníquenoslo.

¡Sujeto a modificaciones técnicas!

### ¡Compruebe la mercancía inmediatamente después de la recepción y anote las posibles reclamaciones en la carta de porte al recibir la mercancía del transportista!

**Los daños ocasionados durante el transporte deben notificarse por separado en un plazo de 24 horas.**

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH no podrá asumir ningún tipo de responsabilidad por los daños ocasionados por el transporte que no se hayan detectado.**

## Derechos de propiedad

© 2023

La presente documentación está protegida por la ley de propiedad intelectual. ¡Todos los derechos reservados! En particular, serán objeto de procedimientos judiciales la reimpresión, traducción y la extracción de fotos e ilustraciones.

Se acuerda que el tribunal de jurisdicción será el tribunal regional de Linz o el tribunal competente para 4170 Haslach.

## Dirección del servicio postventa

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0  
info@holzmann-maschinen.at



## 19 SEGURIDAD

Esta sección contiene información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo seguros de la máquina.



Para su seguridad, lea atentamente las presentes instrucciones de servicio antes de poner en marcha la máquina. Esto le permitirá manipular de manera segura la máquina y evitar, de este modo, malentendidos, así como daños personales y materiales. ¡Observe, además, los símbolos y pictogramas utilizados en la máquina, así como las indicaciones de seguridad y las advertencias de peligro!

### 19.1 Uso conforme a las especificaciones

La máquina ha sido diseñada exclusivamente para llevar a cabo las siguientes tareas: Para serrar horizontal y verticalmente madera y materiales con propiedades físicas similares a las de la madera, como el plástico o el aluminio, usando un sistema de aspiración efectivo, respetando las indicaciones técnicas y únicamente dentro de los límites técnicos especificados.

#### AVISO



HOLZMANN MASCHINEN GmbH no asume ninguna responsabilidad ni garantía por cualquier otro uso o utilización más allá de éste y por los daños materiales o lesiones resultantes.

#### 19.1.1 Limitaciones técnicas

La máquina ha sido diseñada para utilizarse en las siguientes condiciones:

Humedad relativa	máx. 65%
Temperatura (funcionamiento)	+5 °C - +40 °C
Temperatura (almacenamiento, transporte)	-20 °C - +55 °C

#### 19.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas

- Operar la máquina en el exterior
- Operar la máquina sin actitudes físicas ni mentales adecuadas.
- Modificar la construcción de la máquina.
- Operar la máquina sin conocer las instrucciones de servicio.
- Operar la máquina en ambientes potencialmente explosivos (la máquina puede generar chispas durante el funcionamiento).
- Operar la máquina en estancias cerradas sin sistema de aspiración de virutas y polvo (un aspirador doméstico normal no es adecuado como sistema de aspiración).
- Operar la máquina fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones.
- Mecanizado de materiales con dimensiones fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones.
- Retirar las indicaciones de seguridad colocadas en la máquina.
- Modificar, puentear o desactivar los dispositivos de seguridad de la máquina.
- Mecanizado de materiales con dimensiones fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones.
- Utilización de herramientas que no cumplen los requisitos de seguridad de la norma para máquinas herramientas para la transformación de madera (EN847-1).
- No se podrán mecanizar materiales con las siguientes propiedades.  
(1) Materiales irregulares, (2) materiales blandos / inestables que puedan deformarse al mecanizarlos o varias piezas de trabajo o piezas de trabajo agrupadas a la vez, (3) materiales redondos



El uso indebido o la inobservancia de las informaciones e indicaciones contenidas en el presente manual anulará todos los derechos de garantía y de reclamaciones por daños y perjuicios contra Holzmann Maschinen GmbH.



## 19.2 Requisitos del usuario

La máquina ha sido diseñada para ser operada por una persona. Los requisitos para operar la máquina son la aptitud física y mental y conocer y comprender las instrucciones de servicio. Aquellas personas que, como consecuencia de sus capacidades físicas, sensoriales o mentales o de su inexperiencia o desconocimiento, no sean capaces de manejar la máquina con seguridad, no deben utilizarla sin la supervisión o la instrucción de una persona responsable.

Conocimientos básicos de carpintería, sobre todo conocimientos relacionados con la madera, la herramienta, la hoja de la sierra, las velocidades de corte y los regímenes de revoluciones.


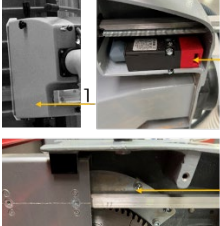
**¡Tenga en cuenta que las leyes y disposiciones locales pueden estipular la edad mínima del operario y restringir el uso de esta máquina!**

**Los trabajos en los componentes o equipos eléctricos sólo deben ser llevados a cabo por personal especializado en sistema eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos.**

Antes de trabajar en la máquina, póngase el equipo de protección individual.

## 19.3 Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

	Un <b>interruptor de parada de emergencia</b> autoblocante en el panel de mando, para poder parar en todo momento movimientos peligrosos.
	Resguardo de protección, incl. bloqueo (2), <b>protección de la hoja de la sierra</b> (1), para cubrir la unidad de sierra. <b>Cuña de separación</b> (3), para reducir el peligro de atoramiento de la pieza de trabajo. Se ajusta en dirección horizontal y vertical, enfrente de la hoja de la sierra.

## 19.4 Indicaciones generales de seguridad

Para evitar fallos de funcionamiento, daños y efectos perjudiciales para la salud, además de las normas generales de seguridad en el trabajo, se deben tener en cuenta los siguientes puntos al trabajar en la máquina:

- Compruebe la integridad y el funcionamiento de la máquina antes de ponerla en marcha. Utilice la máquina únicamente si se han instalado los resguardos de protección necesarios para llevar a cabo el mecanizado y el resto de dispositivos de protección.
- Controle que los dispositivos de seguridad estén en buenas condiciones de funcionamiento y con un mantenimiento correcto.
- Como lugar de instalación, seleccione una superficie nivelada, sin vibraciones.
- Asegúrese de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina.
- Asegúrese de que la superficie sea estable.
- Asegúrese de que hay suficiente iluminación en el lugar de trabajo para evitar efectos estroboscópicos.
- Asegúrese de que el entorno de trabajo esté limpio.
- Mantenga el área alrededor de la máquina libre de obstáculos (p. ej., polvo, virutas, piezas de trabajo cortadas, etc.).
- Utilice únicamente herramientas que estén en perfecto estado, que no presenten fisuras ni otros defectos (p. ej., deformaciones).
- Retire las llaves de las herramientas y otras herramientas de ajuste antes de conectar la máquina.
- Compruebe la resistencia de las conexiones de la máquina antes de utilizarla.
- No deje nunca desatendida la máquina cuando esté en marcha. Desconecte la máquina antes de salir del área de trabajo y asegúrela contra arranques accidentales o no autorizados.
- El manejo, los trabajos de mantenimiento o los de reparación sólo deben ser llevados a cabo por personal que esté familiarizado con la máquina y haya sido instruido en los peligros que pueden surgir al llevar a cabo estos trabajos.



- Asegúrese de que las personas no autorizadas permanezcan siempre a una distancia de seguridad adecuada con la máquina y, especialmente, mantenga a los niños alejados de la máquina.
- Trabaje siempre con cuidado y precaución y no ejerza nunca una fuerza excesiva.
- ¡No sobrecargue la máquina!
- Oculte el cabello largo bajo una redecilla para el cabello.
- Use ropa de trabajo de protección ajustada, así como equipo de protección adecuado (protección ocular, máscara antipolvo, protección auditiva; calzado de seguridad, ¡guantes de trabajo únicamente si se cambia la hoja de sierra!).
- Al trabajar en la máquina, no lleve nunca joyas sueltas, ropa holgada ni accesorios (tales como corbatas o bufandas).
- ¡No trabaje en la máquina si está cansado, desconcentrado o bajo la influencia de medicamentos, alcohol o drogas!
- Controle que se realice una conexión correcta al sistema de aspiración de polvo.
- No utilice la máquina en áreas, en las que los vapores de pinturas, los disolventes o los líquidos inflamables representen un peligro potencial (¡peligro de incendio o de explosión!).
- ¡No fume en las inmediaciones de la máquina (peligro de incendio)!
- Apague la máquina y desconéctela de la alimentación eléctrica antes de llevar a cabo trabajos de ajuste, de equipamiento, de limpieza, de mantenimiento o de reparación, etc. Antes de dejar de trabajar en la máquina, espere a que se hayan detenido completamente todas las herramientas o componentes de la máquina y asegure la máquina contra arranques accidentales.
- ¡Deben sustituirse inmediatamente los letreros de advertencia y/o las etiquetas que haya en la máquina, que se hayan vuelto ilegibles o se hayan retirado!

### **19.5 Seguridad eléctrica**

- Asegúrese de que la máquina está conectada a tierra.
- Utilice únicamente cables alargadores adecuados.
- Los cables dañados o enredados incrementan el riesgo de sufrir descargas eléctricas. Manipule el cable con cuidado. No utilice nunca el cable para llevar, tirar o desconectar la máquina. Mantenga el cable alejado del calor, aceite, bordes afilados o componentes móviles.
- Utilice enchufes homologados y las tomas de corriente adecuadas para reducir el riesgo de sufrir descargas eléctricas.
- La entrada de agua en la máquina incrementa el riesgo de sufrir descargas eléctricas. No exponga la máquina a la lluvia o la humedad.
- La máquina solo se podrá utilizar si la fuente de energía está protegida por un interruptor de corriente residual.
- Asegúrese de que el interruptor principal de la máquina está apagado antes de conectarla a la alimentación eléctrica.
- Ponga la máquina en funcionamiento únicamente si el interruptor ON/OFF se encuentra en perfecto estado.

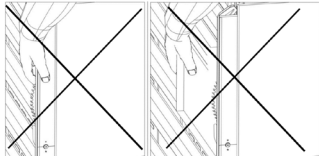
### **19.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina**

- Al operar la máquina se produce polvo de madera. ¡Por lo tanto, durante la instalación, conecte la máquina a un sistema adecuado de aspiración de polvo y virutas!
- ¡Encienda siempre el sistema de aspiración antes de comenzar a mecanizar la pieza de trabajo!
- No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con el motor en marcha.
- Si se utilizan herramientas de fresado con un diámetro de  $\geq 16$  mm y hojas para sierras circulares, éstas deben cumplir las normas EN 847-1:2013 y EN 847-2:2013. Los portaherramientas deben cumplir la norma EN 847-3:2013.
- Lleve una protección auditiva certificada con arreglo a las normas de salud y seguridad para limitar la exposición al ruido.
- Sustituya inmediatamente las hojas de la sierra rotas y deformadas, ya que no pueden reparar.
- Seleccione la cantidad de dientes de la hoja de la sierra de forma que corten simultáneamente la pieza como mínimo 2-3 dientes. Una cantidad baja de dientes genera,



por un lado, un corte irregular, por otro lado aumenta el riesgo de vibraciones y ruido porque hay más retroceso.

- En el caso de cortes horizontales, utilice para la pieza de trabajo que se debe mecanizar el tope del tablero (27) adecuado para fijarla y evitar que se desplace accidentalmente sobre los rodillos de apoyo.
- Asegúrese de realizar una conexión segura al suministro de aire comprimido, a la conexión eléctrica y fije o marque esta línea de alimentación para que no se convierta en un peligro de tropiezo.
- No coloque nunca los dedos o las manos debajo de la pieza de trabajo durante el proceso de corte. La hoja de la sierra penetra incluso por debajo de la rejilla → Riesgo de lesiones graves.



## 19.7 Advertencias de peligro

### 19.7.1 Riesgos residuales

Pese a usar correctamente la máquina no se pueden excluir ciertos factores de riesgo residual.

- Riesgo de sufrir lesiones en los dedos y las manos con la hoja de la sierra en funcionamiento al acercarlos a la zona de corte.
- ¡Riesgo de sufrir lesiones producidas por piezas que salen despedidas!
- Peligros para la salud por polvos de madera y virutas de madera. Es imprescindible usar el equipo de protección individual tal como la protección ocular y la mascarilla antipolvo y usar el sistema de aspiración.
- Riesgo de sufrir lesiones por rotura o desprendimiento a alta velocidad de la hoja de sierra o de partes de ella, sobre todo en caso de sobrecarga y por una dirección de giro incorrecta.
- Riesgo de sufrir lesiones oculares producidas por piezas que salgan proyectadas, incluso llevando gafas de protección.
- Daños auditivos, siempre que no se use la protección auditiva.
- Lesiones por una hoja de la sierra defectuosa.
- Peligro de descarga eléctrica, si no se usan correctamente las conexiones eléctricas.

### 19.7.2 Situaciones de peligro

Debido al diseño y a la construcción de la máquina, pueden producirse situaciones peligrosas que se identifican en el presente manual de instrucciones de la siguiente manera:

## PELIGRO



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación peligrosa inminente que de no evitarse tendrá como consecuencia la muerte o lesiones graves.

## ADVERTENCIA



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones graves o incluso la muerte.

## ATENCIÓN



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones leves o moderadas.

## AVISO



Una indicación de seguridad similar indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse puede producir daños materiales.





A pesar de todas las normas de seguridad, el sentido común y una adecuada aptitud/formación técnica son y seguirán siendo los factores de seguridad más importantes para operar sin problemas la máquina. **¡Trabajar de manera segura depende de usted!**

## 20 TRANSPORTE

### ADVERTENCIA



#### ¡Riesgo de sufrir lesiones ocasionadas por cargas suspendidas o no aseguradas!

Los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas dañados o que no tengan suficiente capacidad de carga pueden producir lesiones graves o letales.

- Compruebe, por eso, si los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas presentan suficiente capacidad de carga y se encuentran en perfecto estado.
- ¡Fije las cargas con cuidado!
- ¡No permanezca nunca bajo cargas suspendidas!

### ADVERTENCIA

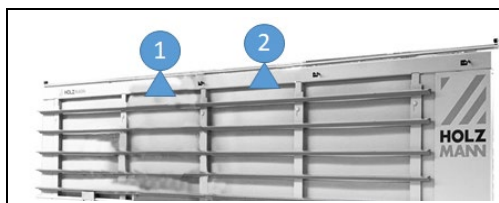


#### ¡PELIGRO DE VUELCO!

Debido al tamaño y forma de la máquina, aumenta el riesgo de vuelco si la máquina no se encuentra fijada al suelo. Los trabajos de manipulación y transporte sólo deben ser llevados por personal cualificado conocedor de los riesgos.

Transporte la máquina en su embalaje hasta el lugar de instalación. Para maniobrar la máquina en su embalaje, se pueden utilizar, p. ej., carretillas elevadoras con la capacidad de elevación adecuada o transpaletas provistas con la sujeción de carga adecuada. Las especificaciones se encuentran en el capítulo Datos técnicos. Para transportar la máquina de manera adecuada, observe también las instrucciones y la información del embalaje de transporte relativas al punto de gravedad, puntos de anclaje, peso, medios de transporte que se deben utilizar y la posición de transporte especificada, etc. Compruebe que todos los dispositivos de elevación que se utilicen (grúas, apiladoras, dispositivos de sujeción de cargas, etc.) están en perfecto estado. Utilice únicamente dispositivos de transporte y elevación probados que se correspondan con el peso y las dimensiones de la máquina.

El bastidor de la máquina está equipado con dispositivos de sujeción de cargas (2 correas) con los que debe transportarse.



1 & 2: Puntos de anclaje de los dispositivos de sujeción de cargas

## 21 MONTAJE

### 21.1 Tareas preparatorias

#### 21.1.1 Volumen de suministro

Inmediatamente después de la recepción del suministro, compruebe si todos los componentes están en buen estado. Notifique inmediatamente a su distribuidor o a la empresa de transporte los daños o los componentes que falten. Además, los daños visibles causados por el transporte deben anotarse inmediatamente en el albarán de entrega, de conformidad con las disposiciones de la garantía; de lo contrario, la mercancía se considerará que ha debidamente aceptada.

#### 21.1.2 Requisitos del lugar de instalación

El lugar de instalación elegido debe disponer de una conexión adecuada a la alimentación eléctrica, a un suministro de aire comprimido y una conexión a un sistema de aspiración. Observe los requisitos de seguridad y las dimensiones de la máquina.

Coloque la máquina sobre una superficie nivelada y sólida. El lugar elegido para la instalación de la máquina debe cumplir con las normas de seguridad locales, así como con los requisitos ergonómicos de un lugar de trabajo con suficientes condiciones de iluminación.



## AVISO



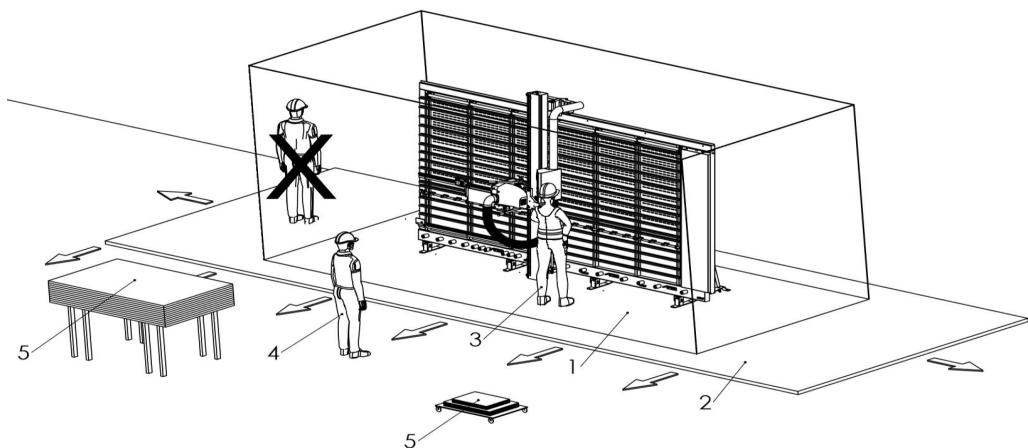
¡El suelo del lugar de instalación deben poder soportar la carga de la máquina!

Al dimensionar el espacio necesario, tenga en cuenta que se pueda operar y llevar a cabo los trabajos de mantenimiento y de reparación de la máquina en todo momento sin limitaciones. Tenga en cuenta las áreas de trabajo de las máquinas adyacentes.

Las patas de la máquina cuentan con orificios de fijación con los que la máquina se fija firmemente al suelo. De este modo, se garantiza la estabilidad de la máquina, sin la que no debe ponerse en funcionamiento.

Requisitos adicionales en el lugar de instalación y para la posición de funcionamiento o de trabajo:

- Durante el mecanizado, el operario deberá situarse en una posición ligeramente adelantada con respecto a la unidad de sierra. Todo el perímetro de la hoja de la sierra quedará delante de él.
- El área de trabajo se deberá disponer de modo que haya siempre suficiente espacio libre (2) para el manejo de la máquina y para que el personal / ayudantes puedan moverse sin correr riesgos.
- Hay que asegurarse de que el operario no sea empujado por la máquina contra otras piezas de la máquina, piezas de trabajo ni medios de transporte ni que sufra lesiones.
- El operario debe conocer la secuencia planificada de trabajo. Deberá dar siempre instrucciones claras. Ejemplo: Si los ayudantes encargados de fijar las piezas de trabajo, tuviesen que trabajar con carácter excepcional como operarios en su zona de trabajo, habrá que asegurarse de que no corran peligro al trabajar en la máquina y de que no acerquen sus manos a la unidad de corte.
- Los ayudantes (4) deberán abandonar el panel de mando después de haber colocado o recibido el material de corte. Deben permanecer en un lugar donde no obstruyan el funcionamiento de la máquina.
- Para transportar tableros pesados hacia o desde la máquina, se deberá utilizar dispositivos para manipularlos. Estos dispositivos deberán permanecer siempre fuera del área de trabajo de la seccionadora (5) cuando no se vayan a utilizar.



### 21.1.3 Preparación de las superficies

Antes de poner en funcionamiento la máquina, elimine con cuidado la protección anticorrosiva o los restos de grasa de los componentes metálicos desnudos. Se pueden utilizar disolventes convencionales. Bajo ninguna circunstancia, se deben utilizar diluyentes para lacas nitrocelulósicas u otros productos de limpieza que puedan dañar la pintura de la máquina.

## AVISO



¡El uso de diluyentes de pintura, gasolina, productos químicos agresivos o productos abrasivos puede producir daños en las superficies!

Por lo tanto: ¡Al limpiar, utilice únicamente detergentes suaves!



## 21.2 Ensamblaje

### AVISO



¡La máquina y las piezas de la máquina pesan mucho!

Para montar la máquina se necesitan al menos 2 personas, dispositivos adecuados de elevación, así como personal de transporte formado.

La máquina se entrega premontada. Los componentes desmontados para el transporte deben montarse con arreglo a las instrucciones que figuran a continuación y deben realizarse las conexiones eléctricas y neumáticas.

