



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 · A-4170 Haslach
Tel. +43 7289 71 562-0
info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at

INSTRUKCJA OBSŁUGI STRUGARKO-GRUBOŚCIÓWKA (z wałem spiralnym)



HOB260ECO_230V
HOB260ECO_400V
HOB260ECOSMW2_230V
HOB260ECOSMW2_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1 Spis treści

2 Znaki Bezpieczeństwa	4
3 Technika	5
3.1 Zakres dostawy.....	5
3.2 Elementy maszyny.....	6
3.3 Dane Techniczne.....	7
3.3.1 HOB260ECO.....	7
3.3.2 HOB260ECOMSW2	8
4 Przedmowa.....	9
5 Bezpieczeństwo	10
5.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	10
5.1.1 Ograniczenia techniczne.....	10
5.1.2 Niedopuszczalne używanie urządzenia	10
5.2 Wymagania dot. Osoby Obsługującej Maszynę	11
5.3 Urządzenia zabezpieczające	11
5.4 Ogólne Wskazówki Bezpieczeństwa	11
5.5 Bezpieczeństwo Elektryczne	12
5.6 Specjalne wskazówki dotyczące obsługi maszyny	12
5.7 Informacje dotyczące niebezpieczeństw	13
6 Transport	14
7 Montaż	15
7.1 Kontrola zakresu dostawy	15
7.2 Miejsce pracy	15
7.3 Przygotowanie powierzchni.....	15
7.4 Montowanie urządzenia.....	15
7.5 Podłączenie do prądu	18
7.5.1 Instalacja urządzenia pod napięciem 400V	19
7.6 Podłączenie odciągu	19
8 Praca	20
8.1 Wskazówki dotyczące pracy	20
8.2 Kontrola przed uruchomieniem	20
8.3 Regulacje	20
8.4 Obsługa maszyny.....	22
8.4.1 Włączanie/Wyłączanie maszyny	22
8.4.2 Włączanie/Wyłączanie posuwu grubościówki	22
8.5 Podłączenie odciągu	22
8.6 Strugarka	23



8.6.1 Struganie wąskich elementów.....	23
8.6.2 Struganie z pochyłonym ogranicznikiem	24
8.6.3 Obrabianie krótkich elementów	24
8.6.4 Obrabianie elementów o małym przekroju	24
8.7 Grubościówka	24
8.7.1 Przebrojenie ze strugarki na grubościówkę	25
8.7.2 Obrabianie elementów grubościówką	26
8.8 Po skończonej pracy.....	27
9 Praca z urządzeniem do wiercenia długich otworów (Opcja)	27
9.1 Po skończonej pracy	28
10 Czyszczenie, konserwacja, magazynowanie, utylizacja.....	28
10.1 Czyszczenie	28
10.2 Konserwacja	28
10.2.1 Plan konserwacji	29
10.3 Kontrola paska klinowego.....	29
10.4 Smarowanie jednostki do regulacji wysokości.....	30
10.5 Kontrola/czyszczenie zabezpieczenia przed odrzutem.....	30
10.6 Kontrola/wymiana paska (posuw)	30
10.7 Kontrola/smarowanie łańcucha (posuw)	30
10.8 Kontrola/regulacja noży strugarskich (HOB260ECO)	30
10.9 Wymiana/odwrócenie nożyków (płytek) (HOB260ECOSMW2)	31
10.10 Magazynowanie.....	32
10.11 Utylizacja	32
11 Usuwanie uszkodzeń	33
12 Schemat obwodowy.....	34
13 Części zamienne	35
13.1 Zamawianie części zamiennych	35
13.2 Rysunek eksplozyjny	36
14 Deklaracja zgodności	46
15 Gwarancja.....	47
16 Obserwacja produktu.....	48



2 ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA



ZGODNOŚĆ Z CE – produkt ten jest zgodny z dyrektywami UE.



PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ! Uważnie przeczytać instrukcję, zapoznać się z elementami obsługi maszyny, aby należycie ją obsługiwać oraz zapobiec jej uszkodzeniom oraz urazom osoby obsługującej tą maszynę.



Przed konserwacją i przerwami należy wyłączyć urządzenie i wyciągnąć wtyczkę sieciową!



Stosować środki ochrony osobistej!



Należy zawsze zachować odpowiednią odległość od wału strugarki. Podczas pracy należy zachować odpowiednią odległość od napędzanych podzespołów.



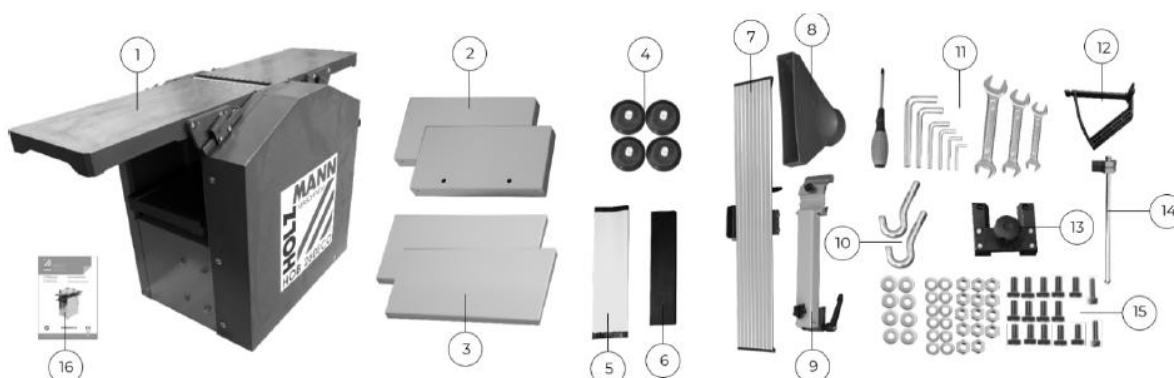
Używanie rękawic jest zabronione!

Znaki ostrzegawcze i/lub naklejki na urządzeniu, które są nieczytelne lub zostały usunięte, należy natychmiast wymienić!



3 TECHNIKA

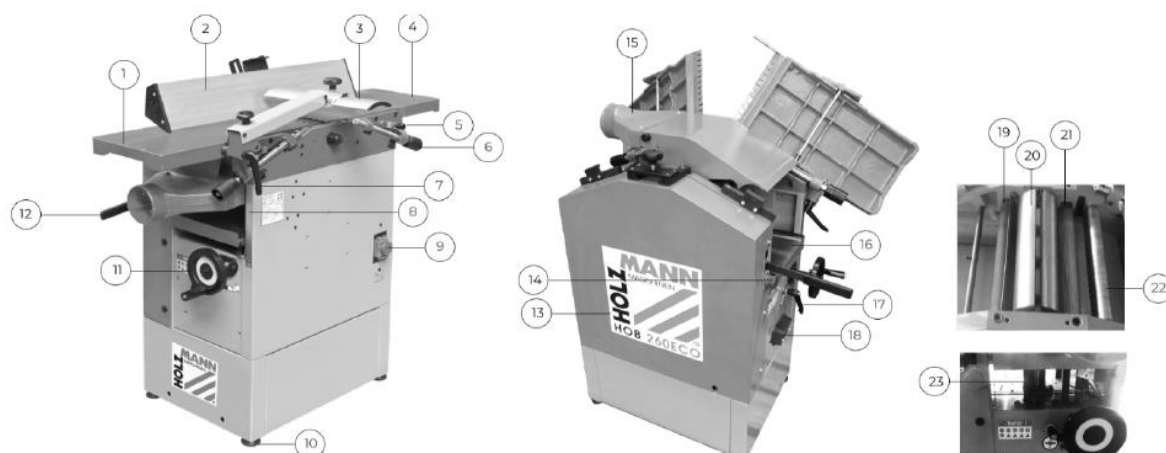
3.1 ZAKRES DOSTAWY



#	Opis	Ilość
1	Maszyna	1
2	Elementy podstawy (tył, przód)	2
3	Elementy podstawy (prawe, lewe)	2
4	Nogi maszyny	4
5	Ośłona noży	1
6	Prowadnica ogranicznika strugania	1
7	Ogranicznik strugania	1
8	Kaptur ssący	1
9	Ramię osłony noża	1
10	Haki	2
11	Narzędzia	1
	HOB260ECOSMW2: Klucze do wkładek	1
12	Kijek do dosuwania	1
13	Mocowanie ogranicznika strugania	1
14	HOB260ECO: Przyrząd do ustawiania noży strugarki	1
	HOB260ECOSMW2: Wkładki tnące ze śrubami (wymienne)	3
15	Materiał montażowy	1
16	Instrukcja obsługi	1