	<p>El bastidor se puede transportar al lugar de instalación con las correas suministradas.</p>
	<p>Las 4 patas (4), los 4 puntales del bastidor (1) y los conectores (3) se fijan con pernos y tornillos al bastidor (2)</p> <p><b>A:</b> Fije los soportes de las patas al bastidor con tornillos y arandelas (5) y atornille los tornillos de nivelación (6). Fije las patas con pernos de fijación (7) en los soportes.</p> <p><b>B:</b> El bastidor (2) y los puntales (1) deben unirse con tuercas como se muestra en la figura.</p> <p><b>C:</b> Las patas (4) y los puntales del bastidor (1) deben unirse con tuercas como se muestra en la figura, asegurándose de que las patas se apoyen en el suelo. En caso de que quede un espacio entre la pata y el suelo se deberá corregir ajustando el puntal (se deberá aflojar la tuerca y con la tuerca de la rosca se deberá ajustar la posición. A continuación, se deberá volver a apretar la tuerca).</p>
	<p>Las 4 patas se fijan al suelo con tacos hasta en 8 posiciones.</p> <p>En el croquis se muestran los requisitos mínimos de los puntos de anclaje.</p>
	<p>El bastidor se nivela mediante un nivel de burbujas en varios puntos del bastidor.</p> <p><b>AVISO:</b> Se debe realizar una comprobación final de los cortes exactos llevando a cabo un corte de prueba para los cortes horizontales y verticales. Es posible que sea necesario llevar a cabo un reajuste.</p>



	<p>La unidad de sierra se debe elevar con la correa suministrada como se muestra en el croquis.</p>
	<p>Coloque la unidad de sierra sobre el bastidor superior. <b>AVISO:</b> Asegúrese de que los cojinetes están en una posición ligeramente inclinada (1). Fije la unidad de sierra en el bastidor inferior (2) Compruebe que la unidad de sierra está bien fijada. A continuación, afloje lentamente la correa.</p>
	<p>Coloque los cojinetes superiores justo sobre el riel guía. Para ello afloje los tornillos, coloque los cojinetes y vuelva a apretar los tornillos. Compruebe que los rodillos se mueven con facilidad y reajústelos en caso de que sea necesario</p>
	<p>Introduzca el casquillo roscado (1) en el extremo abierto de la varilla del soporte central del tablero Introduzca la palanca pivotante (2) en la rosca y fíjela con la tuerca (3)</p>
	<p>Inserte la palanca inferior de mando (1) en el soporte de la unidad de sierra y fíjela con un tornillo (2)</p>
	<p>Fije las dos cadenas portacables (1) con el tornillo (2) como se muestra en la figura</p>



	<p>Posiciones de montaje:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1: Caja de bornes</li><li>2: Grupo neumático</li><li>3: Control neumático</li><li>4: Caja de conexión</li><li>5: Abrazadera para la manguera de aspiración</li><li>6: Abrazaderas</li></ul>
	<p>Abra la caja de bornes (1) y fíjela con 2 tornillos en la posición de montaje. A continuación, vuelva a cerrar la caja de bornes</p>
	<p>Fije el grupo neumático (2) y el control neumático (3) respectivamente con 2 tornillos en la posición de montaje</p>
	<p>Abra la caja de conexiones (4) y fíjela con 2 tornillos en la posición de montaje. A continuación, vuelva a cerrar la caja de conexiones</p>
	<p>Fije la abrazadera para la manguera de aspiración (5) con el tornillo en la posición de montaje y enganche la manguera de aspiración</p>



	<p>Fije las abrazaderas de las mangueras con tornillos en las posiciones de montaje y enganche las mangueras de cable (6)</p>
	<p>Conecte todas las mangueras de aire comprimido con los conectores adecuados (1)</p>
	<p>Fije la manguera de aspiración (1) a la máquina con la abrazadera (2) como se muestra en la figura Fije el cable de conexión de la unidad de sierra a la manguera de aspiración con sujetacables Conecte la conexión al sistema de aspiración</p>



## 21.3 Conexión eléctrica

### ADVERTENCIA



#### ¡Tensiones eléctricas peligrosas!

¡Peligro de lesiones por tensiones eléctricas peligrosas!

- ¡La conexión de la máquina a la alimentación eléctrica y las comprobaciones correspondientes sólo deben ser llevadas a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos!

- Compruebe que la conexión del neutro y la toma de tierra de protección funcionan.
- Compruebe que la tensión de alimentación y la frecuencia de corriente cumplen las especificaciones de la máquina.

### AVISO



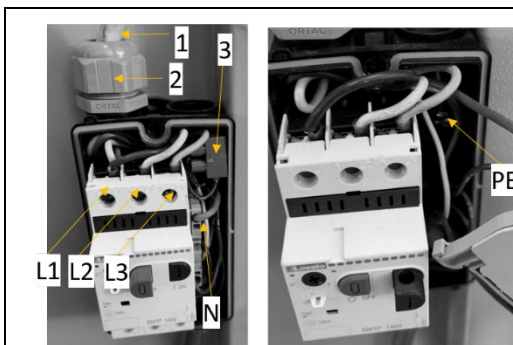
#### ¡Desviación en la tensión de alimentación y la frecuencia!

Está permitida una desviación del valor de tensión de alimentación de  $\pm 5\%$ . ¡La red de alimentación de la máquina debe contar con un fusible de cortocircuito!

- Utilice un cable de alimentación que cumpla los requisitos eléctricos (p. ej. H07RN, H05RN) y consulte la tabla de capacidad de transporte de corriente para conocer la sección necesaria del cable de alimentación. Preste atención a las medidas de protección contra daños mecánicos.
- Asegúrese de que la alimentación eléctrica esté protegida con un interruptor de corriente residual.
- Asegúrese de que la conexión a red esté asegurada como máximo con 16 A.
- Conecte la máquina únicamente a una toma de corriente debidamente conectada a tierra.
- Cuando utilice un cable alargador controle que cuenta con las dimensiones adecuadas para la potencia de conexión de la máquina. Podrá consultar la potencia de conexión en los datos técnicos. La correlación entre la sección y la longitud de los cables puede consultarse en la documentación técnica o a un electricista especializado.
- ¡Los cables dañados deben sustituirse inmediatamente!

#### 21.3.1 Instalar la máquina con 400 V

- El conductor de tierra es amarillo-verde.
- Conecte el cable de alimentación a los bornes correspondientes de la caja de conexiones (L1, L2, L3, N, PE). Consulte la siguiente figura.



Pase el cable de alimentación (1) por el racor para cables (2). Realice las conexiones L1, L2, L3 y N. Conecte el conductor PE al punto de toma de tierra de protección.

El sistema de aspiración utilizado se puede conectar a través de los bornes (3) para llevar a cabo una puesta en marcha automática de este sistema.

- La máquina cuenta con una indicación de rotación de fase. Si la máquina no arrancase, intercambie las dos fases conductoras, p. ej. L1 y L2, en la clavija de conexión.

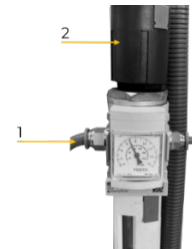
### AVISO



- Solo se permite ponerla en funcionamiento con un dispositivo de corriente residual (RCD), con una corriente residual máxima de 30mA.



## 21.4 Conexión neumática

	Conecte el suministro de aire comprimido al grupo neumático (1) y ajuste la presión de trabajo con el mando giratorio (2) con arreglo a los Datos técnicos
---	--

## 21.5 Conexión a un sistema de aspiración

La máquina se debe conectar a un sistema de aspiración de polvo y virutas. El sistema de aspiración debe arrancar al mismo tiempo que el motor de la máquina. La velocidad del aire de la boquilla de conexión del sistema de aspiración y de los conductos de salida debe ser de al menos 20 m/s para materiales con una humedad de <12 % (al menos 28 m/s con virutas húmedas con una humedad del >12 %). Las mangueras de succión utilizadas deben ser ignífugas (DIN4102 B1) y permanentemente antiestáticas (o conectadas a tierra a ambos lados) y cumplir las normas de seguridad pertinentes. Encontrará información sobre el flujo de aire, la presión negativa y las boquillas de aspiración en los datos técnicos.

## 21.6 Ajustes

### ADVERTENCIA



#### ¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!

Manipular la máquina con la alimentación eléctrica encendida (suministro de aire comprimido) puede producir lesiones graves o incluso la muerte.

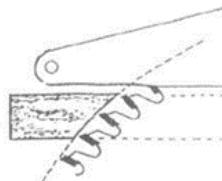
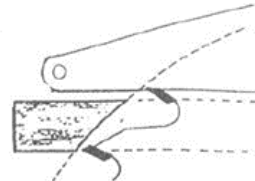
- Antes de llevar a cabo cualquier trabajo de ajuste o equipamiento desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica (suministro de aire comprimido) y asegúrela contra arranques accidentales.

### 21.6.1 Hoja de la sierra

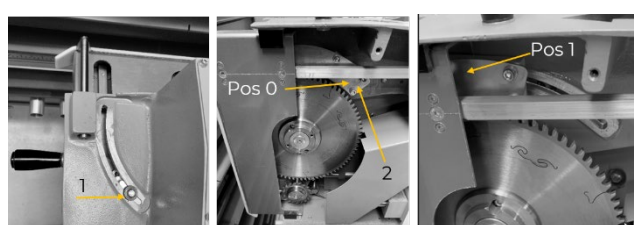
El material de la pieza y los dientes de la hoja de sierra son criterios importantes para obtener un resultado de corte preciso. Tanto la cantidad de dientes como su forma, su disposición y su posición tienen una función especial.

Para mejorar la calidad del corte preste atención a que corten siempre varios dientes a la vez (mín. 2-3) por la pieza de trabajo. Si solo trabaja un diente, el resultado es una superficie de mecanizado deficiente y aumentan el riesgo de retroceso, las vibraciones y la contaminación acústica.

**¡Trabaje solo con una hoja de la sierra bien afilada!**

 <p>hoja de sierra adecuada</p>	 <p>hoja de sierra inadecuada</p>
--	---

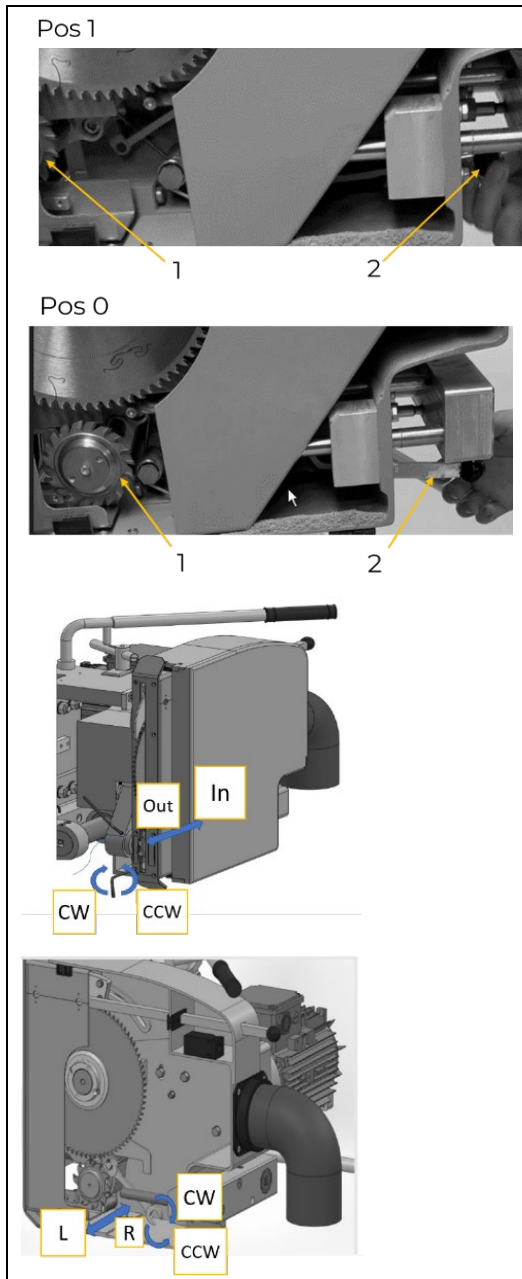
### 21.6.2 Cuña de separación

	La cuña de separación (2) se puede girar con el tornillo (1) a la posición de reposo Pos0 o a la posición de trabajo Pos1. Para ello, afloje el tornillo (1), gire la cuña de separación y ajústela para adaptarla a la hoja de la sierra instalada. A continuación, vuelva a fijar el tornillo (1).
---	--





### 21.6.3 Incisor



El incisor puede estar en posición de trabajo (Pos1) o en posición de reposo (Pos0...sin enclavamiento).

Para cambiar de Pos1 a Pos0: Tire de la palanca (2) hacia usted y deje que se enclave → El incisor se encuentra en posición de reposo (Pos0). Esta posición se utiliza cuando no se necesita el incisor. Para mover el incisor a la posición de trabajo (Pos0 -> a Pos1), desbloquee la palanca (2) y muévala a mano a la posición más adelantada.

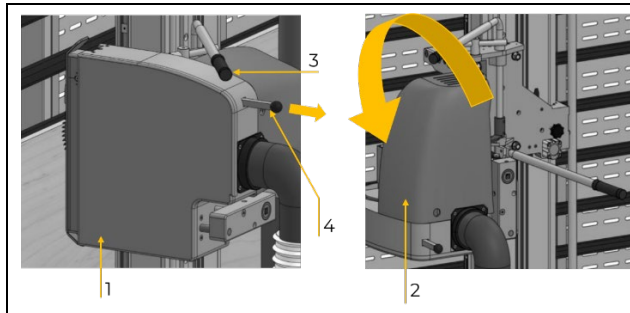
#### Ajustes del incisor:

El ajuste fino de la posición y, por lo tanto, del corte incisor en la pieza de trabajo (ajuste In/Out para mayor/menor profundidad de corte, incisor L/R más hacia la izquierda o hacia la derecha en comparación con el corte principal = hoja de la sierra) se puede llevar a cabo como se muestra en la figura.

Mayor profundidad de corte (hoja del incisor en dirección "Out" girando la llave en el sentido de las agujas del reloj (CW)). Menor profundidad de corte (hoja del incisor en dirección "In" girando la llave en el sentido contrario a las agujas del reloj (CCW))

Hoja de incisor hacia la derecha (R) girando la llave en el sentido contrario a las agujas del reloj (CCW), hacia la izquierda (L) girando la llave en el sentido de las agujas del reloj (CW).

### 21.6.4 Posición de la unidad de sierra

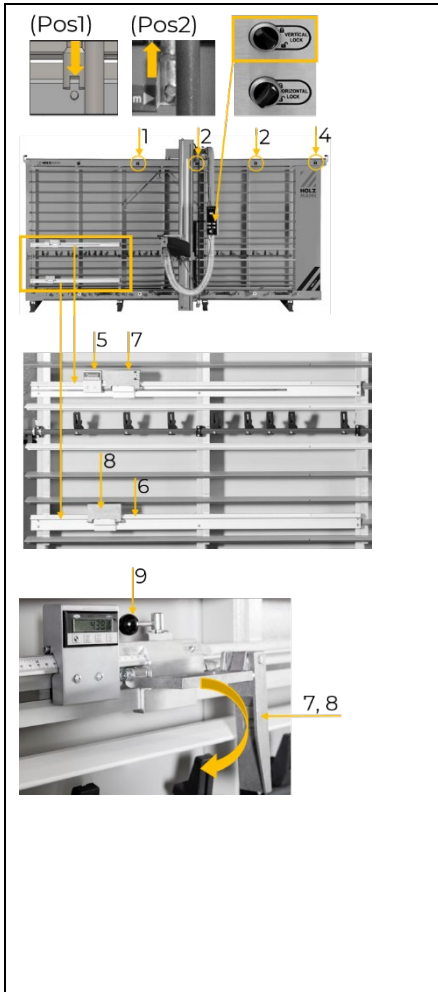


Para modificar la posición de la unidad de sierra, ésta debe estar en la posición de reposo (palanca de mando (3) como se muestra en la imagen).

Para girar de la posición vertical (1) a la posición horizontal (2) (o viceversa), tire de la palanca pivotante (4) y gire la unidad de sierra. A continuación, vuelva a colocar la palanca pivotante.



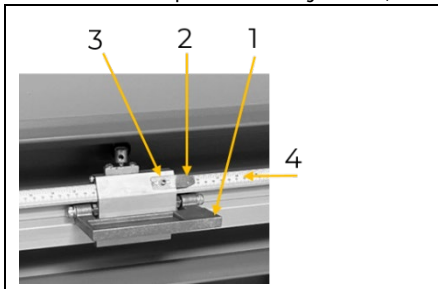
### 21.6.5 Posición para cortes verticales



Para llevar a cabo cortes verticales, coloque la unidad de sierra en una de las 4 posiciones de corte (0 (1); 1m (2); 2m (3); 3m (4)) y fíjela con la fijación neumática (fijación vertical en el panel de mando). Para ello, desplace horizontalmente la unidad de sierra hasta que el perno se sitúe exactamente sobre el dispositivo de retención. A continuación, active la fijación girando el interruptor del pupitre de mando (fijación vertical en posición (I)) Pos1 a la Pos2 (el perno está fijado en el dispositivo de retención). De este modo, la unidad de sierra queda bloqueada en la posición vertical deseada.  
(= no es posible efectuar ningún movimiento hacia la izquierda ni hacia la derecha)  
La posición exacta de corte del tablero se puede ajustar desplazando el tablero con ayuda de la pantalla (5) o de la escala (6) del tope de medición (7 o 8).  
Ejemplo:  
(1) Posición de fijación 0 seleccionada. El tablero se encuentra en la posición 840 mm del tope de medición → El tablero se corta a 840 mm.  
(2) Posición de fijación 1 m seleccionada: El tablero se encuentra en la posición 200 mm del tope de medición → El tablero se corta a 1.200 mm.  
Para ello, abata el tope de medición (7 o 8). Afloje la palanca (9), de modo que el tope de medición (7 o 8) se pueda desplazar a la posición que se requiera (pantalla (5) o escala de medición (6)). A continuación, fije la posición apretando la palanca.  
La unidad de sierra se encuentra en la posición vertical (en caso de que no sea así, esta posición se puede conseguir girando la unidad de sierra).  
Para mover la unidad de sierra a la posición vertical, la sujeción horizontal se debe desactivar y el interruptor del panel de mando se encuentra en la posición de desbloqueo.

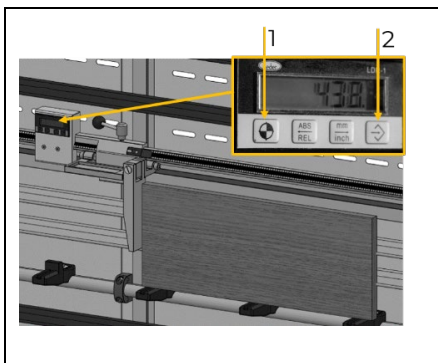
### 21.6.6 Escala de medición

La máquina viene preajustada de fábrica. Sin embargo, la flecha indicadora de la escala de medición se puede reajustar, si no se consiguen cortes exactos.



Para el reajuste, corrija la desviación de medición del tope con respecto a la pieza de trabajo terminada cambiando la flecha indicadora (2). Para ello, afloje el tornillo (3), cambie la flecha indicadora (2) de la escala (4) en función de la desviación de medición y vuelva a fijar la posición apretando el tornillo (3).

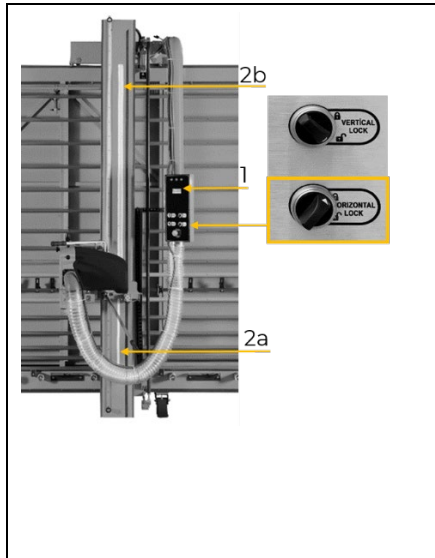
### 21.6.7 Pantalla de ajustes básicos



1. El tope está ajustado a la posición manual 0 mm
2. Pulse simultáneamente la teclas 1 y 2 para restablecer la pantalla
3. Coloque el tope en 200mm y asegúrelo
4. Lleve a cabo un corte de prueba con el valor ajustado y mida la pieza de trabajo
5. Mueva la pieza de trabajo a la posición -200mm y vuelva a restablecer la pantalla  
(Ejemplo: la longitud medida de la pieza de trabajo es 200,5mm, por lo tanto, el tope se debe desplazar 0,5mm y luego se debe volver a reajustar)



### 21.6.8 Posición para cortes horizontales



La posición de corte en sentido horizontal se ajusta desplazando la unidad de sierra en sentido vertical. Para ello, desbloquee la fijación horizontal del panel de mando y ajústela a la posición de altura que se requiera con ayuda de la escala de medición (2a, 2b) o de la pantalla (1) del panel de mando. A continuación, vuelva a activar la sujeción horizontal del panel de mando.

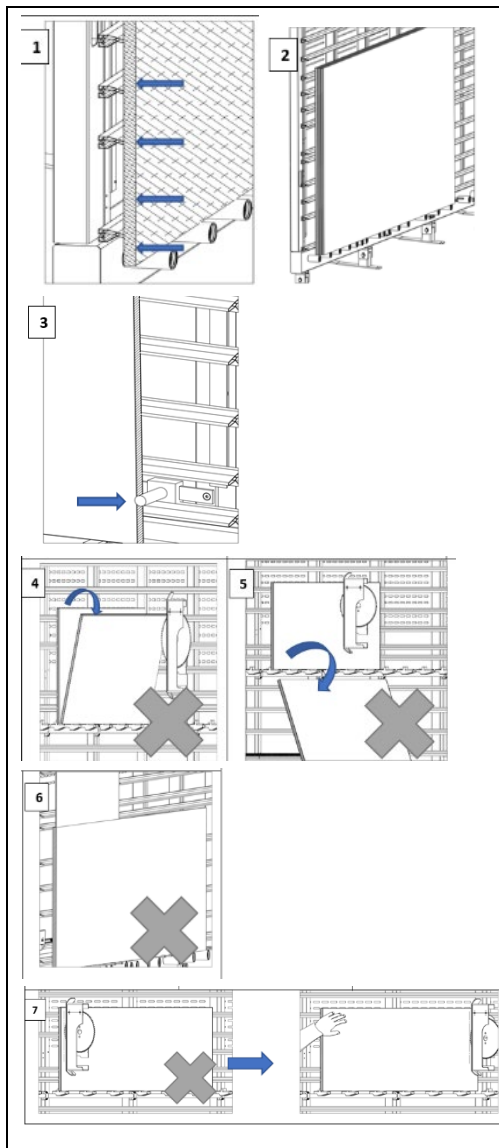
La escala de medición (2a) y la pantalla de posición (1) en altura del panel de mando se refieren al soporte del tablero que se encuentra en la posición inferior. La escala de medición (2b) al soporte del tablero que se encuentra en la posición central.

**AVISO:** La posición de la rejilla/perfil de plástico del soporte con respecto a la hoja de la sierra se ajusta automáticamente, en caso de que se pueda producir una colisión.

La unidad de sierra se encuentra en la posición horizontal (en caso de que no sea así, esta posición se puede conseguir girando la unidad de sierra).

El bloqueo vertical está desbloqueado.

### 21.6.9 Colocación de la pieza de trabajo/tablero en la máquina



Eleve los tableros de la pieza de trabajo por encima de la máquina y apóyelos firmemente en la rejilla / perfiles de plástico del soporte.

Se puede seleccionar el soporte inferior o central del tablero.

Al utilizar el soporte central del tablero, debe girarse completamente hacia fuera con ayuda de la palanca (1).

Al utilizar el soporte inferior del tablero, este se debe encontrar en posición de reposo.

Indicaciones para cargar correctamente la máquina:

- El material de corte se debe colocar sobre toda la superficie de la rejilla/perfiles del soporte (1).
- En caso de cortes por paquetes, se deben colocar en la máquina (2) únicamente tableros de mismo tamaño.
- Para mecanizar piezas de trabajo de menor tamaño en sentido horizontal, utilice el tope central y / o el tope del tablero (3) para mecanizar sobre rodillos de apoyo.
- Al realizar cortes horizontales o verticales, las piezas de trabajo se deben colocar en el soporte del tablero, de modo que queden estables, no resbalen y no se inclinen ni hacia delante ni hacia abajo. Las piezas de trabajo deben poder soportar las fuerzas que generan la hoja de la sierra y la campana de aspiración por muelles (4-5) y seguir apoyadas de manera segura en la máquina.
- Asegúrese de que no haya material de corte en el soporte central antes de desconectarlo (5).
- No apile nunca tableros de diferentes tamaños o grosores unos encima de otros (6).
- La posición de corte de las piezas de trabajo debe ajustarse, de modo que las piezas puedan mantener suficiente distancia con la hoja de la sierra o fijar manualmente. Con suficiente distancia se hace referencia a la distancia en la que no se toca la hoja de la sierra en situaciones desfavorables, p. ej.: al resbalar la mano. En caso necesario, indique a una persona que le ayude (7).



## 22 FUNCIONAMIENTO

Ponga la máquina en funcionamiento únicamente si se encuentra en perfecto estado. Antes de poner la máquina en funcionamiento, se debe inspeccionar visualmente. Los dispositivos de seguridad, los conductos eléctricos y los elementos de mando deben comprobarse cuidadosamente. Compruebe si las uniones roscadas presentan daños y están bien apretadas.

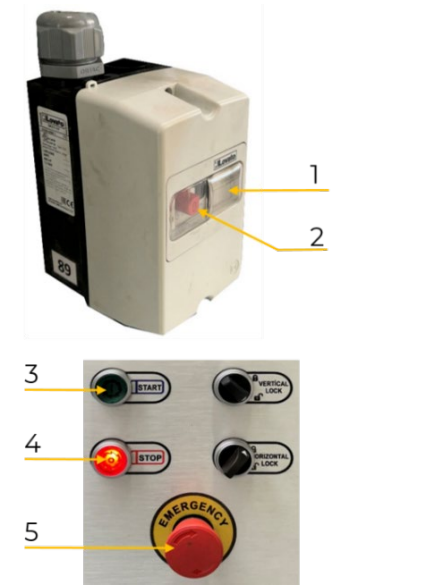
### 22.1 Instrucciones de funcionamiento

- Asegúrese de que la hoja de sierra/incisor utilizados coinciden con la velocidad ajustada de la máquina y de que el diámetro de la hoja de sierra/incisor son compatibles con la máquina.
- Las hojas de sierra/incisores con fisuras y deformadas no se pueden reparar. Deben sustituirse inmediatamente por hojas de sierra/incisores nuevos.
- Asegúrese de que la máquina trabaja sin vibraciones.
- Asegúrese de que, durante el corte, la pieza de trabajo se encuentre estable en la máquina y apoyada en los soportes.
- No se sitúe nunca en la línea de corte directa de la hoja de sierra, ni mantenga ninguna parte de su cuerpo en la línea de corte. Manténgase a un lado de la hoja de sierra en cada corte.
- No pase nunca la mano por encima o por detrás de la hoja de sierra mientras esté cortando.
- Evite las secuencias de trabajo incómodas y las posiciones de las manos en las que un resbalón repentino podría hacer que su mano quedara atrapada en la hoja de sierra en rotación.
- Guíe la sierra de manera uniforme hasta completar el corte. Evite realizar movimientos bruscos.
- Desconecte inmediatamente la máquina, en caso de que se produzca un ruido inusual o una situación de peligro.

### 22.2 Manejo

La máquina ha sido diseñada para que pueda ser operada por una persona. Para cargar la máquina, puede ser necesaria la ayuda de una segunda persona. Ésta se debe quedar fuera del área de trabajo durante el proceso de corte.

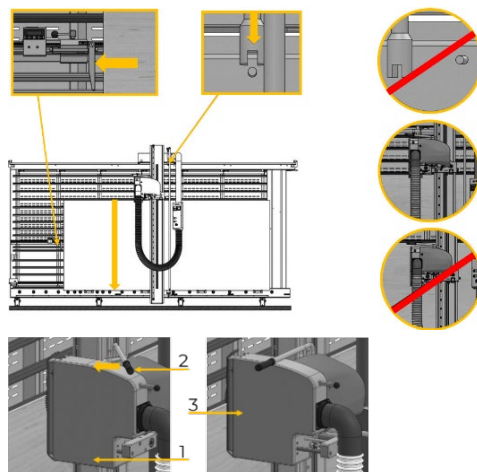
#### 22.2.1 Encendido y apagado de la máquina

	<p><b>Encendido de la máquina:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Pulse el interruptor principal ON (1) de la caja de conexiones.</li></ol> <p><b>AVISO:</b> Se iluminan los pilotos de control fase</p> <ol style="list-style-type: none"><li>2. La hoja de la sierra y el incisor se ponen en marcha después de pulsar el botón (3) START.</li></ol> <p><b>Apagado de la máquina:</b></p> <p>Apagado normal:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Tras finalizar el proceso de corte, desconecte la hoja de la sierra y el incisor pulsando el botón (4) STOP.</li><li>2. Tras finalizar el trabajo, pulse el interruptor principal OFF (2) de la caja de conexiones.</li></ol> <p>Apagado en situaciones de emergencia:</p> <p>Accionamiento del interruptor de parada de emergencia (5).</p> <p><b>ATENCIÓN:</b> El interruptor de parada de emergencia (5) solo se puede desbloquear tras haber subsanado la situación de emergencia.</p>
---	--

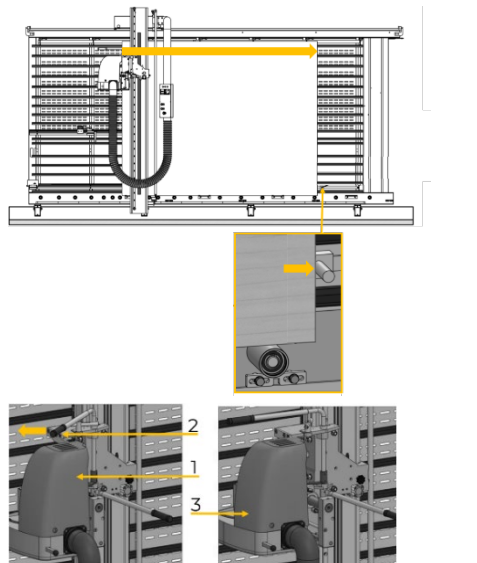


## 22.3 Tipos de corte

### 22.3.1 Cortes verticales

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Tablero/pieza de trabajo colocado en la máquina.</li><li>• Posición para cortes verticales seleccionada</li><li>• Sujeción horizontal desactivada</li><li>• Unidad de sierra posicionada sobre el tablero/pieza de trabajo</li><li>• Encendido de la máquina</li><li>• Coloque la unidad de sierra en la posición de corte (3) pulsando la palanca de mando (2) (inmersión)</li><li>• Espere a que la máquina haya alcanzado la velocidad máxima del motor</li><li>• Guíe la unidad de sierra de manera uniforme y suave de arriba hacia abajo hasta finalizar el corte</li><li>• Vuelva a colocar la palanca de mando (2). De este modo, la unidad de sierra se vuelve a poner en posición de reposo (1)</li><li>• Apagado de la máquina</li><li>• Descargue la máquina o prepare un nuevo corte</li></ul>
---	---

### 22.3.2 Cortes horizontales

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Tablero/pieza de trabajo colocado en la máquina y tope del tablero ajustado</li><li>• Posición para cortes horizontales seleccionada</li><li>• Sujeción vertical desactivada</li><li>• Unidad de sierra colocada junto al tablero/pieza de trabajo</li><li>• Encendido de la máquina</li><li>• Coloque la unidad de sierra en la posición de corte (3) pulsando la palanca de mando (2) (inmersión)</li><li>• Espere a que la máquina haya alcanzado la velocidad máxima del motor</li><li>• Guíe la unidad de sierra de manera uniforme y suave de izquierda a derecha hasta finalizar el corte</li><li>• Vuelva a colocar la palanca de mando (2). De este modo, la unidad de sierra se vuelve a poner en posición de reposo (1)</li><li>• Apagado de la máquina</li><li>• Descargue la máquina o prepare un nuevo corte</li></ul>
--	--

### 22.3.3 Finalización del funcionamiento

## AVISO



**Tras finalizar los trabajos debe apagar la máquina.**

- Coloque la unidad de sierra en posición de reposo
- Desconecte la máquina con el interruptor principal de la caja de conexiones para desconectarla de la alimentación eléctrica



## 23 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

### ADVERTENCIA



#### ¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!

Manipular la máquina con la alimentación eléctrica encendida (suministro de aire comprimido) puede producir lesiones graves o incluso la muerte.

- Al llevar a cabo trabajos de limpieza, mantenimiento o de reparación, desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica (suministro de aire comprimido) y asegúrela contra arranques accidentales.

### ATENCIÓN



- ¡Cuando manipule la hoja de la sierra o el incisor use guantes de protección contra cortes, para reducir el riesgo de lesiones!

### 23.1 Limpieza

Una limpieza regular garantiza una larga vida útil de su máquina y es un requisito indispensable para una operación segura.

### AVISO



Los productos de limpieza incorrectos pueden dañar la pintura de la máquina. No utilice para limpiar disolventes, diluyentes para lacas nitrocelulósicas u otros productos de limpieza que puedan dañar la pintura de la máquina.  
¡Observe las instrucciones y las indicaciones del fabricante del producto de limpieza.

- Después de cada turno de trabajo, limpie la máquina y todos sus componentes a fondo.
- Succione las virutas y el serrín. Retire el polvo restante con un paño seco.
- Si se ha acumulado resina utilice un limpiador que la elimine.
- Prepare las superficies y lubrique todos los componentes desnudos de la máquina con un aceite lubricante sin ácido (p. ej. antioxidante WD40).

### 23.2 Mantenimiento

La máquina precisa de poco mantenimiento y únicamente se debe llevar a cabo el mantenimiento de unos pocos componentes. ¡Los fallos o defectos que pueden mermar su seguridad deben ser eliminados de inmediato!

- ¡Antes de ponerla en funcionamiento, compruebe que los dispositivos de seguridad están en perfecto estado!
- Antes de poner en funcionamiento la máquina, compruebe siempre que la hoja de la sierra, el incisor y la protección de la hoja de la sierra están en perfecto estado y firmemente sujetos.
- Compruebe periódicamente que las etiquetas de advertencia y de seguridad de la máquina están en perfecto estado y son legibles.
- Utilice únicamente herramientas adecuadas y que estén en perfecto estado.
- Utilice únicamente las piezas de recambio originales recomendadas por el fabricante.
- Los trabajos de reparación sólo pueden ser realizados por personal cualificado.


#### 23.2.1 Plan de mantenimiento

El tipo y el grado de desgaste de la máquina depende en gran medida de las condiciones de funcionamiento. Los intervalos que se especifican a continuación se aplican cuando la máquina se utiliza dentro de los límites técnicos:



Intervalo	Componentes	Medida
<b>antes de comenzar cada turno de trabajo</b>	• Máquina	• limpie
	• Pernos de sujeción, tornillos sueltos	• compruebe el apriete y apriéte los, si es necesario
	• Panel de mando, pantalla	• compruebe su funcionamiento y sustituya, si es necesario
	• Cables y enchufes	• Compruebe que no estén dañados y sustitúyalos, si es necesario
<b>1 vez por semana</b>	• Carril guía y guía de rodillos	• limpieza, soplado
	• Piezas móviles, carril guía	• lubricar
<b>1 vez por mes</b>	• Zona de mantenimiento	• Aspire las virutas. Limpie la ventilación del motor
	• Grupo neumático	• Compruebe que no haya fugas y selle, si es necesario
<b>si es necesario</b>	• Hoja de la sierra, incisor	• reemplazo
	• Soporte del tablero	• reemplazo

**23.2.2 Desmontaje/Montaje de la hoja de la sierra**




- Coloque la unidad de sierra en la posición de reposo.
- Abra la protección de la hoja de la sierra.
- Fije el eje de accionamiento con la llave para bridas (2).
- Gire el tornillo de la brida (1) con la llave Allen en el sentido de las agujas del reloj (rosca izquierda) para aflojarlo.
- Desmonte el tornillo de la brida, la brida y la hoja de la sierra (3) del eje de accionamiento.
- Limpie a fondo el eje de accionamiento y todas las piezas para eliminar la suciedad.
- Cambie la hoja de la sierra usada por una nueva.
- Asegúrese de que la nueva hoja de la sierra no esté dañada ni sucia.
- A continuación, coloque primero la hoja de la sierra y la brida en el eje de accionamiento.
- Vuelva a enroscar el tornillo de la brida en el eje de accionamiento, fije la brida con la llave para bridas y apriete el tornillo de la brida con la llave Allen en el sentido contrario a las agujas del reloj.

**AVISO:** Vuelva a apretar el tornillo de la brida (par de apriete: 50 Nm) para impedir que se afloje durante el funcionamiento.

- Vuelva a cerrar la protección de la hoja de la sierra.

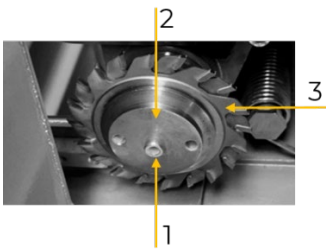
**AVISO**



Ajuste la cuña de separación después de sustituir la hoja de la sierra.



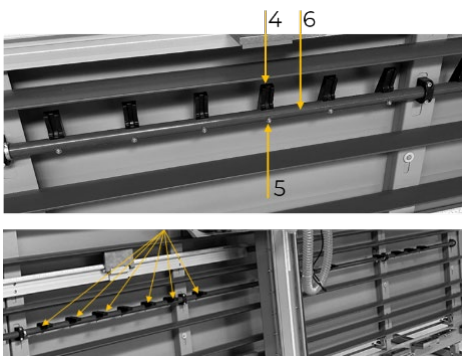
### 23.2.3 Desmontaje / Montaje / Ajuste de la hoja de sierra del incisor



- Coloque la unidad de sierra en la posición de reposo.
  - Abra la protección de la hoja de la sierra.
  - Fije el eje de accionamiento con la llave para bridas (2).
  - Gire el tornillo de la brida (1) con la llave Allen en el sentido contrario a las agujas del reloj (rosca derecha) para aflojarlo.
  - Desmonte el tornillo de la brida, la brida y el incisor (3) del eje de accionamiento.
  - Limpie a fondo el eje de accionamiento y todas las piezas para eliminar la suciedad.
  - Sustituya el incisor usado por uno nuevo.
  - Asegúrese de que el incisor nuevo no esté dañado ni sucio.
  - A continuación, coloque primero el incisor y la brida en el eje de accionamiento.
  - Vuelva a enroscar el tornillo de la brida en el eje de accionamiento, fije la brida con la llave para bridas y apriete el tornillo de la brida con la llave Allen en el sentido de las agujas del reloj.
- AVISO:** Vuelva a apretar el tornillo de la brida (par de apriete: 25 Nm) para impedir que se afloje durante el funcionamiento.
- Alinee el incisor con la hoja de la sierra (consulte el capítulo Ajuste del incisor)
  - Vuelva a cerrar la protección de la hoja de la sierra.

### 23.2.4 Sustitución de los soportes centrales del tablero

Debido al desgaste, puede ser necesario sustituir los soportes centrales o inferiores del tablero.



#### Sustitución del soporte central del tablero:

Retire los soportes de plástico (4) del soporte central del tablero aflojando la tuerca (5) de la varilla pivotante (6) y sustitúyalos por nuevos.

**AVISO:** Para obtener un soporte alineado con la unidad de sierra, los soportes de plástico se mecanizan directamente con la unidad de sierra. Coloque la unidad de sierra en la escala de medición, soporte central en la posición 0 y frese/corte los soportes de plástico en posición girada mediante un corte horizontal.

## 23.3 Almacenamiento

Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben. En caso de que no se utilice, almacene la máquina en un lugar seco, protegido contra las heladas y cerrado con llave. Asegúrese de que el personal no autorizado, especialmente los niños, no pueda acceder a la máquina.

### AVISO



Un almacenamiento inadecuado puede dañar y deteriorar los componentes. ¡Almacene los componentes empaquetados o desembalados sólo en las condiciones ambientales especificadas!

## 23.4 Eliminación de residuos



Tenga en cuenta las normas de carácter nacional sobre tratamiento de residuos. No elimine nunca la máquina, los componentes de la máquina o equipos con los residuos municipales. Si es necesario, póngase en contacto





con las autoridades locales para informarse sobre las opciones de eliminación que haya disponibles.  
Si compra una nueva máquina o un aparato similar a su distribuidor, éste estará obligado en determinados países a eliminar correctamente su máquina usada.

## 24 SUBSANACIÓN DE ERRORES

### ADVERTENCIA

**¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!**

¡Manipular la máquina con la alimentación eléctrica encendida (suministro de aire comprimido) puede producir lesiones graves o incluso la muerte!

→ ¡Antes de comenzar los trabajos de subsanación de errores, desconecte la máquina de la alimentación eléctrica!

Se pueden excluir de antemano un gran número de errores potenciales si se conecta correctamente la máquina a la alimentación eléctrica ( suministro de aire comprimido). Si no se ve capaz de llevar a cabo correctamente las reparaciones necesarias y/o no cuenta con la formación requerida, encomiende siempre a un especialista la subsanación del problema.

Error	Posible causa	Subsanación
<b>La máquina no se pone en marcha</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interruptor defectuoso</li> <li>• La protección de la hoja de la sierra no está completamente cerrada - Interruptor de fin de carrera</li> <li>• Sistema eléctrico defectuoso</li> <li>• Interruptor de parada de emergencia accionado</li> <li>• Indicación de rotación de fase activada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Repare el interruptor</li> <li>• Cierre bien la protección de la hoja de la sierra para que se accione el interruptor de fin de carrera</li> <li>• Controle o, si fuese necesario, reemplace el cable de red, el enchufe y el motor</li> <li>• Revise el fusible</li> <li>• Desactive el interruptor de parada de emergencia</li> <li>• Intercambie las dos fases conductoras, p. ej. L1 y L2</li> </ul>
<b>Manchas de quemaduras sobre la pieza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hoja de sierra mellada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sustituir la hoja de sierra</li> </ul>
<b>La medida final no corresponde al ancho de corte ajustado</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Escala de medición/pantalla para el ancho de corte desajustada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reajuste el punto cero de la escala de medición/pantalla</li> </ul>
<b>La unidad de sierra se atasca al avanzar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hoja de sierra mellada</li> <li>• Guías sucias</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sustituir la hoja de sierra</li> <li>• Limpie las guías</li> </ul>
<b>Los bloqueos no funcionan</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Grupo neumático</li> <li>• Interruptor defectuoso</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe que no haya fugas y selle, si es necesario</li> <li>• Sustituya el interruptor</li> </ul>
<b>La unidad de sierra se ralentiza durante el funcionamiento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se ejerce demasiada presión sobre la pieza de trabajo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avance la unidad de sierra a menor velocidad</li> </ul>
<b>El incisor no arranca</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La hoja de sierra principal no se pone en marcha</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Encienda la hoja de sierra principal</li> </ul>



## 25 AVANT-PROPOS (FR)

### Cher client, chère cliente !

Le présent manuel d'exploitation contient des informations et des remarques importantes relatives à la mise en service et à la manipulation de la scie à panneaux verticale VPS4222\_400V, ci-après désignée par « machine » dans ce document.