3.2 ELEMENTY MASZyny



#	Opis
1	Stół podający
2	Ogranicznik strugarki
3	Ośłona noża
4	Stół odbierający
5	Uchwyt mocujący stoły strugarskie
6	Pokrętko regulacji głowicy tnącej strugarki
7	Dźwignia mocująca ramię osłona noża strugarki
8	Skala regulacji wysokości
9	Jednostka sterująca ON-OFF
10	Nogi maszyny
11	Pokrętko regulacji wysokości grubościówki
12	Uchwyt posuwu grubościówki
13	Ośłona napędu pasowego
14	Wyłącznik awaryjny
15	Składany kaptur odciągu
16	Stół grubościówki
17	Dźwignia regulująca wysokość grubościówki
18	Skrzynka wejściowa 400V
19	Rolka
20	Wał strugarki
21	Rolka podająca
22	Urządzenie zapobiegające odrzutowi
23	Jednostka regulująca wysokość grubościówki



3.3 DANE TECHNICZNE

3.3.1 HOB260ECO

BR-HOB260ECO

Ogólne	HOB260ECO_230V	HOB260ECO_400V
Zasilanie	230 V/50 Hz	400 V/50 Hz
Moc silnika S1 (100%)	1,5 kW	
Wał nożowy	Ø 75 x 250 mm	
Ilość noży strugarskich	3	
Obroty noży strugarskich	4000 min ⁻¹	
Wymiary noży strugarskich	250 x 30 x 3 mm	
Króciec ssący	Ø 100 mm	
Wymagany przepływ powietrza odciągu	min. 1000 m³/h	
Wymagane podciśnienie odciągu	800 Pa	
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	1084 x 472 x 1050 mm	
Wymiary zapakowanej maszyny (dł. x szer. x wys.)	1150 x 490 x 750 mm	
Waga brutto	167,5 kg	
Waga netto	146 kg	
Poziom mocy akustycznej L _{WA} (ISO 3746)	93,0 dB(A)	k: 4 dB(A)
Poziom ciśnienia akustycznego L _{PA} (ISO 11202)	87,3 dB(A)	k: 4 dB(A)
Strugarka		
Wielkość stołu	1085 x 256 mm	
Wysokość stołu	850 mm	
Maks. szerokość strugania	250 mm	
Zakres odchylania ogranicznika	0° - 45°	
Maks. odbiór wiórów	3 mm	
Wymiary ogranicznika strugarki	730 x 130 mm	
Grubościówka		
Wielkość stołu	590 x 245 mm	
Maks. szerokość strugania	245 mm	
Min. grubość obrabianego przedmiotu	6 mm	
Maks. grubość obrabianego przedmiotu	195 mm	
Maks. odbiór wiórów	2 mm	
Prędkość posuwu	5,5 m/min	

Wskazówka dotycząca hałasu: Podane wartości dotyczą nowych maszyn. W codziennej pracy zmieniają się wartości hałasu i drgań. Określony poziom vibracji dotyczy głównie stosowanego elektronarzędzia. Jeśli jednak elektronarzędzie zostanie użyte do innych prac, przy zastosowaniu różnych narzędzi lub w przypadku niewystarczającej konserwacji, poziom vibracji może być różny. Może to znacznie zwiększyć obciążenie drganiami w całym okresie pracy. Aby dokładnie oszacować obciążenie drganiami, należy również wziąć pod uwagę czas, w którym urządzenie jest wyłączone lub jest włączone, ale w rzeczywistości nie jest używane. Może to znacznie zmniejszyć obciążenie drganiami w całym okresie pracy. Zawsze stosować dodatkowe środki bezpieczeństwa, aby chronić operatora przed skutkami vibracji, takie jak: konserwacja elektronarzędzi, trzymywanie rąk w ciepłe, organizacja przebiegu pracy.



3.3.2 HOB260ECOMSW2

Ogólne	HOB260ECOSMW2_230V	HOB260ECOSMW2_400V
Zasilanie	230 V/50 Hz	400 V/50 Hz
Moc silnika S1 (100%)	1,5 kW	
Wał nożowy	Ø 75 x 250 mm	
Ilość rowków	2	
Wymienne nożyki	15 x 15 x 2,5 mm (30°)	
Ilość wymiennych nożyków	20	
Obroty wału strugarski	4000 min ⁻¹	
Króciec ssący	Ø 100 mm	
Wymagany przepływ powietrza odciągu	min. 1000 m ³ /h	
Wymagane podciśnienie odciągu	800 Pa	
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	1084 x 472 x 1050 mm	
Wymiary zapakowanej maszyny (dł. x szer. x wys.)	1150 x 490 x 750 mm	
Waga brutto	167,5 kg	
Waga netto	146 kg	
Poziom mocy akustycznej L _{WA} (ISO 3746)	83,0 dB(A)	k: 4 dB(A)
Poziom ciśnienia akustycznego L _{PA} (ISO 11202)	77,3 dB(A)	k: 4 dB(A)
Strugarka		
Wielkość stołu	1085 x 256 mm	
Wysokość stołu	850 mm	
Maks. szerokość strugania	250 mm	
Zakres odchylania ogranicznika	0° - 45°	
Maks. odbiór wiórów	3 mm	
Wymiary ogranicznika strugarki	730 x 130 mm	
Grubościówka		
Wielkość stołu	590 x 245 mm	
Maks. szerokość strugania	245 mm	
Min. grubość obrabianego przedmiotu	6 mm	
Maks. grubość obrabianego przedmiotu	195 mm	
Maks. odbiór wiórów	2 mm	
Prędkość posuwu	5,5 m/min	

Wskazówka dotycząca hałasu: Podane wartości dotyczą nowych maszyn. W codziennej pracy zmieniają się wartości hałasu i drgań. Określony poziom vibracji dotyczy głównie stosowanego elektronarzędzia. Jeśli jednak elektronarzędzie zostanie użyte do innych prac, przy zastosowaniu różnych narzędzi lub w przypadku niewystarczającej konserwacji, poziom vibracji może być różny. Może to znacznie zwiększyć obciążenie drganiami w całym okresie pracy. Aby dokładnie oszacować obciążenie drganiami, należy również wziąć pod uwagę czas, w którym urządzenie jest wyłączone lub jest włączone, ale w rzeczywistości nie jest używane. Może to znacznie zmniejszyć obciążenie drganiami w całym okresie pracy. Zawsze stosować dodatkowe środki bezpieczeństwa, aby chronić operatora przed skutkami vibracji, takie jak: konserwacja elektronarzędzi, trzymywanie rąk w cieple, organizacja przebiegu pracy.



4 PRZEDMOWA

Drogi Kliencie!

Instrukcja ta zawiera informacje oraz ważne wskazówki dotyczące obsługi strugarko-grubościówki (z wałem spiralnym) HOB260ECO_230V, HOB260ECO_400V, HOB260ECOSMW2_230V, HOB260ECOSMW2_400V która w dalszej części instrukcji zastąpiona została słowem „maszyna”.



Instrukcja maszyny jest jej częścią i nie wolno jej wyrzucać. Należy ją przechowywać dla późniejszych celów oraz musi ona się znajdować w pobliżu maszyny, w razie, gdyby osoba trzecia jej potrzebowała.

Przestrzec wskazówek dot. bezpieczeństwa!

Poprzez ciągłe udoskonalanie naszego produktu, niektóre rysunki czy zawartości mogą się trochę różnić. Gdyby Państwo jednak znaleźli błąd, proszę nas o tym poinformować telefonicznie lub mailowo.

Zastrzega się prawo do zmian technicznych i błędów!

Niezwłocznie po otrzymaniu sprawdzić produkt a ewentualne zastrzeżenia należy zgłosić w liście transportowym!

Szkody powstałe podczas transportu zgłaszać należy bezpośrednio do nas w przeciągu 24 godzin.

Firma Holzmann nie ponosi odpowiedzialności za niezauważone uszkodzenia transportowe.

Prawa autorskie

© 2023

Dokument ten jest chroniony prawami autorskimi. Jakiegokolwiek nieautoryzowane powielanie, tłumaczenie lub wykorzystanie zdjęć, ilustracji i tekstu niniejszej instrukcji, będzie prawnie ścigane – jurysdykcja podlega pod Linz lub odpowiedni sąd, pod który podlega 4170 Haslach.

ADRESY OBSŁUGI KLIENTA

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

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



5 BEZPIECZEŃSTWO

Ta sekcja zawiera ważne informacje dotyczące bezpiecznego uruchomienia i obsługi maszyny.



Dla własnego bezpieczeństwa przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi przed uruchomieniem. Umożliwia to bezpieczne użytkowanie maszyny, zapobiega w ten sposób nieporozumieniom, obrażeniom ciała i zniszczeniom mienia. Zwracać także uwagę na symbole i piktogramy używane na maszynie, a także ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń!

5.1 UŻYTKOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Maszyna przeznaczona jest do następujących czynności:

Struganie (szerokie i wąskie boki oraz fazowanie krawędzi przedmiotu obrabianego) i struganie grubościowe tarcicy w określonych granicach maszyny.