Le mode d'emploi fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être retiré. Conservez-le à des fins ultérieures dans un endroit approprié et facilement accessible pour les utilisateurs (exploitants) et joignez-le à la machine si celle-ci est transmise à des tiers !

#### **Porter une attention particulière au chapitre Sécurité !**

Respectez les consignes de sécurité et les mises en garde contre les dangers. Toute inobservation peut occasionner de graves blessures.

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques !

#### **Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur !**

**Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures.**

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.**

### Droits d'auteur

© 2023

Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Tous droits réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.

Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

### Adresse du service client

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA

Tél. +43 7289 71562 - 0  
info@holzmann-maschinen.at



## 26 SECURITE

Cette section contient des informations et des remarques importantes sur la mise en service et l'utilisation de la machine en toute sécurité.



Pour votre sécurité, veuillez lire le présent mode d'emploi avec assiduité avant la mise en service. Cela vous permet d'utiliser la machine en toute sécurité et d'éviter les malentendus ainsi que les dommages corporels et matériels. Respecter également les symboles et pictogrammes utilisés sur la machine ainsi que les consignes de sécurité et de danger !

### 26.1 Utilisation conforme

La machine est exclusivement destinée aux tâches suivantes :

Pour le sciage horizontal et vertical du bois et des matériaux ayant des propriétés physiques similaires à celles du bois, comme le plastique ou l'aluminium, en utilisant un dispositif d'aspiration efficace selon les spécifications techniques et en n'utilisant que dans les limites techniques.

### AVIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH décline toute responsabilité ou garantie pour une utilisation différente ou dépassant ce cadre et pour les dommages matériels ou corporels qui en résulteraient.

#### 26.1.1 Restrictions techniques

La machine est conçue pour être utilisée dans les conditions suivantes :

Humidité relative	max. 65 %
Température (exploitation)	+5 °C à +40 °C
Température (stockage, transport)	-20 °C à +55 °C

#### 26.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses

- L'exploitations de la machine à l'extérieur.
- Exploitation de la machine sans aptitude physique et mentale adéquate.
- Modification de la construction de la machine.
- Exploitation de la machine en l'absence de connaissance du mode d'emploi.
- Exploitation de la machine dans un environnement un risque explosif (la machine peut générer des étincelles pendant l'exploitation).
- Fonctionnement de l'appareil dans des pièces fermées sans extraction des copeaux et de la poussière (un aspirateur ménager normal ne convient pas comme dispositif d'extraction).
- Exploitation de la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'usinage de matériaux possédant des dimensions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- Retrait des marquages de sécurité apposés sur la machine.
- Modification, contournement ou désactivation des dispositifs de sécurité de la machine.
- L'usinage de matériaux possédant des dimensions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation d'outils qui ne correspondent pas aux exigences de sécurité de la norme des machines-outils pour l'usinage du bois (EN847-1).
- Aucun matériau possédant les propriétés suivantes ne doit être usiné.  
(1) matériaux informes, (2) matériaux mous / instables qui peuvent se déformer pendant l'usinage ou plusieurs pièces ou pièces groupées à la fois, (3) matériaux ronds



L'utilisation non-conforme ou le non-respect des explications et instructions données dans ce manuel entraîne l'expiration de toutes les demandes de garantie et d'indemnisation à l'encontre de Holzmann Maschinen GmbH.



## 26.2 Exigences des utilisateurs

La machine est conçue pour être utilisée par une seule personne. Les conditions préalables à l'utilisation de la machine sont l'aptitude physique et mentale ainsi que la connaissance et la compréhension du mode d'emploi. Les personnes qui, en raison de leurs capacités physiques, sensorielles ou mentales ou de leur inexpérience ou manque de connaissances, ne sont pas compétentes pour exploiter la machine en toute sécurité ne doivent pas l'utiliser sans la supervision ou les instructions d'une personne responsable.

Connaissances de base du travail du bois, en particulier connaissances sur le rapport entre le bois, la lame de scie, les vitesses de coupe et de rotation.


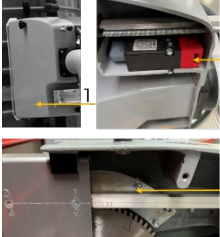
**Veillez noter que les lois et réglementations locales en vigueur peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et restreindre l'utilisation de cette machine !**

**Les travaux sur les composants ou équipements électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou sous la supervision et la surveillance d'un électricien qualifié.**

Mettre votre équipement de protection individuelle avant de travailler sur la machine.

## 26.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée avec les suivant dispositifs de sécurité :

	Un <b>interrupteur d'arrêt d'urgence</b> à verrouillage automatique sur le panneau de commande pour pouvoir arrêter à tout moment les mouvements dangereux.
	Dispositif de protection séparant avec verrouillage (2) de <b>protection de la lame de scie</b> (1), pour recouvrir l'unité de sciage. <b>Couteau diviseur</b> (3) pour réduire le risque de coincement de la pièce. Le réglage doit être effectué en direction horizontale et verticale par rapport à la lame de scie.

## 26.4 Consignes générales de sécurité

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les risques pour la santé lors du travail avec la machine, les points suivants doivent être respectés, en plus des règles générales pour un travail en toute sécurité :

- Vérifier l'intégralité et le fonctionnement de la machine avant de la mettre en service. Utiliser la machine uniquement si les protections et autres dispositifs de séparation et les divers dispositifs de protection non séparateurs requis pour l'usinage sont installés.
- Veiller à ce que les dispositifs de sécurité soient en bon état de fonctionnement et soient correctement entretenus.
- Choisir une surface plane et sans vibration comme site d'installation.
- Assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine.
- Veiller à ce qu'elle soit bien stable.
- Assurer des conditions d'éclairage adéquates sur le lieu de travail pour éviter les effets stroboscopiques !
- Assurer un environnement de travail propre.
- Veiller à ce que la zone autour de la machine soit libre d'obstacles (par exemple, de poussière, de copeaux, pièces coupées, etc.).
- N'utiliser que des outils en parfait états, sans fissures et d'autres défauts (par exemple, des déformations).
- Retirer la clé à outils et les autres outils de réglage avant de mettre la machine en marche.
- Avant chaque utilisation, contrôler la stabilité des raccords de la machine.
- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Éteindre la machine avant de quitter la zone de travail et la protéger contre tout redémarrage involontaire ou non autorisé.
- La machine ne doit être utilisée, entretenue ou réparée que par des personnes qui la connaissent et qui ont été informées des risques inhérents au cours des travaux.
- S'assurer que les personnes non autorisées se tiennent à une distance appropriée de la machine, et maintenir en particulier les enfants éloignés de la machine.



- Travailler toujours avec soin et prudence et ne jamais utiliser de force excessive.
- Ne pas surcharger la machine !
- Cacher les cheveux longs sous une protection.
- Porter des vêtements de travail ajustés ainsi qu'un équipement de protection approprié (protection des yeux, masque anti-poussière, protection auditive, chaussures de sécurité, gants de travail uniquement pour le changement de lame de scie !).
- Ne jamais porter de bijoux, de vêtements amples, de cravates ou de cheveux longs et détachés lorsque vous travaillez sur la machine (par ex. cravate, écharpe).
- Ne pas travailler sur la machine si vous êtes fatigué, déconcentré ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues !
- Veiller à ce que le raccordement à l'aspiration des poussières soit correct.
- Ne pas utiliser l'appareil dans des zones où les vapeurs de peinture, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel (risque d'incendie ou d'explosion !).
- Ne pas fumer à proximité immédiate de la machine. (risque d'incendie) !
- Arrêter la machine et la débrancher de l'alimentation électrique avant de procéder à des travaux de réglage, de transformation, de nettoyage, d'entretien ou de maintenance, etc. Avant de commencer à travailler sur la machine, attendre que tous les outils ou pièces de la machine soient complètement immobilisés et protéger la machine contre tout redémarrage involontaire.
- Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement !

## 26.5 Sécurité électrique

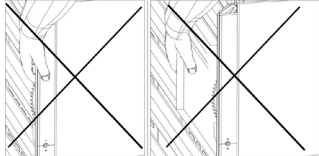
- Veiller à ce que la machine soit mis à la terre.
- Utiliser uniquement des rallonges appropriées.
- Un câble endommagé ou vrillé augmente le danger de choc électrique. Manipuler le câble avec précaution. Ne jamais utiliser le câble pour porter, tirer, ou débrancher la machine. Maintenir le câble éloigné de source de chaleur, d'huile, d'arrête coupante ou de parties mobiles.
- Utiliser des fiches réglementaires et des prises adaptées pour réduire le risque de choc électrique.
- La pénétration d'eau dans la machine augmente le danger de choc électrique. Ne pas exposer la machine à la pluie ou à l'humidité.
- La machine ne peut être utilisée que si la source d'énergie est protégée par un disjoncteur de courant résiduel.
- S'assurer que l'interrupteur principal de la machine est éteint avant de la brancher à l'alimentation électrique.
- Utiliser la machine uniquement si l'interrupteur MARCHE-ARRÊT est dans un état parfait.

## 26.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine

- De la poussière de bois est générée lors de l'exploitation de la machine. Pour cette raison, brancher une installation d'aspiration appropriée pour la poussière et les copeaux sur la machine !
- Toujours mettre en marche l'installation d'aspiration avant de commencer l'usinage des pièces.
- Ne jamais enlever les rebuts ou les autres parties de la pièce à usiner de la zone de coupe lorsque le moteur tourne.
- En cas d'utilisation de fraises d'un diamètre  $\geq 16$  mm et de scies circulaires, celles-ci doivent répondre aux normes EN 847-1:2013 est EN 847-2:2013 ; les porte-outils doivent correspondre à la norme EN 847-3:2013.
- Porter des protections auditives certifiées conformes aux normes de santé et de sécurité afin de limiter l'exposition au bruit.
- Remplacer immédiatement les lames de scie fissurées et déformées, elles ne peuvent pas être réparées.
- Choisir le nombre de dents de la lame de scie de façon à ce qu'au moins 2 à 3 dans coupent simultanément dans la pièce à usiner. Un nombre de dents inférieur conduit, d'une part, à une coupe irrégulière et d'autre part, augmente le danger de vibrations et la nuisances sonores en raison de l'augmentation d'un contrecoup.
- Pour les coupes horizontales, utiliser la butée de panneau (27) adaptée à la pièce à usiner afin de la fixer et d'éviter tout déplacement involontaire sur les rouleaux d'appui.



- Établir un raccordement sûr à l'alimentation en air comprimé, à l'alimentation électrique et sécuriser ou marquer cette ligne d'alimentation afin qu'elle ne constitue pas un risque de trébuchement.
- Ne jamais placer les doigts/la main sous la pièce à usiner pendant le processus de coupe. Pendant le processus de coupe, la lame de scie plonge jusqu'en dessous du sommier à lattes → Risque de blessures graves.



## 26.7 Mise en garde contre les dangers

### 26.7.1 Risques résiduels

En dépit d'une utilisation conforme, certains facteurs de risque ne peuvent pas être entièrement écartés.

- Risque de blessures aux doigts et aux mains par la lame de scie rotative en cas d'intervention dans la zone de coupe.
- Risque de blessure par projection de pièces à usiner !
- Mise en danger de la santé par des poussières ou des copeaux de bois. Impérativement porter des équipements de protection individuelle tels qu'une protection oculaire et un masque antipoussière et mettre en place une installation d'aspiration.
- Risque de blessure par rupture ou éjection de la lame de scie ou de pièces de celle-ci, en particulier en cas de surcharge ou de sens de rotation incorrect.
- Risque de blessure à l'œil par des pièces projetées, même avec des lunettes de protection.
- Lésions auditives si les protections auditives ne sont pas utilisées.
- Blessures dues à une lame de scie défectueuse.
- Risque d'électrocution, en cas d'utilisation de raccordements électriques non conformes.

### 26.7.2 Situations de danger

En raison de la conception et de la construction de la machine, des situations dangereuses peuvent se produire, identifiées comme suit dans le présent mode d'emploi :

#### DANGER



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

#### AVERTISSEMENT



Une consigne de sécurité conçue de cette manière indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures graves, voire la mort, si elle n'est pas évitée.

#### PRUDENCE



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou modérées si elle ne sont pas évitées.

#### AVIS



Une note de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.



Indépendamment de toutes les consignes de sécurité, leur bon sens et leur adéquation technique/formation correspondante sont et restent le facteur de sécurité le plus important pour un fonctionnement sans erreur de la machine. **La sécurité au travail dépend de vous !**

## 27 TRANSPORT

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessure dû à une charge suspendue ou non attachée !

Les engins de levage et les élingues endommagés ou ne supportant pas une charge suffisante peuvent entraîner des blessures graves ou la mort.

- Toujours contrôler les engins de levage et les élingues pour vérifier leur capacité de charge et leur état impeccable.
- Attacher les charges avec précaution !
- Ne jamais se tenir sous des charges suspendues !

### AVERTISSEMENT

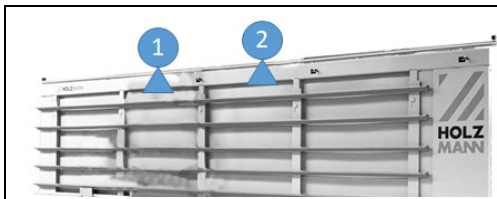


#### RISQUE DE BASCULEMENT !

En raison de sa taille et de sa conception, il existe un risque accru de basculement tant que la machine n'est pas fixée au sol. Toute manipulation et tout transport doivent être effectués par des personnes qualifiées et conscientes des risques.

Transporter la machine dans son emballage jusqu'au site d'installation. Pour manœuvrer la machine dans l'emballage, un chariot élévateur avec une capacité de levage appropriée ou un chariot à palettes avec une sécurité de chargement appropriée peuvent par exemple être utilisés. Les informations sont disponibles au chapitre Données techniques. Pour un transport correct, veuillez suivre les instructions et les informations figurant sur l'emballage de transport concernant le centre de gravité, les points d'attache, le poids, le moyen de transport à utiliser et la position de transport prescrite, etc. Veillez à ce que les dispositifs de levage (grues, chariots élévateurs, élingues, etc.) soient en parfait état. Utiliser uniquement des dispositifs de transport et de levage contrôlés et adaptés au poids et aux dimensions de la machine !

Le châssis de la machine est équipé d'élingues (2 sangles) sur lesquelles le châssis doit être transporté.



1 & 2: Points d'élingage pour élingues

## 28 MONTAGE

### 28.1 Activités préparatoires

#### 28.1.1 Contenu de la livraison

Dès réception de la livraison, vérifier que toutes les pièces sont en bon état. Signaler immédiatement tout dommage ou pièce manquante à votre revendeur ou à votre entreprise de transport. Les dommages visibles dus au transport doivent également être signalés immédiatement sur le bon de livraison conformément aux dispositions de la garantie, faute de quoi la marchandise est réputée avoir été correctement acceptée.



### 28.1.2 Exigences relatives à l'emplacement de montage

Le lieu d'installation choisi doit garantir un raccordement adéquat à l'alimentation électrique, une alimentation en air comprimé et présenter un raccordement à un dispositif d'aspiration. Ce faisant, tenez compte des exigences en matière de sécurité ainsi que des dimensions de la machine. Placez la machine sur un sol nivelé et solide. Le lieu d'installation choisi pour la machine doit être conforme aux prescriptions de sécurité locales et répondre aux exigences ergonomiques d'un poste de travail offrant des conditions d'éclairage suffisantes.

#### AVIS



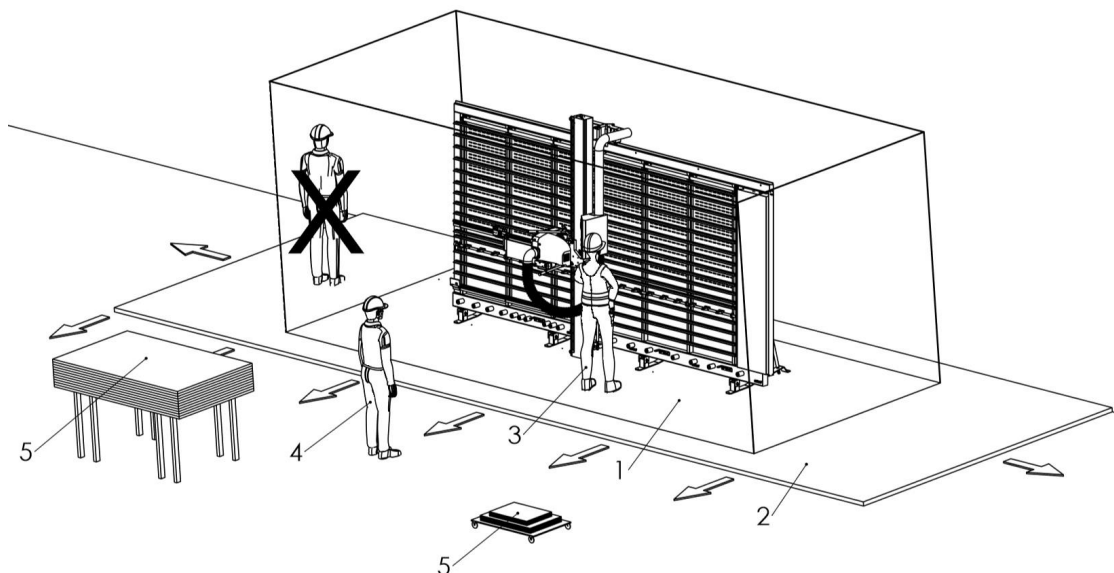
Le sol du lieu d'installation doit pouvoir supporter la charge de la machine !

Lors du dimensionnement de l'espace requis, il faut tenir compte du fait que le fonctionnement, l'entretien et la réparation de la machine doivent être possibles à tout moment sans restrictions. Faites également attention aux espaces de travail des machines adjacentes.

Les pieds de la machine sont dotés de trous de fixation qui permettent de fixer la machine au sol. La stabilité de la machine est ainsi garantie, sans quoi la machine ne doit pas être utilisée.

Exigences supplémentaires concernant le lieu d'installation et la position de commande ou de travail :

- En tant qu'opérateur, vous vous tenez légèrement devant l'unité de sciage pendant l'usinage - toute la circonférence de la lame de scie se trouve devant vous.
- Aménagez la zone de travail de manière à ce qu'il y ait toujours suffisamment d'espace libre (2) pour la commande de la machine et que le personnel de service / les aides puissent se déplacer sans danger.
- Veillez à ce que la machine ne vous pousse pas contre d'autres éléments de la machine, des pièces ou des moyens de transport, et à ce que vous ne soyez pas blessé.
- En tant qu'opérateur, vous connaissez le déroulement prévu des opérations. L'opérateur doit toujours donner des instructions claires. Exemple : Si des auxiliaires chargés de la fixation des pièces ne peuvent exceptionnellement travailler que dans leur zone de travail en tant qu'opérateur, vous devez veiller à ce que le travail de la machine ne les mette pas en danger ou ne leur permette pas d'approcher leurs mains de l'unité de coupe.
- Les auxiliaires (4) doivent quitter le panneau de commande de la machine après avoir posé ou reçu le matériel de coupe. Ils doivent se trouver à un endroit où ils ne gênent pas le travail sur la machine.
- Lors du transport de panneaux lourds vers ou depuis la machine, utilisez un dispositif de manutention des panneaux. Restez toujours en dehors de la zone de travail de la scie à panneaux (5) lorsque vous n'utilisez pas ces appareils.







### 28.1.3 Préparation de la surface

Avant de mettre la machine en service, enlever avec précaution la protection contre la corrosion ou les résidus de graisse des parties métalliques nues. Utiliser des solvants ordinaires pour ce faire. N'utiliser en aucun cas de solvants, de diluants nitro ou d'autres agents de nettoyage qui peuvent endommager la peinture de la machine.

AVIS	
	L'utilisation de diluants à peinture, d'essence, de produits chimiques agressifs ou d'abrasifs entraîne des dommages matériels sur les surfaces ! Par conséquent, la règle est la suivante : N'utilisez que des détergents doux pour le nettoyage !