WSKAZÓWKA



Firma **HOLZMANN-MASCHINEN** nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia czy urazy, które wynikną z niewłaściwej obsługi maszyny.

5.1.1 Ograniczenia techniczne

Maszyna przeznaczona jest do pracy w następujących warunkach:

Wilgotność	maks. 65%
Temperatura (praca)	od +5°C do +40°C
Temperatura (magazynowanie, transport)	od -20°C do +55°C

5.1.2 Niedopuszczalne używanie urządzenia

- Zabroniona jest obsługa maszyny bez odpowiedniej sprawności fizycznej i psychicznej.
- Zabroniona jest obsługa maszyny bez znajomości instrukcji obsługi.
- Zabronione jest dokonywanie zmian w konstrukcji maszyny.
- Zabroniona jest obsługa maszyny w pomieszczeniach narażonych na eksplozję.
- Zabronione jest usuwanie etykiet bezpieczeństwa przymocowanych do maszyny.
- Zabroniona jest obsługa maszyny poza limitami określonymi w niniejszej instrukcji.
- Zabronione jest stosowanie narzędzi, które nie spełniają wymagań bezpieczeństwa normy dla obrabiarek do obróbki drewna (EN847-1).
- Zabronione jest usuwanie osłony noży strugarskich podczas pracy urządzenia.
- Zabronione jest zsynchronizowane struganie.
- Zabroniona jest obróbka wkładek (przedmiot obrabiany tylko na części długości)
- Zabroniona jest obróbka mocno zakrzywionych elementów

Niewłaściwe użytkowanie lub lekceważenie wskazówek i informacji zawartych w niniejszej instrukcji spowoduje wygaśnięcie wszelkich roszczeń gwarancyjnych i roszczeń odszkodowawczych wobec firmy Holzmann Maschinen GmbH.



5.2 WYMAGANIA DOT. OSOBY OBSŁUGUJĄCEJ MASZYNĘ

Produkt przeznaczony jest do obsługi przez jedną osobę. Warunkiem użytkowania produktu w połączeniu z piłą łańcuchową jest ukończenie 18 lat, sprawność fizyczna i umysłowa oraz znajomość i zrozumienie instrukcji obsługi.

Konieczna jest podstawowa wiedza na temat obróbki drewna, w szczególności znajomość zależności między materiałem, narzędziem, posuwem i prędkościami.

Należy pamiętać, że lokalne przepisy i regulacje mogą określać minimalny wiek operatora i ograniczać korzystanie z tego produktu!

Prace przy podzespołach lub urządzeniach elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka lub pod jego nadzorem.

Przed rozpoczęciem pracy z produktem należy założyć środki ochrony osobistej.

5.3 URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE

Maszyna wyposażona jest w następujące urządzenia zabezpieczające:

	• Samoblokujący się wyłącznik awaryjny zatrzymujący niebezpieczne ruchy w dowolnym momencie.
Ochrona mostka (osłona noży strugarskich)	• Ściągane urządzenie ochronne
Osłona paska klinowego	• Ściągane urządzenie ochronne (zdejmować podczas konserwacji)
Ściągane urządzenie ochronne za ogranicznikiem	• Ściągane urządzenie ochronne (zdejmować podczas przezbrajania na grubościówkę)
Grubościówka  	• Ruchoma osłona bezpieczeństwa monitorowana przez wyłącznik bezpieczeństwa
Osłona uchwytu wiertarskiego	• Ściągane urządzenie ochronne

5.4 OGÓLNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

Aby uniknąć wadliwego działania, uszkodzeń i uszczerbku na zdrowiu podczas pracy z maszyną, o której jest mowa, należy wziąć pod uwagę następujące punkty:

- Wybierać płaską, wolną od drgań, antypoślizgową powierzchnię jako miejsce instalacji.
- Zapewnić odpowiednie warunki oświetleniowe w miejscu pracy.
- Miejsce pracy musi być wolne od przeszkód (takich jak wióry metalowe itp.).
- Koniecznie zacisnąć obrabiany przedmiot, aby uniknąć obrażeń spowodowanych odskoczeniem przedmiotu.
- Nigdy nie mocować elementów, gdy maszyna pracuje.
- Przed każdym użyciem sprawdzać maszynę, czy jest w idealnym stanie.
- Nigdy nie zostawiać działającej maszyny bez nadzoru.



- Nigdy nie usuwać wiórów, trocin rękoma!
- Urządzenie powinno być obsługiwane, konserwowane lub naprawiane wyłącznie przez osoby, które zapoznały się z maszyną i są poinformowane o zagrożeniach mogących wystąpić podczas pracy przy maszynie.
- Upewnić się, że osoby nieupoważnione utrzymują bezpieczną odległość od urządzenia, a w szczególności trzymać dzieci z dala od urządzenia.
- Nosić odpowiednią odzież roboczą (ochrona oczu, naszniki ochronne, obuwie ochronne), obcisłą, nigdy nie zakładać luźnego ubrania, krawatów, biżuterii itp. - ryzyko wciągnięcia!
- Związywać długie włosy lub, jeśli to konieczne, ukrywać je pod siatką ochronną do włosów.
- Nie pracować przy maszynie, gdy jest się zmęczonym, występuje brak koncentracji lub pod wpływem leków, alkoholu lub narkotyków!
- Nie usuwać żadnych części lub innych elementów obrabianego przedmiotu z obszaru cięcia podczas pracy urządzenia!
- Należy zawsze pracować ostrożnie i z należytą rozważą oraz nigdy nie używać nadmiernej siły.
- Nie przeciążać urządzenia!
- Nie używać urządzenia w miejscach, w których opary farb, rozpuszczalników lub łatwopalnych cieczy stanowią potencjalne zagrożenie (ryzyko pożaru lub wybuchu!).
- Nie palić tytoniu w bezpośrednim sąsiedztwie urządzenia (ryzyko pożaru)!
- Upewnić się, że urządzenie jest uziemione.
- Używać wyłącznie odpowiednich przedłużaczy.
- Przed przystąpieniem do przebudowy, regulacji, pomiarów, czyszczenia, konserwacji lub serwisowania należy zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od zasilania w celu przeprowadzenia prac konserwacyjnych lub serwisowych. Przed rozpoczęciem pracy na maszynie należy odczekać, aż wszystkie narzędzia i części maszyny całkowicie się zatrzymają i zabezpieczyć maszynę przed przypadkowym ponownym uruchomieniem.

5.5 BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

- Upewnić się, że maszyna jest uziemiona.
- Używać tylko odpowiednich przedłużaczy.
- Uszkodzony lub splątany kabel zwiększa ryzyko porażenia prądem. Ostrożnie obchodzić się z przewodem. Nigdy nie używać przewodu do przenoszenia, ciągnięcia ani odłączania elektronarzędzia. Trzymać kabel z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części.
- Wtyczki zgodne z przepisami i odpowiednie gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- Używanie elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu jest dozwolone tylko wtedy, gdy źródło zasilania jest zabezpieczone wyłącznikiem różnicowoprądowym.
- Urządzenie może być używane w wilgotnym otoczeniu tylko wtedy, gdy zasilanie jest zabezpieczone wyłącznikiem różnicowoprądowym.
- Nie używać elektronarzędzia, jeśli nie można go włączyć lub wyłączyć za pomocą przełącznika ON/OFF.

5.6 SPECJALNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE OBSŁUGI MASZYNY

- Zabroniona jest praca w rękawicach na obracających się częściach!
- Podczas pracy maszyny powstaje pył drzewny. Dlatego podczas instalacji należy podłączyć maszynę do odpowiedniego systemu odsysania pyłu i wiórów!



- Zawsze włączać system odsysania pyłu przed rozpoczęciem obróbki elementu!
- Nigdy nie usuwać fragmentów lub innych części obrabianego przedmiotu z obszaru cięcia podczas pracy maszyny.
- W przypadku korzystania z narzędzi frezujących o średnicy ≥ 16 mm i pił tarczowych, muszą one być zgodne z normami EN 847-1:2013 i EN 847-2:2013; nośniki narzędzi muszą być zgodne z normą EN 847-3:2013;
- Nadmierny hałas może prowadzić do uszkodzenia słuchu lub tymczasowej lub trwałej utraty słuchu. Należy nosić środki ochrony słuchu certyfikowane zgodnie z przepisami BHP, aby ograniczyć narażenie na hałas.
- Używać wyłącznie noży strugarskich zatwierdzonych dla tej maszyny!
- Do obróbki krótkich i wąskich elementów należy używać drewna kijka do dosuwania.

5.7 INFORMACJE DOTYCZĄCE NIEBEZPIECZEŃSTW

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego używania maszyny, należy zwrócić uwagę na następujące ryzyka:

- Niebezpieczeństwo urazu rąk/palców poprzez poruszające się części maszyny.
- Niebezpieczeństwo urazu poprzez kontakt z częściami przewodzącymi prąd.
- Niebezpieczeństwo obrażeń, które mogą wystąpić podczas obsługi maszyny w rozpuszczonych włosach, czy w luźnym ubraniu.
- Uszkodzenie słuchu, gdy niezakładane będą podczas pracy nauszники ochronne.
- Ryzyko zranienia podczas odrzutu obrabianego materiału.
- Niebezpieczeństwo urazu oczu przez latające wióry, również, gdy założone są okulary ochronne.
- Uszkodzenie słuchu podczas pracy bez nauszników ochronnych.

Ryzyka te można zminimalizować, gdy przestrzegane będą wszystkie wskazówki odnośnie bezpieczeństwa a maszyna będzie odpowiednio konserwowana i utrzymywana w porządku. Musi być ona również obsługiwana przez przeszkolone osoby.

Ze względu na konstrukcję maszyny mogą wystąpić niebezpieczne sytuacje podczas jej obsługi, które zostały określone w niniejszej instrukcji obsługi w następujący sposób:

ZAGROŻENIE



Przedstawione w ten sposób ostrzeżenie wskazuje na niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.

OSTRZEŻENIE



Przedstawione w ten sposób ostrzeżenie wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

OSTROŻNIE



Przedstawiona w ten sposób informacja dotycząca bezpieczeństwa wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do drobnych obrażeń.



WSKAZÓWKA



Przedstawiona w ten sposób informacja dotycząca bezpieczeństwa wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować uszkodzenie mienia.

Niezależnie od wszystkich przepisów bezpieczeństwa, zdrowy rozsądek i odpowiednie szkolenia techniczne są i pozostaną najważniejszym czynnikiem bezpieczeństwa w bezbłędnej pracy maszyny. **Bezpieczna praca zależy przede wszystkim od Ciebie!**

6 TRANSPORT

OSTRZEŻENIE



Uszkodzone lub niewystarczająco nośne podnośniki i akcesoria do podnoszenia mogą spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć. Z tego powodu przed użyciem należy sprawdzić sprzęt do podnoszenia i liny pod kątem wystarczającej nośności i idealnego stanu. Ładunki należy mocować ostrożnie. Nigdy nie stawaj pod zawieszonymi ładunkami!

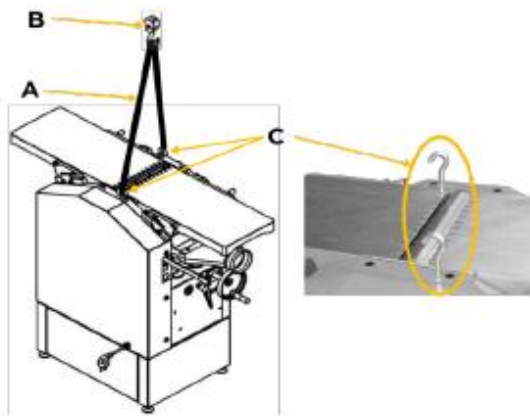
Aby zapewnić prawidłowy transport, należy również przestrzegać instrukcji i informacji na opakowaniu transportowym dotyczących środka ciężkości, punktów mocowania, masy, środków transportu, które mają być używane i zalecanej pozycji transportowej itp. Maszyna może być podnoszona i transportowana wyłącznie przez wykwalifikowany personel posiadający odpowiednie przeszkolenie w zakresie używanego sprzętu do podnoszenia.



Przetransportować maszynę w opakowaniu do miejsca instalacji. Do manewrowania maszyną w opakowaniu można użyć na przykład wózka paletowego lub wózka widłowego o odpowiednim udźwigu.

WSKAZÓWKA: Aby podnieść maszynę za pomocą wózka widłowego, potrzebny jest wózek widłowy o odpowiednim udźwigu i widły o długości co najmniej 1200 mm. Widły wózka widłowego należy umieścić pod maszyną.

W przypadku korzystania z dźwigu należy wykonać następujące czynności:



- Przygotować dwie liny lub pasy (A) o odpowiednim udźwigu i długości
- Przymocować liny do haka dźwigu (B).
- Zamontować hak do podnoszenia (C) ukośnie na maszynie, jak pokazano na rysunku.
- Przymocować liny do haków do podnoszenia.
- Ustawić żuraw tak, aby maszyna mogła być podnoszona stabilnie bez przewracania się.
- Podnieść maszynę delikatnie, aby uniknąć uderzeń i wahań obciążenia, a następnie ostrożnie przetransportować ją na miejsce instalacji
- Ponownie zdjąć hak do podnoszenia.



WSKAZÓWKA: Nie należy transportować maszyny za stoły robocze, ponieważ nie są one zaprojektowane tak, aby wytrzymać obciążenie rozciągające spowodowane ciężarem maszyny.

7 MONTAŻ

7.1 KONTROLA ZAKRESU DOSTAWY

Zawsze zaznaczać widoczne uszkodzenia transportowe na dowodzie dostawy, natychmiast po rozpakowaniu urządzenia sprawdzić je pod kątem uszkodzeń transportowych lub brakujących, uszkodzonych części.

7.2 MIEJSCE PRACY

Wybierać odpowiednie miejsce dla maszyny na płaskiej, betonowej podłodze. Wybrana lokalizacja musi zapewniać dostęp do połączenia z siecią elektryczną, a także wygodną obsługę obrabianych elementów. Należy zapewnić miejsce dla urządzenia do ciężkich przedmiotów. Sprawdzić nośność podłoża. Wziąć pod uwagę fakt, że maszyna jest wypoziomowana i wsparta jednocześnie na wszystkich nogach. Wyznaczyć strefę bezpieczeństwa wokół maszyny oraz zapewnić wokół maszyny minimum 0,8 m wolnego miejsca.

W przypadku podawania długich elementów należy zapewnić niezbędną wolną przestrzeń przed i za maszyną.

7.3 PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

WSKAZÓWKA



Używanie rozpuszczalników do farb, benzyny, agresywnych chemikaliów prowadzi do uszkodzenia powierzchni maszyny! Dlatego podczas czyszczenia używać wyłącznie łagodnych środków czyszczących.

Przed zainstalowaniem urządzenia w jej docelowym miejscu i przed jej uruchomieniem należy ostrożnie usunąć środek konserwujący, który został zastosowany w celu ochrony części przed korozją bez malowania. Można to zrobić za pomocą zwykłych środków czyszczących. W żadnym wypadku nie należy używać do czyszczenia rozcieńczalnika nitro lub podobnych środków czyszczących, ponieważ mogą one uszkodzić powłokę lakierniczą maszyny.

7.4 MONTOWANIE URZĄDZENIA

Maszyna jest dostarczana w stanie wstępnie zmontowanym; osprzęt zdemontowany na czas transportu musi zostać zamontowany, a połączenie elektryczne wykonane zgodnie z poniższymi instrukcjami.

WSKAZÓWKA



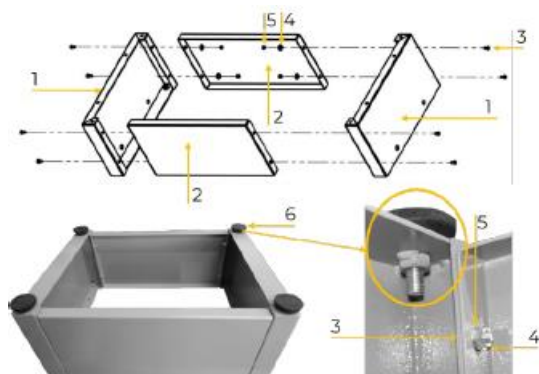
Maszyna i jej części są ciężkie! Do ustawienia maszyny potrzebne są co najmniej 2 osoby.



OSTRZEŻENIE



Obsługa urządzenia przy podłączonym zasilaniu może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci. Dlatego nie należy podłączać urządzenia do zasilania przed zakończeniem montażu.



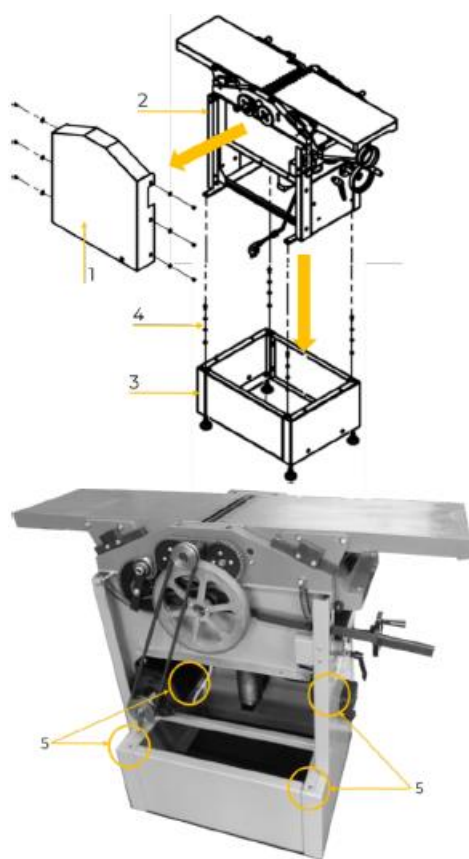
1. Montaż podstawy maszyny

Konstrukcja nośna składa się z 2 różnych elementów (1, 2).