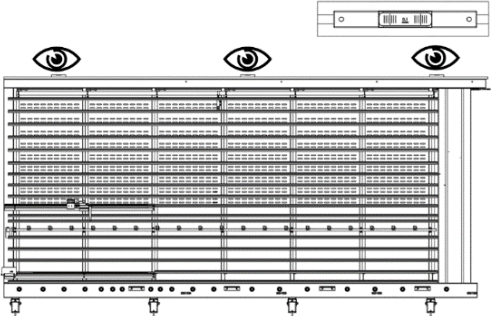
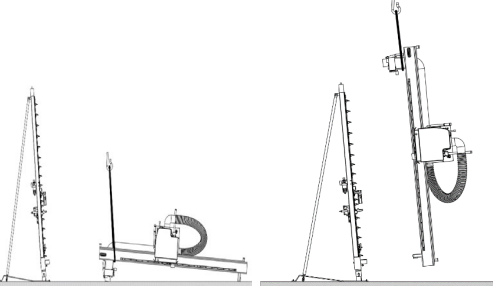
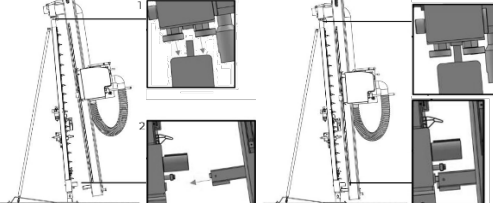
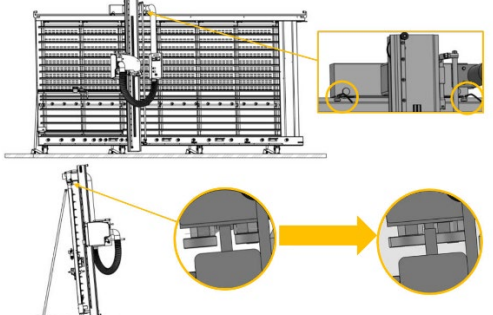
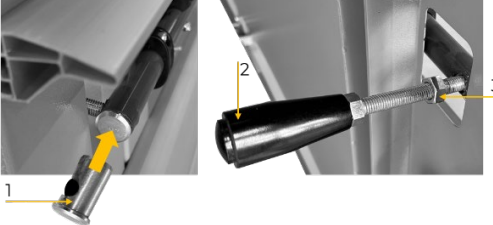
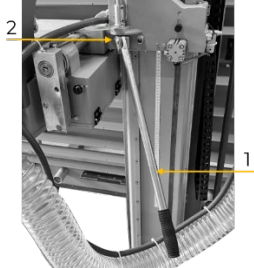
### 28.2 Assemblage

AVIS	
	La machine et ses composants sont lourds ! Pour installer la machine, il faut au moins deux personnes et des moyens de levage appropriés ainsi qu'un personnel de transport formé.

La machine est livrée pré-assemblée, les composants qui ont été retirés pour le transport doivent être assemblés selon les instructions suivantes et le raccordement électrique doit être établi.

	Le châssis peut être transporté sur le lieu d'installation au moyen des sangles fixées.
	Les 4 pieds (4) ainsi que les 4 entretoises (1) sont fixés au cadre (2) à l'aide de boulons et de vis ainsi que des raccords (3) <b>A:</b> Fixer les supports des pieds sur le châssis avec des vis et des rondelles (5) et visser les vis de nivellement (6). Fixer les pieds dans les supports à l'aide des boulons de fixation (7). <b>B:</b> Le châssis (2) et les entretoises du châssis (1) doivent être reliés entre eux à l'aide d'écrous comme illustré. <b>C:</b> Les pieds (4) et les entretoises du châssis (1) doivent être reliés entre eux à l'aide d'écrous comme indiqué, en veillant à ce que les pieds reposent sur le sol. S'il y a un écart entre le pied et le sol, il doit être corrigé en réglant les entretoises (desserrer l'écrou et régler la position corrigée à l'aide de l'écrou sur le filetage, puis resserrer l'écrou).
	Les 4 pieds sont fixés au sol au moyen de chevilles à 8 positions au total.
	Pour les exigences minimales concernant les points d'ancrage, voir l'ébauche.

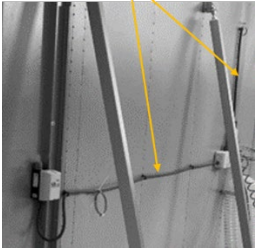
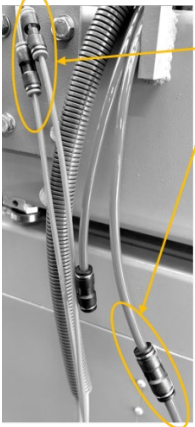
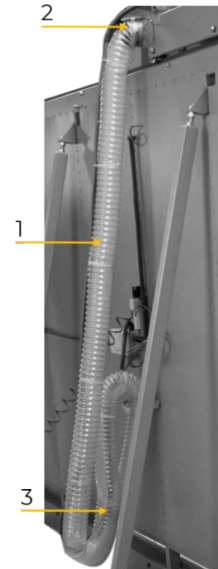
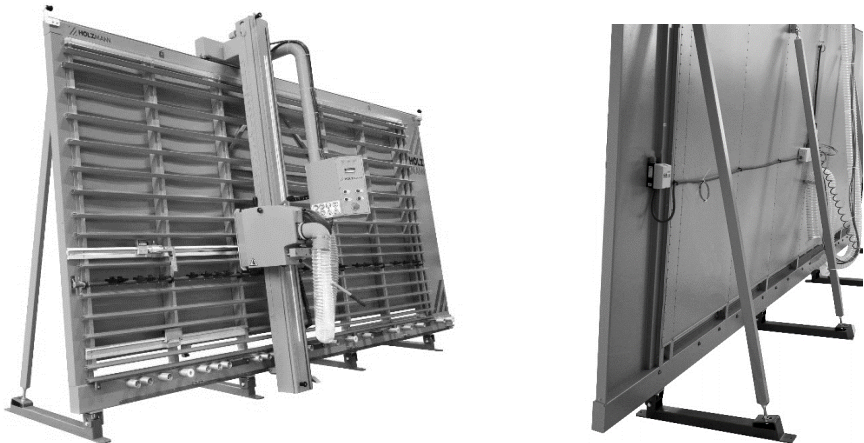


	<p>La mise à niveau du châssis doit être effectuée à l'aide d'un niveau à bulle en plusieurs points du châssis.</p> <p><b>AVIS :</b> Effectuer un contrôle final de l'exactitude des coupes à l'aide d'une coupe d'essai pour les coupes horizontales et verticales. Il peut ensuite s'avérer nécessaire de procéder à un réajustement.</p>
	<p>Soulever l'unité de sciage à l'aide de la sangle placée selon l'ébauche.</p>
	<p>Placer l'unité de sciage sur le châssis supérieur.</p> <p><b>AVIS :</b> Il faut alors veiller à ce que les paliers soient inclinés en position légèrement oblique (1). Fixer l'unité de sciage au châssis inférieur (2) Contrôler si l'unité de sciage est bien fixée. Ensuite, desserrer lentement la sangle.</p>
	<p>Positionner les paliers supérieurs exactement contre le rail de guidage.</p> <p>Pour cela, desserrer les vis, ajuster le palier et resserrer les vis.</p> <p>Vérifier la mobilité de fonctionnement et réajuster le palier si nécessaire</p>
	<p>Pousser la douille fileté (1) dans l'extrémité ouverte de la tige du support de plaque central</p> <p>Visser le levier pivotant (2) dans le filetage et le fixer avec l'écrou (3)</p>
	<p>Accrocher la manette de commande inférieure (1) dans le support de l'unité de sciage et le fixer avec la vis (2)</p>



	<p>Fixer les deux chaînes porte-câbles (1) avec la vis (2) comme illustré</p>
	<p>Positions de montage :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1: Boîte à bornes</li><li>2: Unité pneumatique</li><li>3: Commande pneumatique</li><li>4: Boîte de raccordement :</li><li>5: Collier du tuyau d'aspiration</li><li>6: Colliers de tuyau</li></ul>
	<p>Ouvrir la boîte à bornes (1) et la fixer en position de montage à l'aide de deux vis, puis refermer la boîte à bornes</p>
	<p>Fixer l'unité pneumatique (2) et la commande pneumatique (3) en position de montage à l'aide de deux vis</p>
	<p>Ouvrir le boîtier de raccordement (4) et le fixer avec deux vis à la position de montage, puis refermer le boîtier de raccordement</p>
	<p>Fixer le collier pour le tuyau d'aspiration (5) à la position de montage à l'aide de la vis et accrocher le tuyau d'aspiration</p>



	<p>Fixer les colliers de tuyau aux positions de montage à l'aide de vis et accrocher les tuyaux de câbles (6)</p>
	<p>Relier tous les tuyaux d'air comprimé avec les connecteurs appropriés (1)</p>
	<p>Fixer le tuyau d'aspiration (1) sur la machine à l'aide du collier de tuyau (2) comme indiqué Fixer le câble de raccordement de l'unité de sciage au tuyau d'aspiration à l'aide d'un serre-câble Raccorder le raccord d'aspiration sur l'installation d'aspiration</p>
	



## 28.3 Raccordement électrique

### AVERTISSEMENT



#### Tension électrique dangereuse !

Risque de blessure dû à une tension électrique dangereuse !

- Le raccordement de la machine à l'alimentation électrique ainsi que les contrôles qui y sont liés ne doivent être effectués que par un électricien spécialisé ou sous la direction et la surveillance d'un électricien spécialisé !

- Vérifier que le raccord neutre et la mise à la terre de protection fonctionnent.
- Vérifier que la tension d'alimentation et la fréquence correspondent aux indications de la machine.

### AVIS



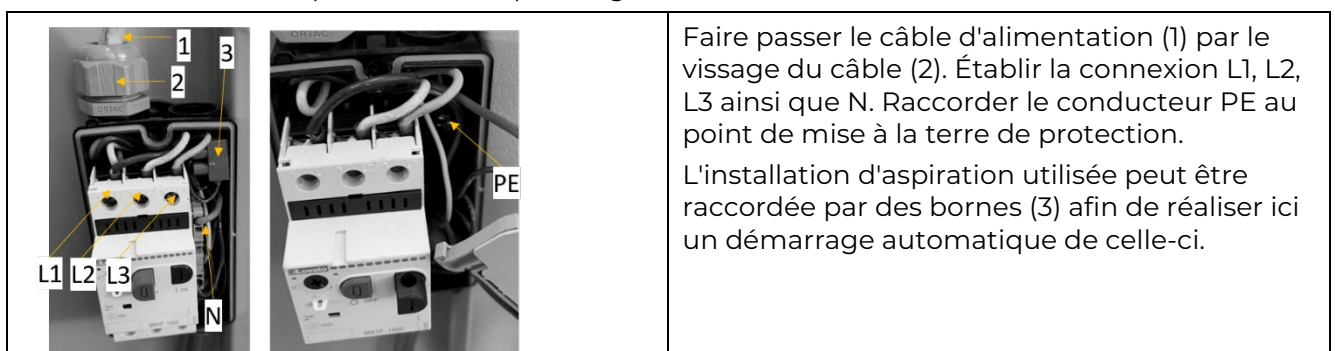
#### Écart de la tension d'alimentation et de la fréquence !

Une déviation de la valeur de la tension d'alimentation de  $\pm 5\%$  est autorisée. Un fusible de sécurité contre les courts-circuits doit être présent dans le réseau d'alimentation de la machine !

- Utiliser un câble d'alimentation qui répond aux exigences électriques (p. ex. H07RN, H05RN) et consulter un tableau de capacité de charge électrique pour connaître la section requise du câble d'alimentation. Veiller à cet égard aux mesures de protection contre les dommages mécaniques.
- S'assurer que l'alimentation électrique est protégée par un disjoncteur différentiel.
- Veiller à ce que le raccordement au réseau soit protégé par un fusible de 16 A maximum.
- Ne brancher la machine que sur une prise correctement mise à la terre.
- En cas d'utilisation d'une rallonge, veiller à ce que ses dimensions correspondent à la puissance de raccordement de la machine. La puissance de raccordement est disponible dans les données techniques, les rapports entre la section et la longueur des câbles dans la littérature spécialisée ou en vous informant auprès d'un électricien spécialisé.
- Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement !

#### 28.3.1 Installation d'une machine sur du 400 V

- Le câble de mise à la terre est en couleur jaune-verte.
- Raccorder le câble d'alimentation aux bornes correspondantes de la boîte de raccordement (L1, L2, L3, N, PE), voir figure ci-dessous.



Faire passer le câble d'alimentation (1) par le vissage du câble (2). Établir la connexion L1, L2, L3 ainsi que N. Raccorder le conducteur PE au point de mise à la terre de protection.

L'installation d'aspiration utilisée peut être raccordée par des bornes (3) afin de réaliser ici un démarrage automatique de celle-ci.

- La machine dispose d'une détection de champ tournant, si la machine ne démarre pas, intervertir deux phases conductrices, par exemple L1 et L2, sur la fiche de raccordement.

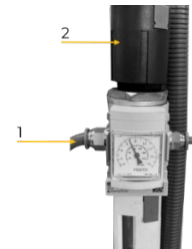
### AVIS



- Le fonctionnement n'est autorisé qu'avec un dispositif de protection contre les courants de défaut (RCD) avec un courant de défaut maximal de 30 mA.



## 28.4 Raccordement pneumatique

	Raccorder l'alimentation en air comprimé à l'unité pneumatique (1) et régler la pression de travail selon les données techniques à l'aide du régulateur rotatif (2)
---	---

## 28.5 Raccordement à un système d'aspiration

La machine doit être raccordée une installation d'aspiration de la poussière et les copeaux. L'installation d'aspiration doit démarrer simultanément avec le moteur de la machine. La vitesse de l'air sur les tubulures de raccordement d'aspiration et les conduites d'air vicié doit s'élever pour les matières d'une humidité <12 % à au moins 20 m/s (en cas de copeaux humides avec une humidité >12 % à au moins 28 m/s). Les tuyaux d'aspiration doivent être difficilement inflammables (DIN4102 B1) et être entièrement antistatiques (ou être reliés à la terre des deux côtés) et correspondrent aux règles de sécurité en vigueur. Les indications relatives au débit volumique d'air, de dépression et de manchons d'aspiration sont disponibles dans les caractéristiques techniques.

## 28.6 Réglages

### AVERTISSEMENT



#### Danger dû à la tension électrique !

La manipulation de la machine alors qu'elle est sous tension (alimentation en air comprimé) peut entraîner des blessures graves ou la mort.

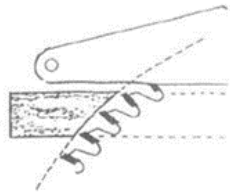
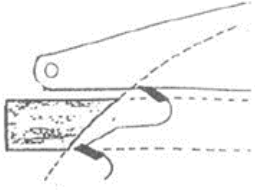
- Toujours débrancher la machine de l'alimentation en tension (alimentation en air comprimé) avant d'effectuer des travaux de réglage ou de transformation et la protéger contre toute remise en marche intempestive.

### 28.6.1 Lame de scie

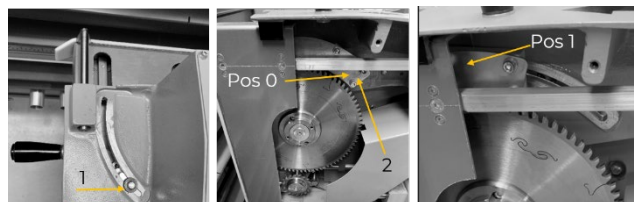
Le matériau de la pièce à usiner et les dents de la lame de scie constituent des critères importants pour obtenir un résultat de coupe précis. Le nombre de dents, ainsi que leur forme, leur agencement et leur position sont toutes associées à une fonction spéciale.

Pour améliorer la qualité de coupe, veiller toujours à ce que plusieurs dents (min. 2 à 3) coupent simultanément dans la pièce à usiner. Si une seule dent travaille, il en résulte une mauvaise surface d'usinage, et le risque de rebond, les vibrations et les nuisances sonores augmentent.

**Travailler uniquement avec une lame de scie bien affûtée !**

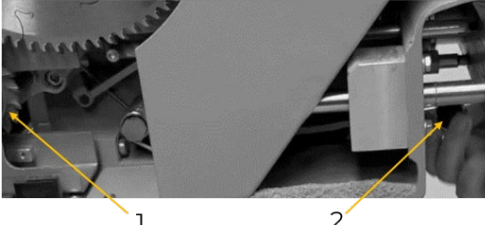
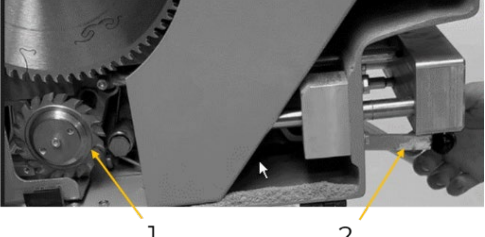
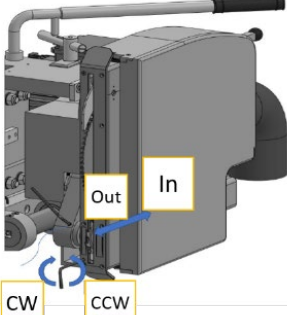
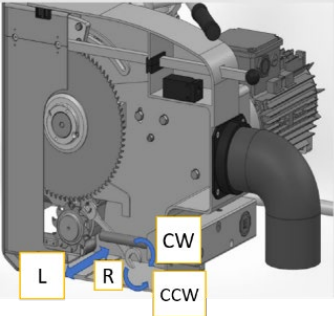
	
Lame de scie adaptée	Lame de scie inadaptée

### 28.6.2 Couteau diviseur

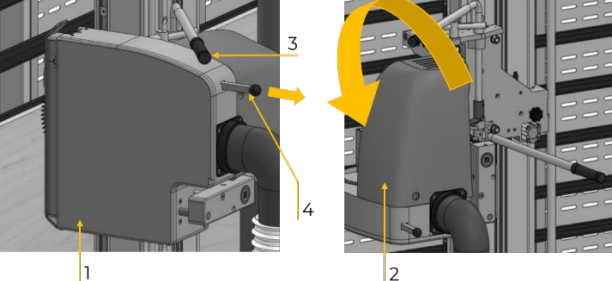
	Le couteau diviseur (2) peut être tourné en position d'arrêt Pos0 ou en position active Pos1 au moyen de la vis (1). Pour cela, desserrer la vis (1), tourner le couteau diviseur et l'ajuster en fonction de la lame de scie installée. Fixer ensuite à nouveau la vis (1).
---	--



### 28.6.3 Lame diviseuse

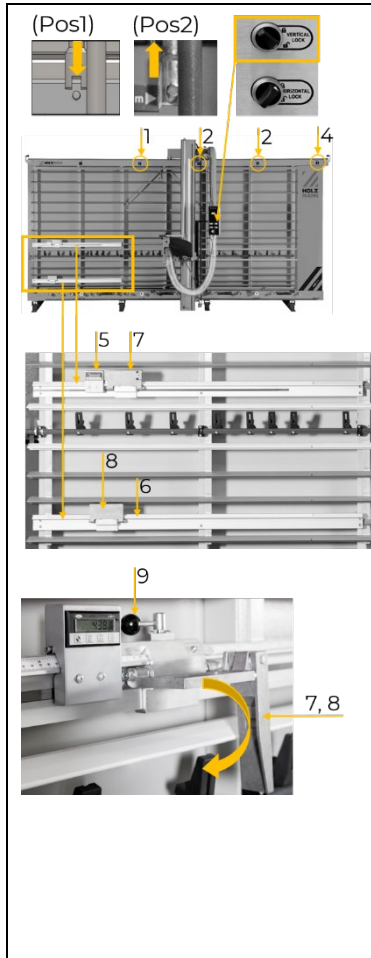
<p>Pos 1</p>  <p>1 2</p> <p>Pos 0</p>  <p>1 2</p>  <p>Out In</p> <p>CW CCW</p>  <p>L R</p> <p>CW CCW</p>	<p>La lame diviseuse peut se trouver en position de travail (Pos1) ou en position d'arrêt (Pos0...pas d'intervention).</p> <p>Passage de Pos1 à Pos0 : Tirer le levier (2) vers soi et l'enclencher → La lame diviseuse se trouve en position d'arrêt (Pos0). Cette position est utilisée si la lame diviseuse n'est pas nécessaire. Pour mettre la lame diviseuse en position de travail (Pos0 -&gt; sur Pos1), déverrouiller le levier (2) et le guider à la main dans la position la plus avancée.</p> <p><b>Réglage de la lame diviseuse :</b></p> <p>Un réglage fin de la position et donc de la coupe de lame diviseuse dans la pièce (plus grande/petite profondeur de coupe réglage In/Out, lame diviseuse L/R plus à gauche ou à droite par rapport à la coupe principale = lame de scie) peut être effectué comme illustré.</p> <p>Profondeur de coupe plus importante (lame de lame diviseuse vers « Out » en tournant la clé dans le sens des aiguilles d'une montre (CW). Profondeur de coupe plus faible (lame de lame diviseuse vers « In » en tournant la clé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (CCW)</p> <p>Tourner la lame de la lame diviseuse vers la droite (R) en tournant la clé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (CCW), vers la gauche (L) en tournant la clé dans le sens des aiguilles d'une montre (CW).</p>
---	--

### 28.6.4 Position de l'unité de sciage

 <p>1 2</p> <p>3 4</p>	<p>Pour modifier la position de l'unité de sciage, l'unité de sciage doit être en position d'arrêt (manette de commande (3) comme illustré).</p> <p>Pour basculer de la position verticale (1) à la position horizontale (2) (ou inversement), tirer le levier pivotant (4) et basculer l'unité de sciage, puis ramener le levier pivotant.</p>
---	---



### 28.6.5 Position pour les coupes verticales



Pour les coupes verticales, amener l'unité de sciage dans l'une des 4 positions de coupe (0 (1) ; 1m (2) ; 2m (3) ; 3m (4)) et la fixer à l'aide de la fixation pneumatique (fixation verticale sur le panneau de commande). Pour ce faire, déplacer l'unité de sciage horizontalement jusqu'à ce que le boulon se trouve exactement au-dessus du dispositif de maintien, puis activer la fixation en tournant l'interrupteur sur le pupitre de commande (fixation verticale en position (I)) Pos1 en Pos2 (le boulon est fixé dans le dispositif de maintien) et l'unité de sciage est ainsi bloqué dans la position verticale sélectionnée.