- Skręcić elementy konstrukcji nośnej za pomocą śrub M6x12 (3), podkładek dystansowych (4) i nakrętek (5).

WSKAZÓWKA: Upewnić się, że gwinty nóżek znajdują się po tej samej stronie.

- Wkręcić nóżki (6) w gwinty znajdujące się w narożnikach.



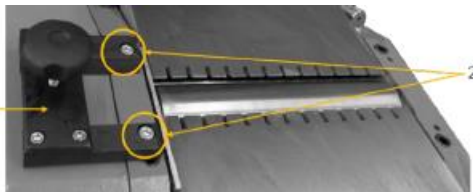
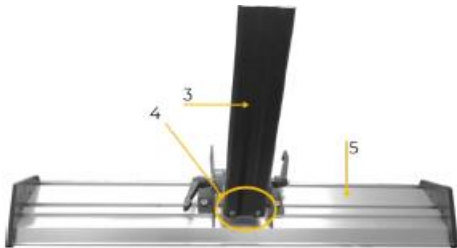
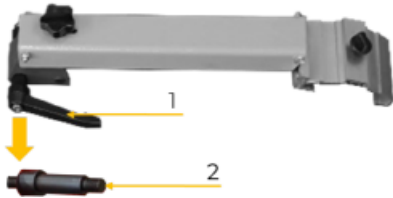
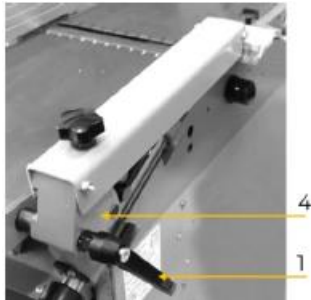
2. Montaż maszyny na podstawie

- Odkręcić śruby i zdjąć pokrywę napędu pasowego (1) z maszyny (2).
- Umieścić maszynę (2) na konstrukcji wsporczej (3) i upewnić się, że otwory w maszynie znajdują się dokładnie nad otworami (5) w podstawie.

WSKAZÓWKA: Podczas podnoszenia urządzenia należy przestrzegać instrukcji transportu.

- Zabezpieczyć maszynę za pomocą śrub M6x16 (4), podkładek dystansowych i nakrętek.
- Zamontować pokrywę napędu pasowego



	3. Montaż ogranicznika Przymocować uchwyt ogranicznika (1) do maszyny za pomocą 2 śrub (2)
	Przymocować prowadnicę ogranicznika (3) (osłonę oddzielającą za ogranicznikiem) do uchwytu ogranicznika (5) za pomocą 2 śrub (4).
	- Wsunąć prowadnicę (3) do w uchwyt ogranicznika równoległego (1). - Zamocować ogranicznik w żądanej pozycji za pomocą śruby gwiazdowej (6).
	4. Montaż ramienia osłony mostka Odkręcić dźwignię zaciskową ramienia osłony mostka (1) i wyciągnąć wspornik (2).
	Włożyć wspornik (2) do otworu w stole przyjmującym i zabezpieczyć nakrętką (3).
	Nasunąć osłonę mostka ramienia (4) na wspornik i zamocować ją w żądanej pozycji za pomocą dźwigni zaciskowej osłony mostka ramienia (1).



	5. Montaż osłony mostka Wsunąć osłonę mostka (1) do uchwyty (2) i zamocować ją w żądanej pozycji za pomocą śruby mocującej (3).
	6. Montaż kaptura odciągu Zamontować kaptur odciągu (1) i przymocować go do górnej i dolnej części za pomocą śrub (2).

7.5 PODŁĄCZENIE DO PRĄDU

OSTRZEŻENIE



Niebezpieczne napięcie elektryczne!

Ryzyko obrażeń spowodowanych niebezpiecznym napięciem elektrycznym!

→ Urządzenie może być podłączone do zasilania i związane z tym kontrole, mogą być przeprowadzane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka lub pod jego nadzorem!

- Sprawdzić, czy połączenie neutralne (jeśli występuje) i uziemienie ochronne są sprawne.
- Sprawdzić, czy napięcie i częstotliwość zasilania są zgodne ze specyfikacją urządzenia.

WSKAZÓWKA



Odchylenie napięcia zasilania i częstotliwości!

Dopuszczalne odchylenie od wartości napięcia zasilania wynosi $\pm 5\%$. W sieci elektrycznej maszyny musi znajdować się zabezpieczenie przed spięciem!



- Wymagany przekrój przewodu zasilającego znajduje się w tabeli (zaleca się użycie przewodu typu H07RN, H05RN, przy czym należy podjąć środki zabezpieczające przed uszkodzeniami mechanicznymi).
- Upewnić się, że źródło zasilania jest zabezpieczone wyłącznikiem prądu upływowego.
- Maszynę podłączać wyłącznie do właściwie uziemionego gniazdka.
- Używając przedłużacza, należy zwrócić uwagę na jego rozmiar, musi być odpowiedni do mocy przyłączeniowej maszyny. Moc przyłączeniową można znaleźć w danych technicznych a zależność przekroju przewodu z jego długością można znaleźć w literaturze specjalistycznej lub uzyskać informacje od specjalisty - elektryka.
- Uszkodzony przewód należy natychmiast wymienić.

7.5.1 Instalacja urządzenia pod napięciem 400V

- Przewód uziemiający ma kolor żółto-zielony.
- Podłączyć przewód zasilający do odpowiednich zacisków w skrzynce przyłączowej (L1, L2, L3, PE), patrz ilustracja poniżej. Jeśli dostępna jest wtyczka CEE, połączenie z siecią wykonuje się za pomocą odpowiednio zasilanego złącza CEE (L1, L2, L3, PE).



- Po podłączeniu elektrycznym należy sprawdzić prawidłowy kierunek obrotów. Jeśli maszyna pracuje w niewłaściwym kierunku, zamień dwie przewodzące fazy, np. L1 i L2, na wtyczce złącza.

WSKAZÓWKA



- Dozwolona jest wyłącznie praca z wyłącznikiem różnicowoprądowym (RCD) o maksymalnym prądzie różnicowym 30 mA.

7.6 PODŁĄCZENIE ODCIĄGU

Maszyna musi być podłączona do systemu odsysania pyłu i wiórów. Odciąg musi zostać uruchomiony w tym samym czasie co silnik maszyny. Prędkość powietrza na krótcu odsysania i przewodach powietrza odlotowego musi wynosić co najmniej 20 m/s dla materiałów o zawartości wilgoci <12% (dla wilgotnych wiórów o zawartości wilgoci >12% co najmniej 28 m/s). Zastosowane węże odciągowe muszą być ognioodporne (DIN4102 B1) i trwale antystatyczne (lub obustronnie uziemione) oraz spełniać odpowiednie przepisy



bezpieczeństwa. Informacje dotyczące strumienia objętości powietrza, podciśnienia i dyszy odsysającej znajdują się w informacjach technicznych.

8 PRACA

8.1 WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRACY

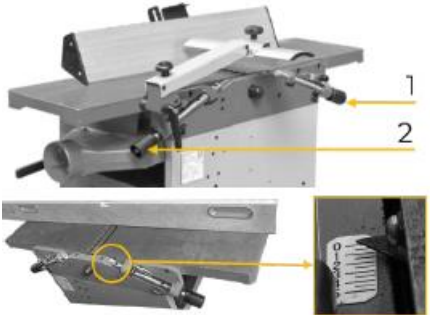
OSTRZEŻENIE	
	Niebezpieczne napięcie elektryczne! Ryzyko obrażeń spowodowanych niebezpiecznym napięciem elektrycznym! → Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac związanych z przebudową należy zawsze odłączyć urządzenie od zasilania i zabezpieczyć je przed przypadkowym ponownym uruchomieniem.

OSTROŻNIE	
	• Nigdy nie uruchamiać maszyny z dociskaniem do niej przedmiotem obrabianym! • Długie, wystające elementy muszą być podparte! • Możliwe szkody materialne i obrażenia w wyniku odrzutu obrabianego przedmiotu lub przewrócenia się maszyny!

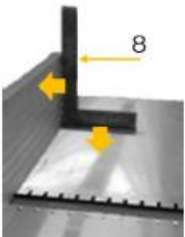
8.2 KONTROLA PRZED URUCHOMIENIEM

- Sprawdzić, czy wszystkie osłony są zamontowane.
- Sprawdzić, czy odpowiednie noże strugarskie są prawidłowo zamontowane.
- Sprawdzić, czy maszyna podłączona jest do odciągu.
- Sprawdzić, czy wał strugarski obraca się we właściwym kierunku.