(= plus de mouvement possible vers la gauche et la droite)

La position de coupe exacte pour le panneau peut être obtenue en déplaçant le panneau à l'aide de l'écran (5) ou de l'échelle de mesure (6) sur la butée de mesure (7 ou 8).

Exemple :

(1) position de fixation 0 sélectionnée. Panneau sur la butée de mesure en position 840 mm → Le panneau est coupé à 840 mm.

(2) position de fixation 1m sélectionnée : Panneau sur la butée de mesure en position 200 mm → Le panneau est coupé à 1 200 mm.

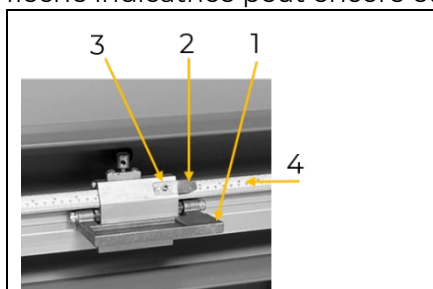
Pour cela, rabattre la butée de mesure (7 ou 8). Desserrer le levier (9) de sorte que la butée de mesure (7 ou 8) puisse être déplacée dans la position souhaitée (Écran (5) échelle de mesure (6)), puis fixer la position en serrant le levier.

L'unité de sciage doit se trouver en position verticale (si ce n'est pas le cas, cette position peut être obtenue en faisant pivoter l'unité de sciage).

Pour déplacer l'unité de sciage dans le sens vertical, le serrage horizontal doit être désactivé et l'interrupteur du panneau de commande doit être en position déverrouillée.

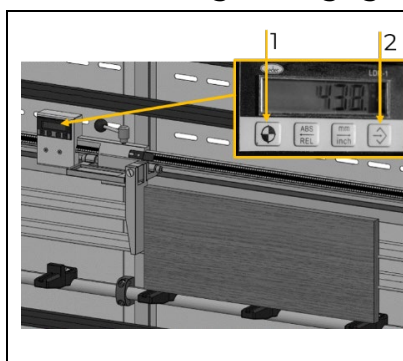
### 28.6.6 Échelle de mesure

La machine est pré-réglée en usine. Si toutefois il n'est pas possible d'obtenir des coupes précises, la flèche indicatrice peut encore être ajustée sur l'échelle de mesure.



Pour un réajustement, corriger l'écart dimensionnel entre la butée et la pièce finie en modifiant la flèche indicatrice (2). Pour cela, desserrer la vis (3), modifier la flèche d'affichage (2) par rapport à l'échelle (4) de l'écart de mesure et fixer à nouveau la position en serrant la vis (3).

### 28.6.7 Affichage du réglage de base

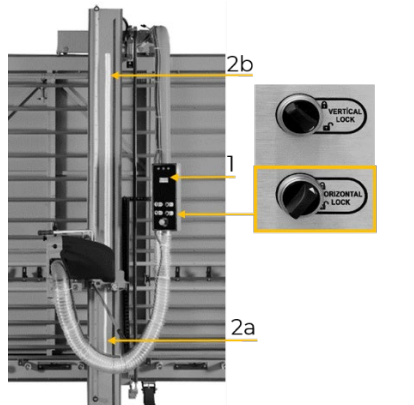


1. La butée est réglée sur la position manuelle 0 mm
2. Appuyer simultanément sur les touches 1 et 2 pour réinitialiser l'écran
3. Positionner et sécuriser la butée à 200mm
4. Effectuer une coupe d'essai avec la valeur réglée et mesurer la pièce
5. La pièce à usiner est amenée en position -200mm et l'écran est à nouveau réinitialisé  
(Exemple : La longueur de la pièce mesurée est de 200,5 mm, la butée doit donc être déplacée de 0,5 mm puis remise à zéro)

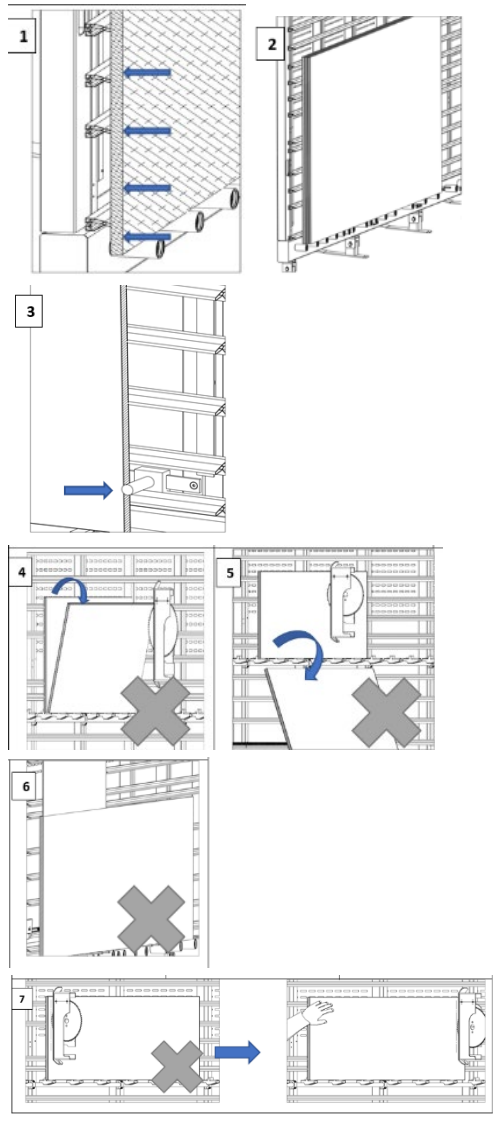




### 28.6.8 Position pour les coupes horizontales

	<p>La position de coupe dans le sens horizontal s'effectue en déplaçant l'unité de sciage dans le sens vertical. Pour ce faire, déverrouiller la fixation horizontale sur le panneau de commande et la régler sur la position en hauteur souhaitée à l'aide de l'échelle de mesure (2a, 2b) ou de l'écran (1) du panneau de commande, puis réactiver le blocage horizontal sur le panneau de commande.</p> <p>L'échelle de mesure (2a) ainsi que l'affichage de la position en hauteur (1) sur le panneau de commande se réfèrent au support de plaque en position basse, l'échelle de mesure (2b) se réfère au support de plaque en position centrale.</p> <p><b>AVIS :</b> La position du sommier à latte/profilé de support en plastique par rapport à la lame de scie est automatiquement adaptée en cas de risque de collision.</p> <p>L'unité de sciage doit être en position horizontale (si ce n'est pas le cas, cette position peut être obtenue en faisant pivoter l'unité de sciage).</p> <p>Le verrouillage vertical est déverrouillé.</p>
---	--

### 28.6.9 Positionner la pièce/le panneau sur la machine

	<p>Soulevez les panneaux de la pièce à usiner sur la machine et les poser en toute sécurité sur le sommier à lattes / les profilés de support en plastique.</p> <p>Il est possible de choisir ici au choix le support de plaque inférieur ou central.</p> <p>En cas d'utilisation du support de plaque central, celui-ci doit être complètement sorti à l'aide du levier (1).</p> <p>En cas d'utilisation du support de plaque inférieur, le support de plaque central doit être en position de rangement.</p> <p>Conseils pour le chargement correct de la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Le matériel de coupe doit être posé sur toute sa surface sur le sommier à lattes/les profilés de support (1).</li><li>- Pour les coupes par paquets, ne placez que des panneaux de même taille sur la machine (2).</li><li>- Utiliser la butée centrale pour l'usinage horizontal de petites pièces et / ou la butée de plaque (3) pour l'usinage sur rouleaux d'appui.</li><li>- Lors de la découpe horizontale ou verticale, placez les pièces sur le support de plaque de manière à ce qu'elles se stabilisent, ne glissent pas et ne basculent pas vers l'avant ou vers le bas. Les pièces à usiner doivent être en mesure de résister aux forces exercées par la lame de scie et le capot d'aspiration à ressort (4-5) tout en reposant en toute sécurité sur la machine.</li><li>- Assurez-vous qu'aucun objet à couper ne se trouve sur le support central avant de l'éteindre (5).</li><li>- Ne jamais empiler des panneaux de formats ou d'épaisseurs différents (6).</li><li>- La position de coupe des pièces doit être déterminée de manière à ce que les pièces puissent être maintenues à une distance suffisante de la lame de scie ou fixées manuellement. Une distance suffisante est la distance à laquelle vous ne touchez pas la lame de scie dans des situations défavorables, par exemple lorsque votre main glisse. Faites-vous assister d'une personne, si nécessaire (7).</li></ul>
--	--



## 29 FONCTIONNEMENT

Faire fonctionner la machine uniquement dans un bon état de fonctionnement. Avant chaque fonctionnement, réaliser un contrôle visuel de la machine. Les dispositifs de sécurité, les câbles électriques et les éléments de commande doivent être contrôlés aussi précisément que possible. Vérifier que les raccords vissés ne sont pas endommagés et leur ajustement parfait.

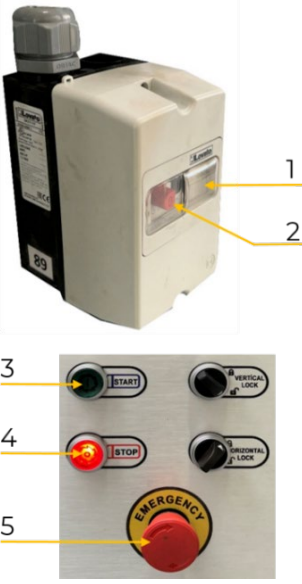
### 29.1 Instructions d'utilisation

- Assurez-vous que la lame de scie/la lame diviseuse utilisée est adaptée à la vitesse de rotation de la machine et que le diamètre de la lame de scie/la lame diviseuse est compatible avec la machine.
- Les lames de scie/lames diviseuses fissurées ou déformées ne peuvent pas être réparées. Elles doivent être immédiatement remplacées par de nouvelles lames de scie/lames diviseuses.
- S'assurer que la machine fonctionne sans vibrations.
- Assurez-vous que la pièce est placée dans une position stable sur la machine et qu'elle est soutenue par les supports pendant la découpe.
- Ne jamais se placer dans la ligne de coupe directe de la lame de scie, ne placer aucune partie du corps dans la ligne de coupe. Se tenir sur le côté de la lame de scie à chaque coupe.
- Ne jamais passer la main au-dessus ou derrière la lame de scie pendant la coupe.
- Éviter de travailler dans des conditions défavorables et des positions de la main où un dérapage soudain pourrait entraîner le happement de la main dans la lame de scie en rotation.
- Faire passer la scie de manière régulière jusqu'à la fin de la coupe. Éviter les mouvements brusques.
- Éteindre immédiatement la machine en cas de bruit inhabituel ou de situation dangereuse.

### 29.2 Utilisation

La machine est conçue de manière à pouvoir être utilisée par une seule personne. Une deuxième personne peut être nécessaire pour charger la machine, mais elle doit se trouver en dehors de la zone de travail pendant le processus de coupe.

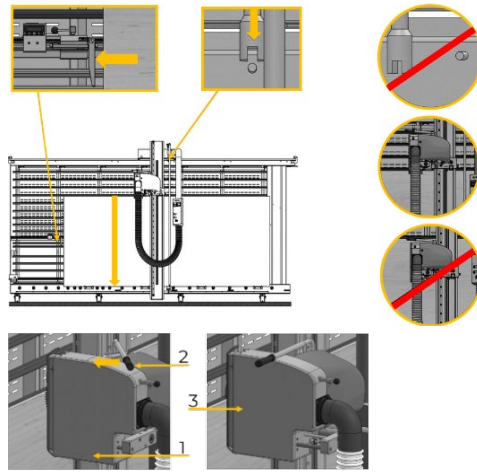
#### 29.2.1 Allumer et éteindre la machine

	<p><b>Mise en marche de la machine :</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Appuyer sur l'interrupteur principal ON (1) de la boîte de raccordement.</li></ol> <p><b>AVIS :</b> Témoins de contrôle des phases allumés</p> <ol style="list-style-type: none"><li>2. La lame de scie et l'inciseur démarrent après avoir appuyé sur le bouton (3) START.</li></ol> <p><b>Arrêt de la machine :</b></p> <p>Démarrage normal :</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Arrêter la lame de scie et la lame diviseuse une fois le processus de coupe terminé en appuyant sur le bouton (4) STOP.</li><li>2. Une fois le travail terminé, appuyer sur l'interrupteur principal OFF (2) de la boîte de raccordement.</li></ol> <p>Arrêt en situations d'urgence :</p> <p>Actionnement du bouton d'arrêt d'urgence (5).</p> <p><b>ATTENTION :</b> Le déverrouillage du bouton d'arrêt d'urgence (5) ne peut se faire qu'après avoir éliminé la situation d'urgence.</p>
---	--

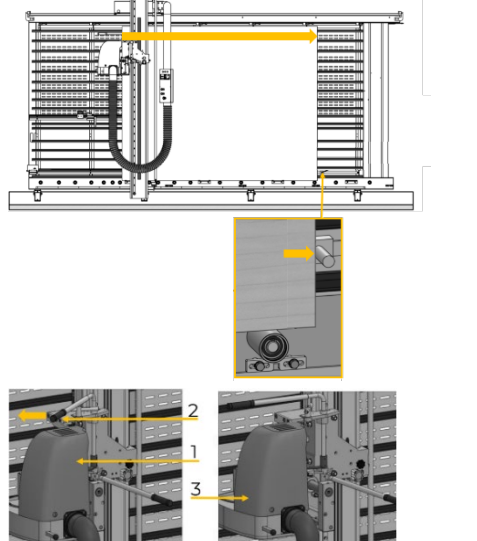


## 29.3 Types de coupes

### 29.3.1 Coupes verticales

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Panneau/pièce à usiner posée sur la machine.</li><li>• Position sélectionnée pour les coupes verticales</li><li>• Serrage horizontal désactivé</li><li>• Unité de sciage positionnée au-dessus du panneau/de la pièce à usiner</li><li>• Mise en marche de la machine</li><li>• Mettre l'unité de sciage en position de coupe (3) en appuyant sur la manette de commande (2) (plonger)</li><li>• Attendre que la machine atteigne le plein régime du moteur</li><li>• Guider l'unité de sciage de haut en bas jusqu'à la fin de la coupe de manière régulière et calme</li><li>• Ramener la manette de commande (2) et remettre ainsi l'unité de sciage en position d'arrêt (1)</li><li>• Arrêt de la machine</li><li>• Décharger la machine ou préparer une nouvelle coupe</li></ul>
---	---

### 29.3.2 Coupes horizontales

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Panneau/pièce à usiner posée sur la machine et butée de plaque adaptée</li><li>• Position sélectionnée pour les coupes horizontales</li><li>• Serrage vertical désactivé</li><li>• Unité de sciage positionnée à côté du panneau/de la pièce à usiner</li><li>• Mise en marche de la machine</li><li>• Mettre l'unité de sciage en position de coupe (3) en appuyant sur la manette de commande (2) (plonger)</li><li>• Attendre que la machine atteigne le plein régime du moteur</li><li>• Guider l'unité de sciage de gauche à droite jusqu'à la fin de la coupe de manière régulière et calme</li><li>• Ramener la manette de commande (2) et remettre ainsi l'unité de sciage en position d'arrêt (1)</li><li>• Arrêt de la machine</li><li>• Décharger la machine ou préparer une nouvelle coupe</li></ul>
--	--

### 29.3.3 Terminer l'exploitation

## AVIS



**Lorsque les travaux sont terminés, la machine doit être éteinte.**

- Mettre l'unité de sciage en position d'arrêt
- Éteindre la machine à l'aide de l'interrupteur principal situé sur la boîte de raccordement afin de couper l'alimentation électrique de la machine



## 30 NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION

### AVERTISSEMENT

**Danger dû à la tension électrique !**

La manipulation de la machine alors qu'elle est sous tension (alimentation en air comprimé) peut entraîner des blessures graves ou la mort.

- Toujours débrancher la machine de l'alimentation en tension (alimentation en air comprimé) avant de procéder à des travaux de nettoyage, d'entretien ou de maintenance et la protéger contre toute remise en marche inopinée.

### PRUDENCE



- Porter des gants de protection contre les coupures lorsque de la manipulation de la lame de scie ou de la lame diviseuse afin de réduire le risque de blessure !

### 30.1 Nettoyage

Un nettoyage régulier garantit la longue durée de vie de votre machine et est une condition préalable à son fonctionnement en toute sécurité.

### AVIS



Des produits de nettoyage incorrects peuvent attaquer la peinture de la machine. Pour le nettoyage, ne pas utiliser de solvants, de diluants nitro ou d'autres produits de nettoyage qui pourraient endommager la peinture de la machine. Respecter les spécifications et les instructions du fabricant du produit de nettoyage.

- Soigneusement nettoyer la machine et toutes ses pièces après chaque équipe de travail.
- Aspirer les copeaux de bois et la sciure. Essuyer le reste de la poussière avec un chiffon sec.
- En cas d'accumulation de résine, utiliser un nettoyant qui dissout la résine.
- Préparer les surfaces et lubrifier les parties nues de la machine avec une huile lubrifiante sans acide (par ex. antirouille WD40).

### 30.2 Maintenance

La machine nécessite peu d'entretien et seules quelques pièces doivent être réparées. Les pannes ou les défauts susceptibles d'affecter votre sécurité doivent être éliminés immédiatement !

- Avant chaque opération, vérifiez le parfait état des dispositifs de sécurité.
- Avant chaque utilisation, contrôler l'état et la bonne fixation de la lame de scie, de la lame diviseuse et de la protection de la lame de scie.
- Vérifier régulièrement que les étiquettes d'avertissement et de sécurité sur la machine sont en bon état et lisibles.
- Utiliser uniquement des outils appropriés et adéquats.
- N'utiliser que les pièces de rechange d'origine recommandées par le fabricant.
- Les activités de réparation doivent être réalisées uniquement par du personnel qualifié.

#### 30.2.1 Plan de maintenance

Le type et le degré d'usure des machines dépendent dans une large mesure des conditions de fonctionnement. Les intervalles énumérés ci-dessous s'appliquent lorsque la machine est utilisée dans les limites techniques :



Intervalle	Composants	Mesure
avant de commencer à travailler	• Machine	• nettoyage
	• Boulons de fixation desserrés, vis	• contrôler la bonne fixation, serrer si nécessaire
	• Panneau de commande, écran	• contrôler le fonctionnement, remplacer si nécessaire
	• Câble et prise	• contrôler l'intégralité et remplacer si nécessaire
1 x par semaine	• Coulisse et guidage à rouleaux	• nettoyer, nettoyer à la soufflette
	• Pièces mobiles, glissière	• lubrification
1 x par mois	• Local de maintenance	• Aspirer les copeaux, nettoyer la ventilation du moteur
	• Pneumatique	• vérifier l'étanchéité, étanchéifier, le cas échéant
au besoin	• Lame de scie, lame diviseuse	• remplacer
	• Support de plaque	• remplacer

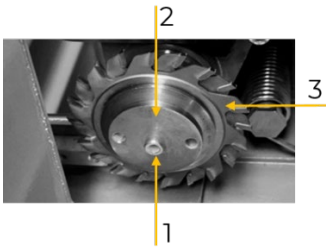
### 30.2.2 Démontage /montage de la lame de scie

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mettre l'unité de sciage en position d'arrêt.</li><li>• Ouvrir la protection de la lame de scie.</li><li>• Fixer l'arbre d'entraînement avec la clé à bride (2).</li><li>• Tourner la vis de la bride (1) dans le sens des aiguilles d'une montre (filetage à gauche) à l'aide de la clé Allen pour la desserrer.</li><li>• Démontez la vis de la bride, la bride et la lame de scie (3) de l'arbre d'entraînement.</li><li>• Nettoyer soigneusement l'arbre d'entraînement et toutes les pièces pour éliminer les impuretés.</li><li>• Remplacer l'ancienne lame de scie par une neuve.</li><li>• S'assurer que la nouvelle lame de scie n'est pas endommagée et n'est pas encrassée.</li><li>• Maintenant, placer d'abord la lame de scie et la bride sur l'arbre d'entraînement.</li><li>• Revisser la vis de la bride sur l'arbre d'entraînement, fixer la bride avec la clé à bride et visser la vis de la bride dans le sens inverse des aiguilles d'une montre avec la clé Allen.</li></ul> <p><b>AVIS :</b> Resserrer la vis de la bride (couple de serrage : 50Nm) afin d'éviter qu'elle ne se desserre pendant le fonctionnement.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Refermer la protection de la lame de scie.</li></ul>
--	--

<b>AVIS</b>	
	Ajuster le couteau diviseur après chaque changement de lame de scie.