8.3 REGULACJE

	1. Regulacja wysokości stołu strugarki Stół podawczy Grubość strugania ustawia się, obracając pokrętkę regulacji grubości obróbki (1). Stół odbierający Wysokość stołu odbierającego może być regulowana za pomocą śruby regulacyjnej (2) i powinna być regulowana w stosunku do wału strugarskiego tylko wtedy, gdy jest to konieczne. Kontrola skali noża na stole podawczym = 0 W razie potrzeby wyregulować strzałkę na skali.
---	---



	2. Regulacja rolek wciągających i wysuwających Siła nacisku sprężynowej rolki wciągającej i wysuwającej jest ustawiona fabrycznie. Jeśli siła nacisku wymaga zmiany, można ją wyregulować za pomocą śrub (3 i 4).
	3. Regulacja ramienia i urządzenia zabezpieczającego mostek Regulacja wysokości • Zwolnić osłonę mostka ramienia dźwigni zaciskowej (5), wówczas można przesunąć ramię • Następnie ponownie zamocować dźwignię zaciskową (5). • Ustawić żadaną wysokość za pomocą śruby regulacyjnej (6) Regulacja osłony mostka • Poluzować śrubę zaciskową (7) • Dopasować osłonę mostka do szerokości obrabianego przedmiotu • Ponownie dokręcić śrubę zaciskową (7) po osiągnięciu żądanej pozycji.
	4. Ustawianie ogranicznika • Zwolnić dźwignię zaciskową (10) • Przesunąć ogranicznik do żądanej pozycji • Po osiągnięciu żądanej pozycji, zamocować dźwignię zaciskowe (10)
	Ustawienie ogranicznika strugarskiego pod kątem prostym należy sprawdzić ponownie przed pierwszym uruchomieniem i w razie potrzeby wyregulować, aby uzyskać dokładny wynik strugania. • Kąt jest mierzony za pomocą kątomierza (8). Umieszcza się go na stole strugarskim i ustawia względem przykładnicy równoległej. • Jeśli kątomierza nie można w pełni ustawić względem przykładnicy równoległej, nie jest on ustawiony dokładnie pod kątem prostym i konieczna jest regulacja. • Kąt ustawia się za pomocą śruby (9).



8.4 OBSŁUGA MASZyny

8.4.1 Włączanie/Wyłączanie maszyny

	Włączanie Nacisnąć zielony przycisk ON (I) Wyłączanie Nacisnąć czerwony przycisk OFF (0), w nagłych przypadkach wyłącznik awaryjny OSTROŻNIE: Wyłącznik awaryjny można odblokować dopiero po rozwiązaniu sytuacji awaryjnej.
---	--

8.4.2 Włączanie/Wyłączanie posuwu grubościówki

	Włączanie posuwu: Obrócić dźwignię posuwu strugarko-grubościówki (1) w górę. Posuw zostanie aktywowany. Wyłączanie posuwu: Obrócić dźwignię posuwu strugarko-grubościówki (1) w dół. Posuw jest dezaktywowany.
---	--

8.5 PODŁĄCZENIE ODCIĄGU

	Strugarka Przyłącze odciągowe (1) znajduje się pod stołem strugarskim (stołem odbioru).
	Grubościówka: Po przejściu na struganie grubościowe należy złożyć pokrywę wiórów za pomocą kaptura odciągu (2).

Nie wolno używać maszyny bez podłączonego i włączonego odciągu.

Wymiary przyłącza odciągu znajdują się w danych technicznych.



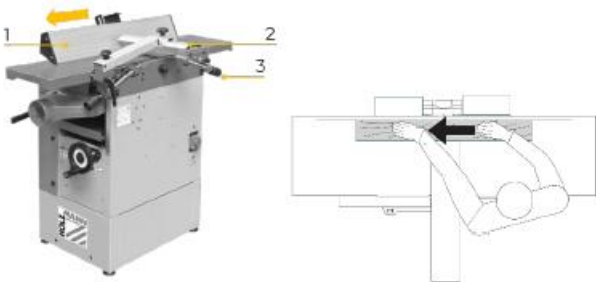
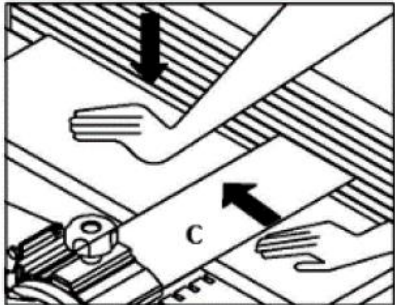
8.6 STRUGARKA

OSTRZEŻENIE

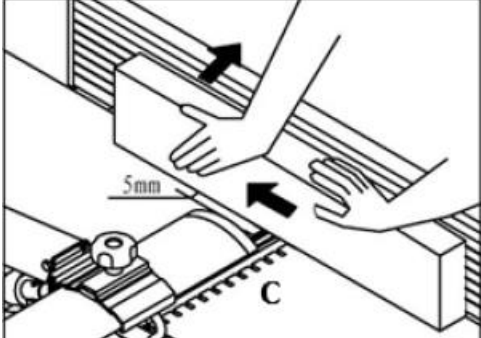


Część wału strugarskiego, która nie jest potrzebna do obróbki przedmiotu, musi być zakryta osłonami (osłona mostka, osłona ogranicznika). Nigdy nie trzymać obrabianych przedmiotów palcami za krawędzie, zawsze trzymać je obie ręce i palce na obrabianym przedmiocie podczas strugania. Jeśli obrabiany element jest krótki i wąski, należy użyć kijka do dosuwania.

Strugać tylko przedmioty, które stabilnie leżą na maszynie i mogą być bezpiecznie prowadzone!

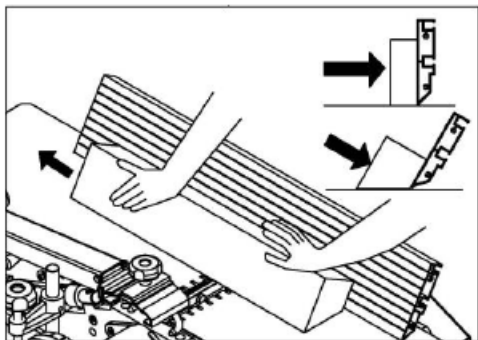
 ← Kierunek pracy	• Zamocować przykładnicę kątową (1) w żądanej pozycji roboczej. • Ustawić żądaną grubość strugania za pomocą pokrętła regulacyjnego (3). • Ustawić osłonę mostka (2) w taki sposób, aby między osłoną a obrabianym przedmiotem pozostawała szczelina o szerokości ok. 5 mm. • Włączyć maszynę.
	• Jedną ręką docisnąć obrabiany przedmiot do stołu strugarki. • Drugą ręką powoli i równomiernie przesuwając obrabiany przedmiot po wale strugarki. • Po zakończeniu pracy wyłączyć strugarkę. • Przed przystąpieniem do dalszych prac należy odczekać, aż wał strugarski się zatrzyma!

8.6.1 Struganie wąskich elementów

	• Opuścić osłonę mostu (C) tak, aby wał strugarski był zakryty. • Przesunąć osłonę mostka w kierunku obrabianego przedmiotu i zamocować ją w odległości ok. 5 mm. • Podczas obróbki należy położyć obrabiany przedmiot wąską stroną na stole strugarki i docisnąć jedną ręką do prowadnicy i stołu. • Drugą ręką powoli i równomiernie przesuwając obrabiany przedmiot po wale strugarskim.
---	---

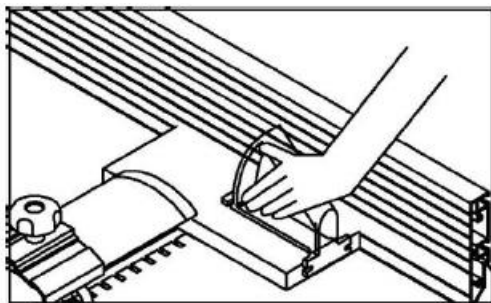


8.6.2 Struganie z pochyłonym ogranicznikiem



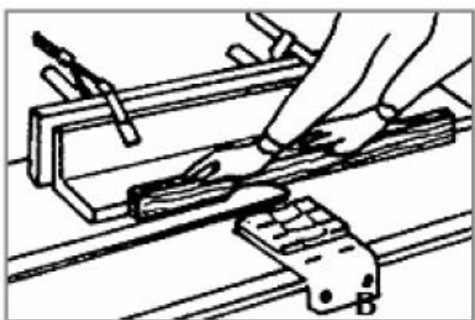
- Opuścić osłonę mostu tak, aby wał strugarski był zakryty.
- Przesunąć osłonę mostka w kierunku obrabianego przedmiotu i zamocować ją w odległości ok. 5 mm.
- Podczas obróbki należy umieścić obrabiany przedmiot na stole strugarki i docisnąć go jedną ręką do prowadnicy i stołu.
- Drugą ręką powoli i równomiernie przesunąć obrabiany przedmiot po wale strugarskim.