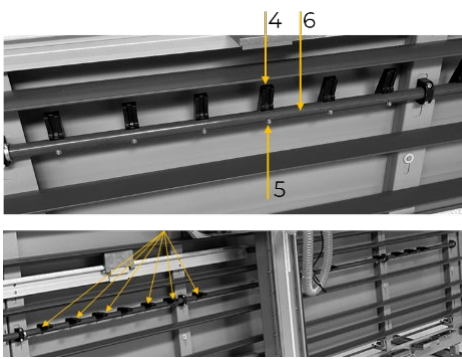
### 30.2.3 Démontage / montage / réglage de la lame diviseuse



- Mettre l'unité de sciage en position d'arrêt.
  - Ouvrir la protection de la lame de scie.
  - Fixer l'arbre d'entraînement avec la clé à bride (2).
  - Tourner la vis de la bride (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (filetage à droite) à l'aide de la clé Allen pour la desserrer.
  - Démontez la vis de la bride, la bride et la lame diviseuse (3) de l'arbre d'entraînement.
  - Nettoyer soigneusement l'arbre d'entraînement et toutes les pièces pour éliminer les impuretés.
  - Remplacer l'ancienne lame diviseuse par une nouvelle.
  - S'assurer que la nouvelle lame diviseuse n'est pas endommagée et n'est pas encrassée.
  - Maintenant, placer d'abord la lame diviseuse sur l'arbre de transmission.
  - Revisser la vis de la bride sur l'arbre d'entraînement, fixer la bride avec la clé à bride et visser la vis de la bride dans le sens des aiguilles d'une montre avec la clé Allen.
- AVIS :** Resserrer la vis de la bride (couple de serrage : 25Nm) afin d'éviter qu'elle ne se desserre pendant le fonctionnement.
- Aligner la lame diviseuse par rapport à la lame de scie (voir chapitre Réglage de la lame diviseuse)
  - Refermer la protection de la lame de scie.

### 30.2.4 Changement du support de plaques central

En raison de l'usure, il peut arriver que les supports de plaque centraux ou inférieurs doivent être remplacés.



#### Changement du support de plaques central :

Retirer les supports en plastique (4) du support de plaque central en desserrant l'écrou (5) de la tige de pivotement (6) et les remplacer par des nouveaux.

**AVIS :** Pour obtenir un support aligné avec l'unité de sciage, les supports en plastique sont directement usinés avec l'unité de sciage. Placer l'unité de sciage sur l'échelle de mesure support central en position 0 et fraiser/découper le support en plastique en position inclinée au moyen d'une coupe horizontale.

## 30.3 Entreposage

Lorsqu'elle n'est pas utilisée, stocker la machine dans un endroit sec, à l'abri du gel et verrouillable. Veiller à ce que les personnes non autorisées, tout particulièrement les enfants, n'aient pas accès à la machine.

### AVIS



Un mauvais entreposage peut endommager et détruire des composants importants. Ne stocker les pièces emballées ou non emballées que dans les conditions ambiantes prévues !



### 30.4 Élimination



Respecter les réglementations nationales en matière d'élimination des déchets. Ne jamais jeter la machine, les composants de la machine ou les matériaux d'exploitation dans les déchets résiduels. Si nécessaire, contacter les autorités locales pour connaître les options d'élimination disponibles. En cas d'achat d'une machine neuve ou d'un appareil équivalent chez votre revendeur spécialisé, il est tenu, dans certains pays, de se débarrasser de votre ancienne machine de manière appropriée.

## 31 RESOLUTION DE PANNE

### AVERTISSEMENT

**Danger dû à la tension électrique !**

Manipuler la machine avec l'alimentation électrique (alimentation en air comprimé) intacte peut entraîner des blessures graves, voire mortelles !

→ Débrancher la machine de l'alimentation électrique avant de commencer à travailler pour éliminer les défauts !

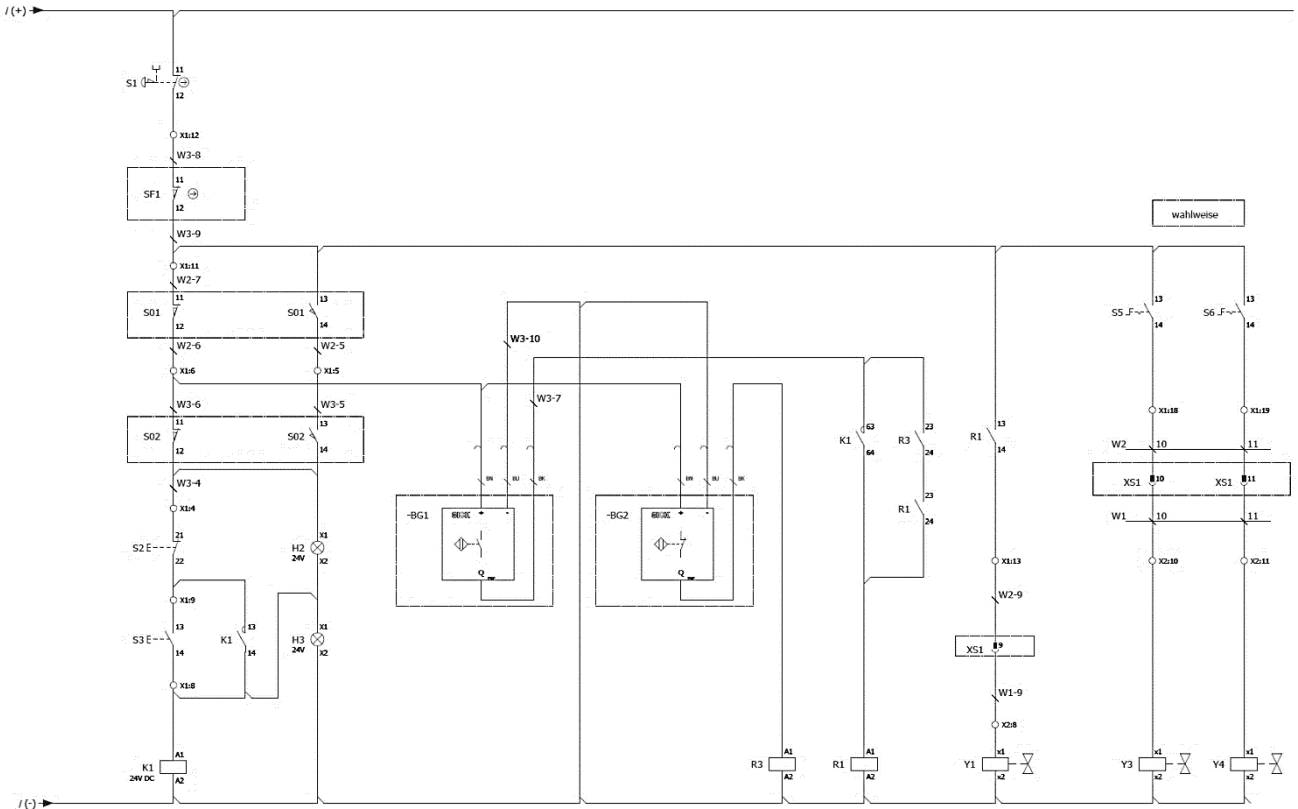
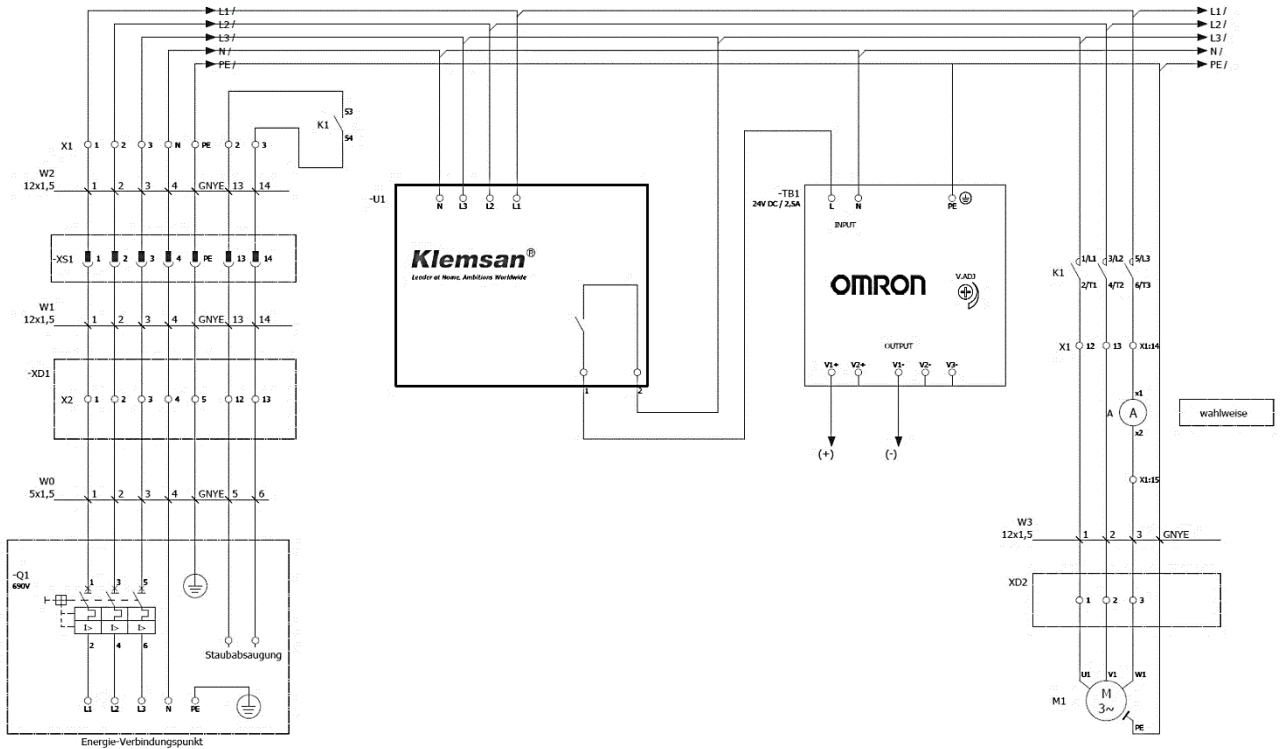
De nombreuses sources d'erreur possibles peuvent être exclues au préalable si la machine est correctement raccordée à l'alimentation électrique (alimentation en air comprimé). Si vous n'êtes pas en mesure d'effectuer correctement les réparations nécessaires et/ou si vous ne disposez pas des connaissances nécessaires, faites toujours appel à un spécialiste pour résoudre le problème.

Défaut	Cause possible	Résolution
<b>La machine ne fonctionne pas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interrupteur défectueux</li> <li>• Protection de la lame de scie pas complètement fermée - Interrupteur de fin de course</li> <li>• Défaut électrique</li> <li>• Bouton d'arrêt d'urgence actionné</li> <li>• Détection du champ de rotation activée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réparer l'interrupteur</li> <li>• Bien fermer la protection de la lame de scie pour que l'interrupteur de fin de course soit actionné</li> <li>• Contrôler le câble d'alimentation, la prise et le moteur, les remplacer si nécessaire</li> <li>• Contrôler le fusible</li> <li>• Désactiver l'arrêt d'urgence</li> <li>• Inverser deux phases conductrices, par exemple L1 et L2</li> </ul>
<b>Traces de brûlures sur la pièce à usiner</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lame de scie émoussée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer la lame de scie</li> </ul>
<b>La dimension finie ne correspond pas à la largeur de coupe réglée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Échelle de mesure/l'écran de la largeur de coupe déréglée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remettre à zéro l'échelle de mesure/l'écran</li> </ul>
<b>L'unité de sciage se bloque lors de l'avancement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lame de scie émoussée</li> <li>• Guidages encrassés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer la lame de scie</li> <li>• Nettoyer les guidages</li> </ul>
<b>Les verrouillages ne fonctionnent pas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pneumatique</li> <li>• Interrupteur défectueux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier l'étanchéité, étanchéifier, le cas échéant</li> <li>• Commuter le commutateur</li> </ul>
<b>L'unité de sciage ralentit pendant le fonctionnement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trop de pression exercée sur la pièce</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avancer l'unité de scie plus lentement</li> </ul>
<b>La lame diviseuse ne démarre pas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lame de scie principale ne fonctionne pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Démarrer la lame de scie principale</li> </ul>

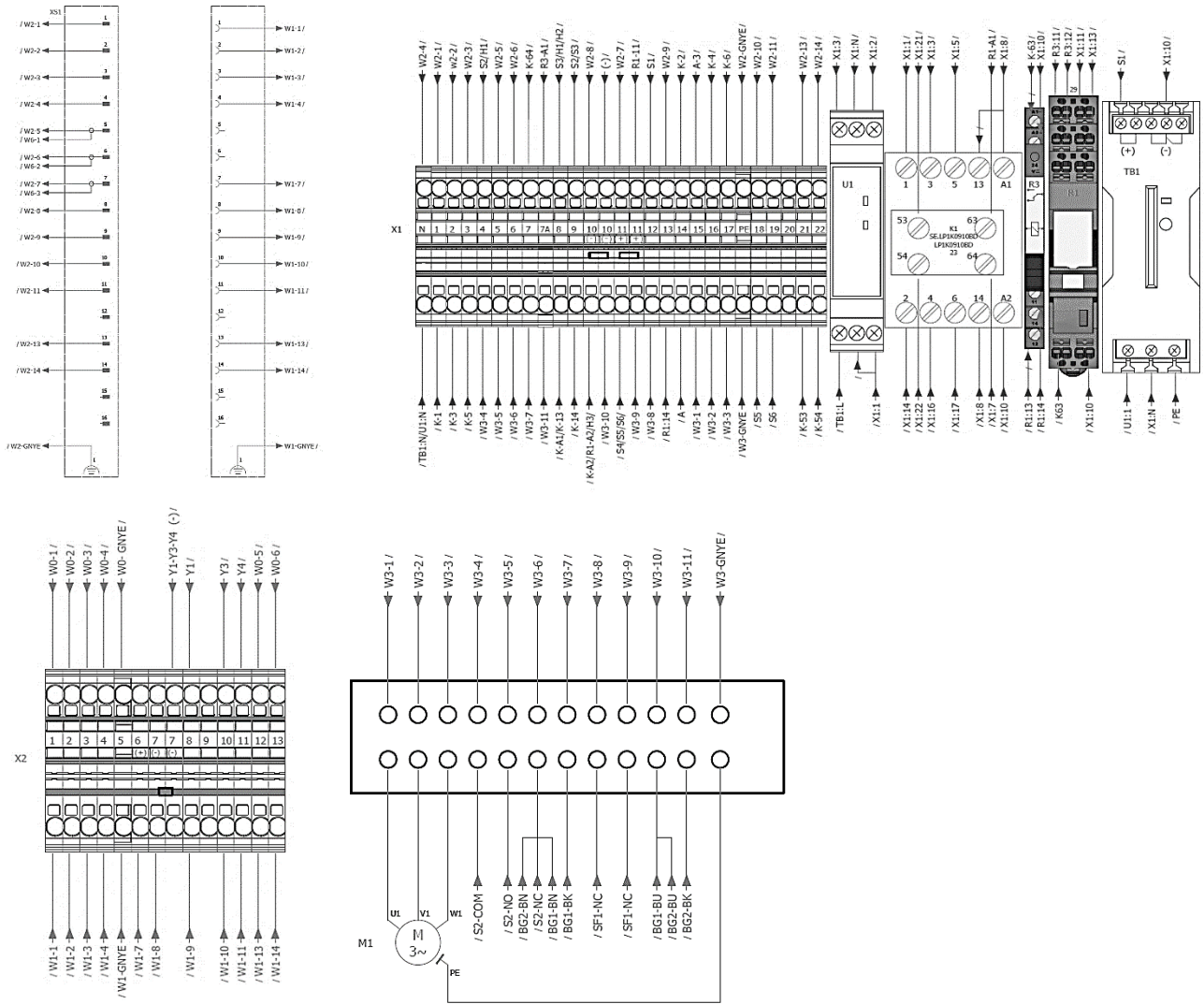


# 32 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / DIAGRAMA ELÉCTRICO / SCHEMA ELECTRIQUE

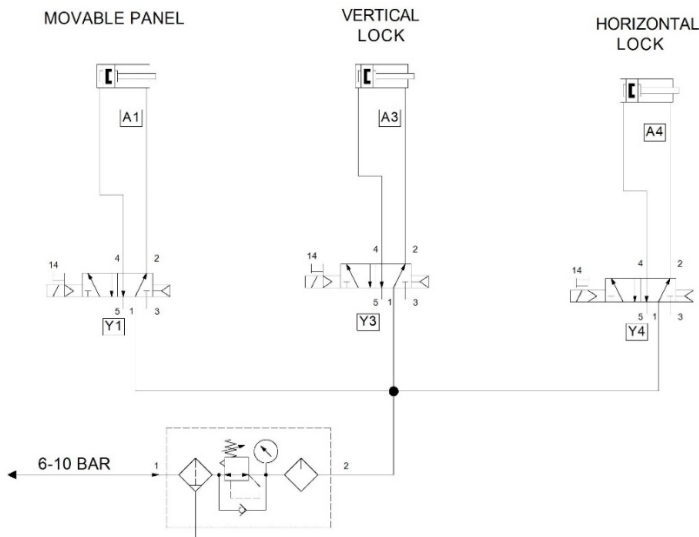
VPS4222\_400V







### 33 PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM DIAGRAMA NEUMÁTICO / SCHÉMA PNEUMATIQUE





## 34 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIÈCES DE RECHANGE

### 34.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Pedido de piezas de recambio / Commande de pièces détachées

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

#### HINWEIS



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

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

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

**(ES)** Con las piezas de recambio de HOLZMANN, utiliza piezas de recambio que se ajustan perfectamente entre sí. El ajuste óptimo de los componentes acorta el tiempo de instalación y aumenta la vida útil.

#### AVISO



¡La instalación de piezas de recambio no originales lleva a la pérdida de garantía! Por lo tanto: Al llevar a cabo la sustitución de componentes/piezas, utilice únicamente piezas de recambio recomendadas por el fabricante.

Pida las piezas de recambio directamente en nuestra página web: Categoría PIEZAS DE RECAMBIO.  
o póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente

- en nuestra página web: Categoría SERVICIO – SOLICITUD DE PIEZAS DE RECAMBIO,
- por correo electrónico a [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).

Indique siempre el tipo de máquina, la referencia de la pieza de recambio y la denominación. Para evitar malentendidos, se recomienda adjuntar al pedido una copia del esquema de piezas de recambio en el que se marque claramente las piezas de recambio necesarias, cuando no se solicitan con el catálogo en línea de piezas de recambio.

**(FR)** Les pièces de rechange HOLZMANN sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmentent la durée de vie.

#### AVIS



Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie ! Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange recommandées par le fabricant pour le remplacement des composants/pièces.

Commandez les pièces de rechange directement sur notre page d'accueil – catégorie PIÈCES DE RECHANGE.  
ou contactez notre service client

- via notre page d'accueil – Catégorie SERVICE – DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE,
- par e-mail à l'adresse [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).

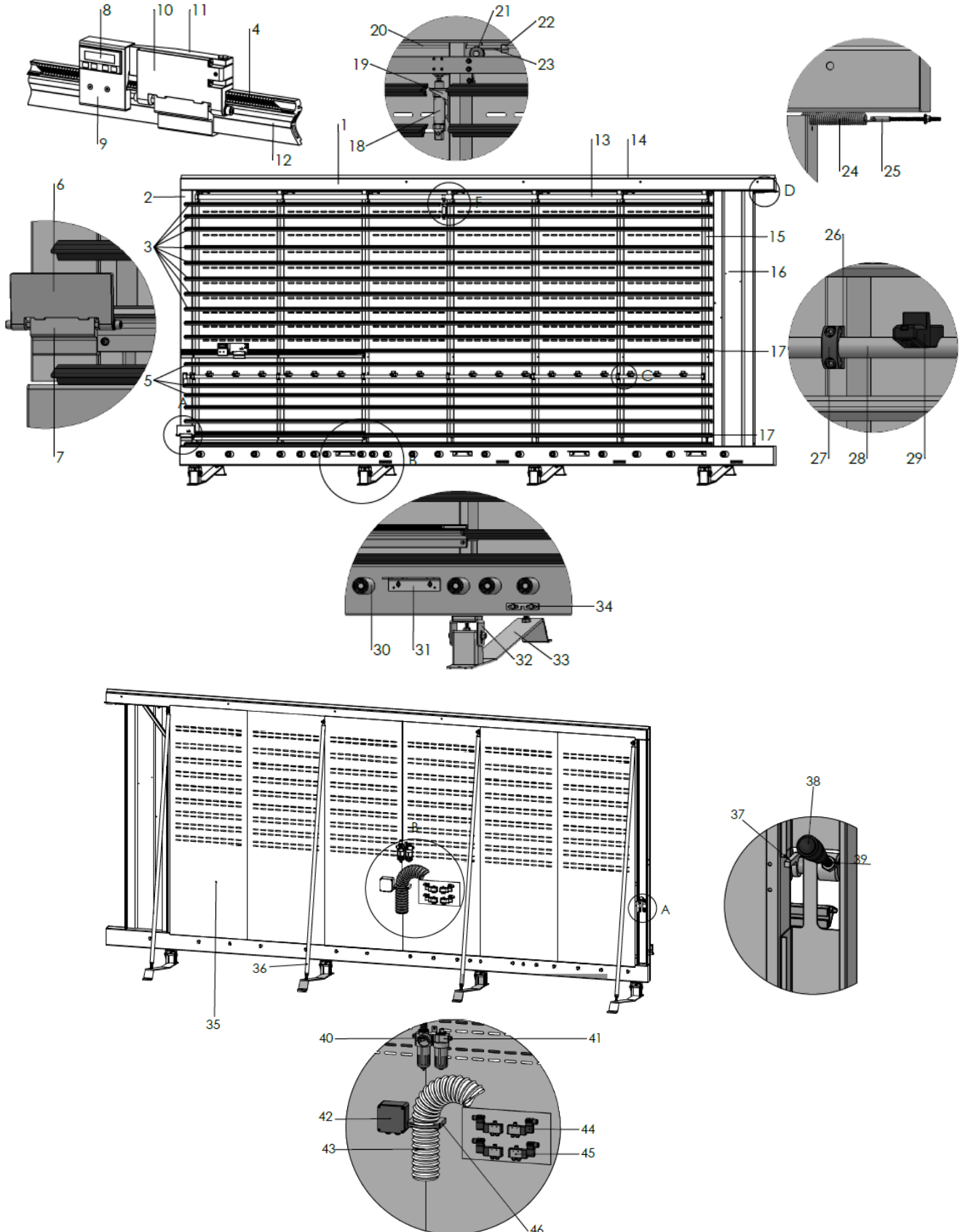
Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées, si vous ne faites pas la demande via le catalogue de pièces de rechange en ligne.