8.6.3 Obrabianie krótkich elementów



- W przypadku strugania krótkich elementów należy użyć kijka do dosuwania lub innego podobnego elementu!
- Dostosować ogranicznik kąta i osłonę wału strugarskiego do rozmiaru obrabianego elementu.
- Ustawić obrabiany przedmiot i przesunąć go powoli i równomiernie po wale strugarskim za pomocą kijka do dosuwania.
- Po użyciu kijek do dosuwania musi zostać ponownie przymocowany do boku maszyny.

8.6.4 Obrabianie elementów o małym przekroju



- Podczas obróbki elementów o małym przekroju konieczne jest zamontowanie dodatkowego drewnianego kątownika!
- Przymocować kątownik lub inny podobny element, do przykładnicy kątovej za pomocą zacisków mocujących, jak pokazano na rysunku.
- Podczas strugania umieścić obrabiany przedmiot na stole strugarki i docisnąć go do kątownika i stołu.
- Przesunąć obrabiany przedmiot powoli i równomiernie po wale strugarskim.

8.7 GRUBOŚCIÓWKA

WSKAZÓWKA



Aby pracować na grubościówkę konieczne jest przebrojenie maszyny ze strugarki na grubościówkę.



- Długie, wystające elementy muszą być odpowiednio podparte! W tym celu należy użyć odpowiednich środków pomocniczych, takich jak bloki rolkowe itp. W przypadku nieprzestrzegania tych instrukcji istnieje ryzyko, że obrabiany przedmiot odskoczy i/lub maszyna przewróci się!
- Funkcji strugania grubościowego należy używać wyłącznie do zmniejszania grubości obrabianego przedmiotu na już struganej powierzchni!
- W przypadku elementów o różnej grubości, usuwanie wiórów musi być zmierzone w odniesieniu do maksymalnej grubości. Elementy muszą być najpierw obrabiane od najgrubszej strony.
- Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy używane drewno jest wolne od ciał obcych i sęków, aby uniknąć niebezpiecznych pęknięć.
- Należy strugać wyłącznie elementy, które są stabilnie ustawione na maszynie i mogą być bezpiecznie prowadzone!
- Jeśli obrabianych będzie kolejno kilka elementów, wszystkie elementy o tej samej grubości powinny być obrabiane jeden po drugim bez zmiany ustawień.
- Proces obróbki należy przeprowadzać od początku do osiągnięcia żądanej grubości.

8.7.1 Przebrojenie ze strugarki na grubościówkę

	• Zdjąć całkowicie ogranicznik (1) odsunąć osłonę mostka. • Odłączyć wąż od odciągu (2). • Zwolnić dźwignię zaciskową stołu strugarki(3). Wyciągnąć i obrócić dźwignię zaciskową. • Całkowicie złożyć stoły strugarki (4) • Złożyć pokrywę odciągu (5). • Ponownie podłączyć wąż ssący do przyłącza ssącego (6). Postępować w odwrotnej kolejności w przypadku przebrojenia na strugarkę.
--	--

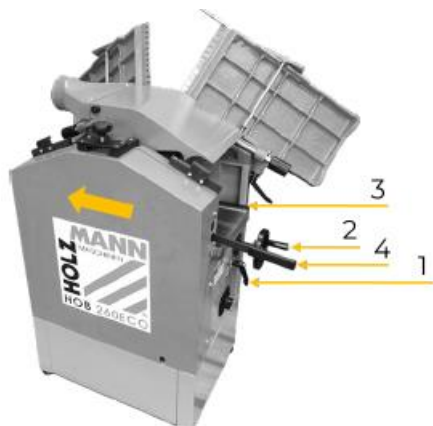
WSKAZÓWKA



Podczas przezbierania maszyny na strugarkę opuścić stół grubościówki do najniższej pozycji, aby uniknąć uszkodzeń.



8.7.2 Obrabianie elementów grubościówką

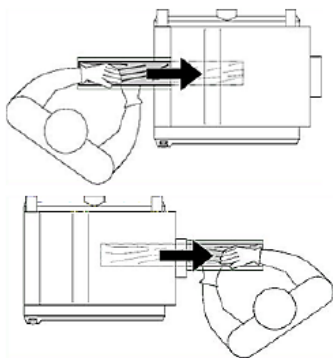


← Kierunek pracy

- Poluzować dźwignię zaciskową regulacji wysokości strugarko-grubościówki (1) i ustawić żądaną wysokość stołu grubościówki za pomocą pokrętła regulacji wysokości (2).
- Aktualna wysokość stołu jest wyświetlana na skali (3).
- Ustawić wysokość stołu na grubość obrabianego przedmiotu pomniejszoną o żądaną ilość usuwanych wiórów.
- Maksymalne usuwanie wiórów: patrz dane techniczne!

WSKAZÓWKA: Na początku procesu strugania grubościówką obrabiane elementy mogą mieć bardzo różną grubość - należy to uwzględnić w ustawionym usuwaniu wiórów, aby nie przeciążyć maszyny.

- Ustawić wysokość za pomocą dźwigni zaciskowej regulacji wysokości strugarko-grubościówki.
- Włączyć maszynę
- Przesunąć dźwignię posuwu grubościówki (4) w górne położenie, aby rozpocząć pracę.



- Ułożyć obrabiany przedmiot tak, aby jego powierzchnia była skierowana do góry i popchnąć go do przodu.
- Obrabiany element zostanie wciągnięty przez automatyczny posuw
- Gdy tylko połowa elementu zostanie obrobiona, należy przełączyć się na przeciwną stronę maszyny i podnieść gotowy element.
- Wyłączyć maszynę po zakończeniu obróbki.
- Przed przystąpieniem do dalszej pracy należy odczekać, aż wał strugarski się zatrzyma!

WSKAZÓWKA



- Jeśli na drewnie znajdują się pozostałości żywicy, może być wskazane nałożenie cienkiej warstwy odpowiedniego smaru na stół maszyny, aby zapewnić równomierne przesuwanie elementu przez strugarko-grubościówkę.
- Jeśli obrabiany przedmiot nie jest już przesuwany przez automatyczny posuw, należy wyciągnąć go ręcznie.
- Po zakończeniu pracy wyłączyć maszynę przyciskiem Stop.
- Przed przystąpieniem do dalszych prac należy odczekać, aż wał strugarski się zatrzyma!



8.8 Po SKOŃCZONEJ PRACY

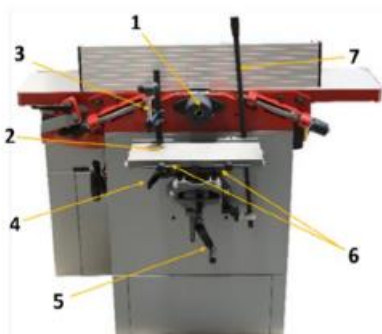
WSKAZÓWKA



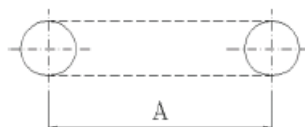
Po zakończeniu pracy strugarkę należy wyłączyć:

- Wyłączyć maszynę i odłączyć ją od zasilania.
- Ustawić dźwignię posuwu grubościówki w dolnym położeniu (posuw wyłączony) (unikaj śladów nacisku!).
- Ustawić osłonę wału strugarskiego tak, aby wał strugający był całkowicie zakryty.

9 PRACA Z URZĄDZENIEM DO WIERCENIA DŁUGICH OTWORÓW (OPCJA)



Krok 1:



Krok 2:



Krok 3:



- Informacje na temat montażu patrz HOB260ECOLL lub K5260LLL
- Zamocować wymagane narzędzie wiertarskie w uchwycie wiertarskim (1) na wale strugarki.
- Umieścić obrabiany przedmiot na stole do wiercenia otworów szczelinowych (2)
- Obrócić uchwyt przedmiotu obrabianego w dół (3), aż spocznie na środku przedmiotu obrabianego.
- Zaciśnąć obrabiany przedmiot, obracając pokrętkę
- Zwolnić dźwignię zaciskową (4) i wyregulować wysokość stołu za pomocą korby ręcznej (5), tak aby narzędzie wiertnicze znajdowało się na żądanej wysokości nad obrabianym elementem.
- Wyregulować przesuw boczny stołu do wiercenia rowków za pomocą dwóch prętów ograniczających (6).
- Włączyć maszynę (patrz Obsługa strugarki)
- Przesunąć stół do wiercenia otworów szczelinowych do lewego ogranicznika za pomocą dźwigni obsługi (7)
- Powoli docisnąć obrabiany przedmiot do narzędzia wiertniczego i zagłębić się na maksymalną głębokość wiercenia (w zależności od narzędzia wiertniczego).
- Powoli obrócić dźwignię obsługi w prawo i przesunąć ją do oporu.
- Powtarzać proces aż do osiągnięcia żądanej głębokości wiercenia.
- Pociągnąć dźwignię obsługi do tyłu, aby odsunąć obrabiany przedmiot od narzędzia wiertniczego.
- Wyłączyć maszynę po zakończeniu pracy (patrz Obsługa strugarki)
- Przed przystąpieniem do dalszych prac należy odczekać, aż wał strugarski się zatrzyma!