### 34.2 Explosionszeichnung / Exploded view / Vista de despiece / Vue éclatée

VPS4222\_400V

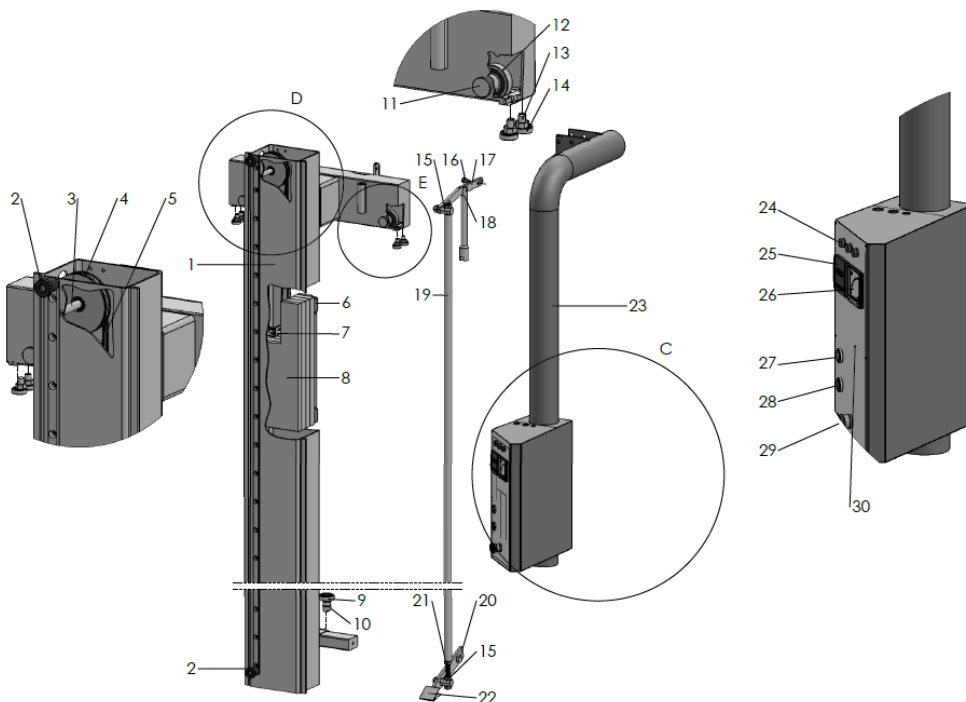
#### 1. Rahmen / Bastidor / Châssis

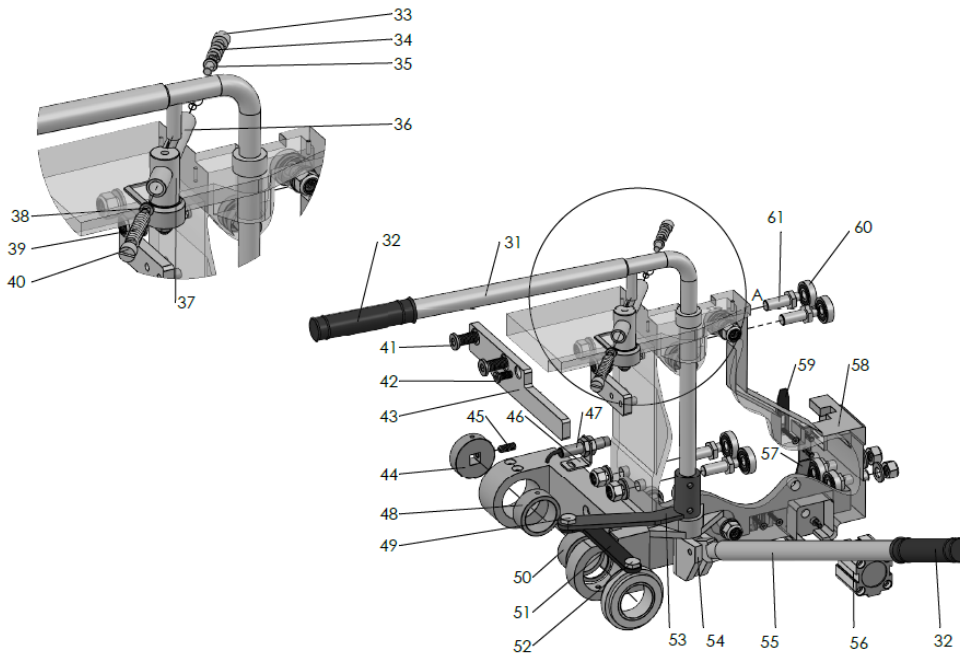




No.	Description	No.	Description
1	Chassis	24	Recoil spring
2	Side sheet	25	Recoil spring part
3	Plastic profile	26	Clamp part
4	Meter	27	Clamp part
5	Plastic profile	28	Shelf tube
6	Measurement part	29	Shelf plastic
7	Measurement part	30	Metal roller
8	Digital display	31	Bottom Metal support
9	Measurement part	32	Bottom feet part
10	Measurement part	33	Feet part
11	Display part	34	Bottom lock part
12	Magnetic band	35	Back side sheet
13	Aluminum upper profile	36	Feet tube
14	Upper rail	37	Shelf tube part
15	Movable aluminum profile	38	Handle
16	Side sheet	39	Connection
17	Plastic profile	40	Display
18	Pneumatic cylinder	41	Air conditioner
19	Connection sheet	42	Junction Box
20	Upper spindle shaft	43	Dust hose
21	Upper roller	44	Valve bobbin
22	Rope	45	Pneumatic valve
23	Spool pin part	46	Dust hose clamp

2. Schlitten / Sägeaggregat / Carro / Unidad de sierra / Chariot / Unité de sciage

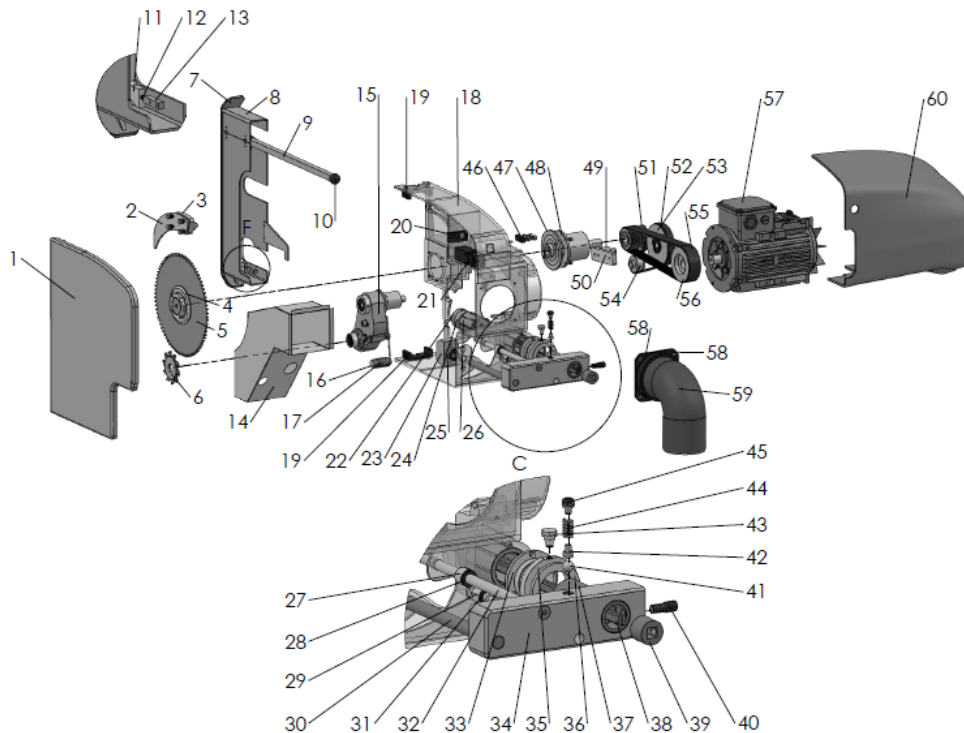




No.	Description	No.	Description
1	Carriage	32	Handle
2	Stop plastic	33	Spring part
3	Pulley shaft	34	Spring (small)
4	Steel rope pulley	35	Spring part
5	Steel rope	36	Moving bar part
6	Weight plastic	37	Moving bar part
7	Rope connection sheet	38	Plastic spring part
8	Counterweight	39	Spring (large)
9	Bearing	40	Spring part
10	Bottom bearing part	41	Bolt
11	Upper bearing part	42	Bolt
12	Upper bearing	43	Motor sheet bar
13	Upper eccentric part	44	Main bar connection
14	Bearing	45	Stay bolt
15	Upper lock connection part	46	Sensor connection part
16	Bolt	47	Sensor
17	Lock part	48	Bronze bushing part
18	Upper lock pin	49	Bolt
19	lock tube	50	Bronze bushing part
20	Bolt	51	Moving bar part
21	Connector	52	Bolt
22	Vertical lock part	53	Moving bar part
23	Dust hose	54	Lower handle connection
24	Signal Lamp	55	Lower handle
25	Digital display	56	Pneumatic cylinder
26	Ampere meter	57	Brake sheet
27	Start button	58	Carriage
28	Stop button	59	Indicator
29	Emergency stop button	60	Bearing
30	Control panel sheet	61	Bearing connection part
31	Moving bar		



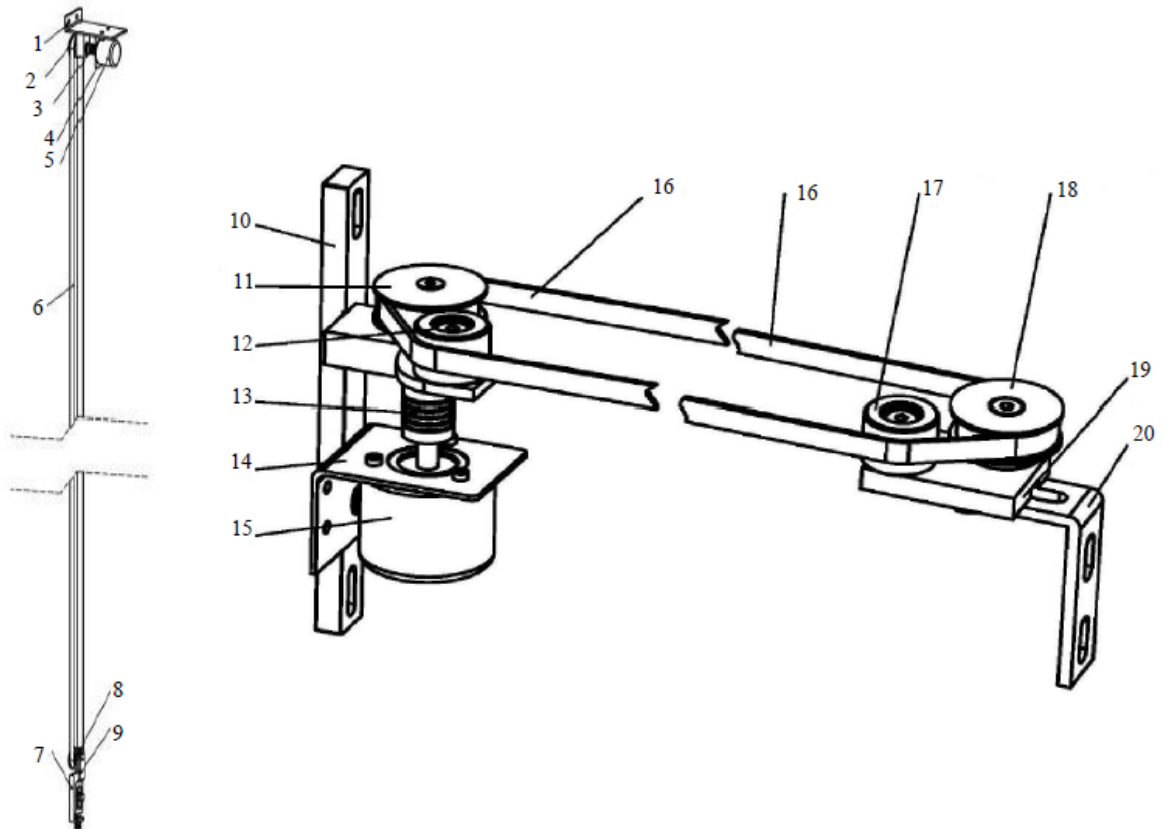
Sägeaggregat / Unidad de sierra / Unité de sciage



No.	Description	No.	Description
1	Blade door	31	Rug
2	Knife	32	Shaft
3	Knife part	33	Handle part
4	Cutting blade pulley	34	Aluminum block
5	Cutting blade	35	Handle part
6	Scoring blade	36	Handle part
7	Blade guard case plastic	37	Main bar
8	Blade guard case	38	Shaft spring
9	Aluminum stick	39	Block part
10	Guard knob	40	Stay bolt
11	Guard depth part	41	Bearing
12	Guard depth part	42	Block part
13	Guard depth part	43	Bolt
14	Hood	44	Spring
15	Scoring unit	45	Stay bolt
16	Scoring spring part	46	Motor small plastic
17	Scoring spring	47	Main blade Shaft
18	Casting	48	Main blade shaft gland
19	Guard bushing part	49	Tension pulley part
20	Plastic part	50	Tension pulley
21	Switch	51	Main blade shaft pulley
22	Bronze bushing part	52	Tension Belt
23	Bearing bushing part	53	Tension pulley
24	Bronze bushing part	54	Scoring pulley
25	Bearing	55	Motor belt
26	Bearing	56	Motor pulley
27	Ring	57	Motor
28	Rug	58	Plastic flange
29	Pin	59	Elbow
30	Shaft	60	Motor cover



**Digitales Display (Mess-Mechanismus) / Pantalla digital (mecanismo de medición) / Écran numérique (mécanisme de mesure)**



No.	Description	No.	Description
1	Encoder connection part	11	Pulley
2	balance wheel	12	Pulley
3	Coupling	13	Coupling
4	Encoder connection part	14	Encoder connection part
5	Encoder	15	Encoder
6	Belt	16	Belt
7	Tension pulley connection part	17	Pulley
8	Tension pulley	18	Pulley
9	Tension pulley connection part	19	Connection part
10	Connection part	20	Connection part

### 35 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESORIOS / ACCESSOIRES

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

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

**(ES)** Los accesorios opcionales se encuentran en la página del producto en internet, en la categoría ACCESORIOS RECOMENDADOS PARA EL PRODUCTO.

**(FR)** Des accessoires en option sont disponibles en ligne sur la page produit, catégorie ACCESSOIRES RECOMMANDÉS POUR LE PRODUIT.



## **37 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 das Gerät direkt bei der HOLZMANN MASCHINEN GmbH erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes 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 Verdienstausfälle 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.





## 38 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.



## 39 DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)

### 1.) Garantía

Para los componentes eléctricos y mecánicos, HOLZMANN MASCHINEN GmbH concede una garantía de 2 años para el uso no comercial.

Para el uso comercial, hay un período de garantía de 1 año a partir de la fecha de compra del usuario final/comprador. HOLZMANN MASCHINEN GmbH señala expresamente que no todos los artículos de la gama están destinados al uso comercial. Si durante este período se producen defectos que no estén excluidos en los detalles enumerados en el punto "Disposiciones", HOLZMANN MASCHINEN GmbH reparará o sustituirá el aparato a su discreción.

### 2.) Notificación

El distribuidor notificará por escrito a HOLZMANN MASCHINEN GmbH el defecto que se ha producido en el aparato. En caso de que la reclamación de garantía sea legítima, HOLZMANN MASCHINEN GmbH recogerá el aparato en el distribuidor o éste lo enviará a HOLZMANN MASCHINEN GmbH. No se aceptarán las devoluciones que no hayan sido coordinadas previamente con HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Todas las devoluciones deberán llevar un número RMA proporcionado por HOLZMANN MASCHINEN GmbH. De lo contrario, HOLZMANN MASCHINEN GmbH no podrá aceptar la mercancía ni procesar la reclamación ni la devolución.

### 3.) Disposiciones

- a) Sólo se aceptarán reclamaciones de garantía si se adjunta al aparato una copia de la factura original o del recibo de compra del socio comercial de Holzmann. La reclamación de garantía expirará si el aparato no se envía completo con todos los accesorios.
- b) La garantía no incluye trabajos de comprobación, mantenimiento, inspección o de servicio gratuitos en el aparato. Los defectos ocasionados por un uso incorrecto por parte del usuario final o su distribuidor tampoco estarán cubiertos por la garantía.
- c) Quedan excluidos los defectos en las piezas de desgaste, como p. ej., escobillas de carbón, bolsas colectoras, cuchillas, rodillos, placas de corte, dispositivos de corte, guías, acoplamientos, juntas, impulsores, hojas de sierra, aceites hidráulicos, filtros de aceite, mordazas deslizantes, interruptores, correas, etc.
- d) Quedan excluidos los daños en los aparatos ocasionados por un uso inadecuado, un uso indebido del aparato (no conforme a su finalidad de uso normal) o por un incumplimiento de las instrucciones de uso y de mantenimiento, o por fuerza mayor, por reparaciones inadecuadas o modificaciones técnicas llevadas a cabo por talleres no autorizados o por los propios socios comerciales, por el uso de piezas de recambio o accesorios no originales de HOLZMANN.
- e) Los gastos (gastos de transporte) y costes incurridos (gastos de inspección) en caso de reclamaciones de garantía no justificadas se facturarán al socio comercial o distribuidor después de que nuestro personal especializado haya realizado las comprobaciones.
- f) Aparatos fuera del período de garantía: Las reparaciones sólo se llevarán a cabo tras el pago por adelantado o la factura del distribuidor con arreglo a la estimación de costes (incluidos los gastos de transporte) de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Las reclamaciones de garantía sólo se concederán a los socios comerciales de un distribuidor de HOLZMANN que haya comprado el aparato directamente a la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Estas reclamaciones no se podrán transferir en caso de que el aparato se venda varias veces

### 4.) Reclamaciones por daños y perjuicios y otras responsabilidades

En todos los casos, la responsabilidad de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH se limita al valor del aparato. No se aceptarán reclamaciones por daños y perjuicios debido al mal funcionamiento, defectos, daños indirectos o pérdidas de ingresos ocasionados por un defecto durante el período de garantía. La empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste en su derecho legal a una mejora posterior del aparato.

### SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

Una vez expirado el período de garantía, los trabajos de reacondicionamiento y de reparación sólo podrán ser llevados a cabo por empresas especializadas debidamente cualificadas. HOLZMANN MASCHINEN GmbH estará encantado de seguir apoyándole con su servicio de atención al cliente y de reparaciones. En este caso, envíe una solicitud no vinculante de presupuesto

- por correo electrónico a [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).

o utilice el formulario de reclamación o de pedido de piezas de recambio online que encontrará en nuestra página web – categoría SERVICIO.



## 40 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)

### 1.) Garantie

HOLZMANN MASCHINEN GmbH accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques destinés à un usage non-commercial ;

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN MASCHINEN GmbH souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN MASCHINEN GmbH réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

### 2.) Message

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN MASCHINEN GmbH le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN MASCHINEN GmbH ou envoyé à HOLZMANN MASCHINEN GmbH par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN MASCHINEN GmbH, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas possibles.

### 3.) Dispositions

a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.

b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou d'entretien sur l'équipement. Les défauts dus à une mauvaise utilisation par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.

c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.

d) Sont exclus les dommages causés aux appareils par une utilisation incorrecte, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale) ou par le non-respect des instructions de service et de maintenance, ou par la force majeure, par des réparations ou des modifications techniques inappropriées effectuées par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, par l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires HOLZMANN non originaux.

e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.

f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Les droits de garantie ne sont accordés que pour les partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui a acheté l'appareil directement auprès de HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Ces droits ne sont pas transférables si l'appareil est vendu plusieurs fois

### 4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités

La responsabilité de la société HOLZMANN MASCHINEN GmbH se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

### SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, faites une demande de devis sans engagement

- par e-mail à l'adresse [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).
- ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces de rechange en ligne mis à disposition sur notre page d'accueil - Catégorie SERVICE.



## 4] 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:


**Name / name:**  
**Produkt / product:**  
**Kaufdatum / purchase date:**  
**Erworben von / purchased from:**  
**E-Mail / E-mail:**

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

**KONTAKTADRESSE / CONTACT:**  
**HOLZMANN Maschinen GmbH**  
 4170 Haslach, Marktplatz 4  
 AUSTRIA  
 Tel : +43 7289 71562 0  
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)  
[www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)