9.1 Po SKOŃCZONEJ PRACY

WSKAZÓWKA



Po zakończeniu pracy strugarkę należy wyłączyć:

- Wyłączyć maszynę i odłączyć ją od zasilania.
- Zdemontować wiertarkę.

10 CZYSZCZENIE, KONSERWACJA, MAGAZYNOWANIE, UTYLIZACJA

OSTRZEŻENIE



Niebezpieczne napięcie elektryczne!

Obsługa maszyny, gdy jest ona podłączona do źródła zasilania, może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

- Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych lub naprawczych maszynę należy zawsze odłączyć od źródła napięcia i zabezpieczyć przed ponownym niezamierzonym włączeniem.

10.1 CZYSZCZENIE

Regularne czyszczenie jest warunkiem bezpiecznej pracy urządzenia i długiej jego żywotności.

WSKAZÓWKA



Niewłaściwe środki czyszczące mogą uszkodzić lakier maszyny. Do czyszczenia nie używać żadnych rozpuszczalników, rozcieńczalników nitro ani innych środków czyszczących, które mogłyby uszkodzić wykończenie maszyny. Przestrzegać informacji i instrukcji producenta środka czyszczącego!

- Dokładnie wyczyścić maszynę i wszystkie jej części po każdej pracy.
- Odkurzyć wióry i trociny. Zetrzeć pozostały kurz suchą szmatką.
- Przygotować powierzchnie i nasmarować odsłonięte części maszyny bezkwasowym olejem smarowym (np. WD40).

10.2 KONSERWACJA

Maszyna nie wymaga konserwacji, a jedynie kilka części wymaga serwisowania. Niezależnie od tego wszelkie usterki, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo użytkownika, muszą być natychmiast usuwane!

- Przed każdym uruchomieniem upewnić się, że urządzenia zabezpieczające są w idealnym stanie i działają prawidłowo.
- Przed każdym użyciem sprawdzać stan i osadzenie tarczy tnącej, podcinaka i osłony tarczy.
- Regularnie sprawdzać, czy naklejki ostrzegawcze i bezpieczeństwa na maszynie są w dobrym stanie i czytelne.
- Używać tylko odpowiednich narzędzi
- Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych zalecanych przez producenta.



10.2.1 Plan konserwacji

Rodzaj i stopień zużycia maszyny zależy w dużej mierze od warunków pracy. Podczas używania maszyny w określonych granicach obowiązują następujące częstotliwości:

Częstotliwość	Części	Czynność
Raz w tygodniu	Urządzenie chroniące przed odrzutem	Co najmniej raz na zmianę roboczą sprawdzać chwytaki, czy są w dobrym stanie technicznym, np. czy powierzchnia styku nie została uszkodzona przez uderzenia i czy chwytaki opadają bez przeszkód pod własnym ciężarem;
	Maszyna	Czyścić (z kurzu i wiórów)
Raz w miesiącu	Pasek klinowy	Sprawdzić, naprężyć, w razie konieczności wymienić
	Wałki	Kontrola i dokładne czyszczenie
	Jednostka regulująca wysokość	Kontrola, smarowanie
Co 6 miesięcy	Łańcuch (posuw)	Kontrola pod kątem uszkodzeń/zużycia; nasmarować, w razie konieczności wymienić
	Koło zębate (posuw)	Kontrola pod kątem uszkodzeń/zużycia; w razie konieczności wymienić

10.3 KONTROLA PASKA KLINOWEGO

Naprężenie paska jest ustawione prawidłowo fabrycznie w przypadku nowych maszyn. Napinanie paska jest konieczne ze względu na fakt, że rozciąga się on podczas pracy.

Aby sprawdzić/wyregulować lub wymienić pasek, zdjąć pokrywę paska. Poluzować śrubę i zdjąć pokrywę.

	WSKAZÓWKA Nie napinać nadmiernie paska! Pasek należy napinać tylko do momentu zapewnienia wystarczającego przenoszenia mocy. max. 2-5mm
Zwiększanie napięcia paska napędowego: Poluzować nakrętki (1) i lekko je odkręcić. Silnik (2) teraz przesunąć w dół, aby zwiększyć napięcie paska (+). Po osiągnięciu prawidłowego naprężenia ponownie dokręcić nakrętki (1).	Zmniejszanie napięcia paska napędowego: Poluzować nakrętki (1) i lekko odkręcić. Silnik (2) teraz przesunąć w kierunku (powyżej) mniejszego naprężenia paska. Po osiągnięciu prawidłowego naprężenia ponownie dokręcić nakrętki (1).
Aby wymienić pasek klinowy należy całkowicie poluzować pasek, zdjąć go i założyć nowy pasek. Następnie przywrócić prawidłowe naprężenie paska. Po zakończeniu prac założyć pokrywę paska i zabezpieczyć ją śrubą.	



10.4 SMAROWANIE JEDNOSTKI DO REGULACJI WYSOKOŚCI

Grubościówka:

Podnieść stół grubościówki do góry.

Wyczyścić wrzeciono/zespół regulacji wysokości i spryskać sprayem do konserwacji i pielęgnacji.

Przesunąć stół grubościówki raz w górę i w dół, aby rozprowadzić smarowanie.

Strugarka:

Wyczyścić pręt gwintowany/zespół regulacji wysokości i spryskać sprayem do konserwacji i pielęgnacji.

10.5 KONTROLA/CZYSZCZENIE ZABEZPIECZENIA PRZED ODRZUTEM

Kontrola: Podnieś chwytak zwrotny - musi on automatycznie opaść z powrotem.

Czyszczenie: Usunąć kurz, trociny i pozostałości żywicy.

10.6 KONTROLA/WYMIANA PASKA (POSUW)

Powierzchnie cierne paska zużywają się z czasem, jeśli są zbyt zużyte lub powierzchnia toczna jest uszkodzona, pasek należy wymienić.

1. Zdjąć pasek
2. Dźwignia posuwu grubościówki musi znajdować się w dolnym położeniu (wyłączona)
3. Odkręcić śrubę koła pasowego, założyć koło i ponownie zabezpieczyć je śrubą
4. Założyć pasek i przywrócić prawidłowe napięcie paska.

10.7 KONTROLA/SMAROWANIE ŁAŃCUCHA (POSUW)

Poluzować nakrętki na pokrywie skrzyni biegów i zdjąć tą pokrywę. Sprawdzić łańcuch pod kątem uszkodzeń (pęknięć, odprysków). Spryskać łańcuchy i łożyska sprayem do konserwacji i pielęgnacji. Ponownie zamontować pokrywę.

10.8 KONTROLA/REGULACJA NOŻY STRUGARSKICH (HOB260ECO)

WSKAZÓWKA



Wał strugarski jest przystosowany do noży odwracalnych. Jeśli wzór strugania jest słaby, należy odwrócić (wymienić) noże strugarskie. Odpowiednie wymiary można znaleźć w specyfikacjach technicznych.

OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo związane z ostrymi krawędziami tnącymi! Podczas pracy przy wale strugarskim należy zawsze nosić rękawice ochronne! Możliwe urazy rąk spowodowane ostrymi krawędziami tnącymi!



	1. Przebroić maszynę na grubościówkę 2. Pokrywa odciagu musi być otwarta, aby umożliwić dostęp do wału strugarki 3. Poluzować śruby mocujące (1) 4. Nóż strugający (3) jest podnoszony przez sprężyny dociskowe (5) 5. Zdjąć listwy klinowe (2) i nóż strugający (3) 6. Oczyszczyć listwy klinowe (2) i wał strugarski (4) 7. Ponownie włożyć naostrzony/nowy nóż strugający (3) i listwę klinową (2) 8. Lekko dokręcić śruby (1) i przeprowadzić procedurę regulacji. 9. Umieścić przyrząd nastawczy (6) na wale strugarskim i ustawić prawidłową wysokość. 10. Mocno dokręcić śruby drążka klinowego (1), aby zamocować listwę klinową (2). (Zalecany minimalny moment dokręcania 20 Nm). 11. Nie należy używać noży strugarskich o wysokości mniejszej niż 19 mm ze względu na niewystarczającą powierzchnię docisku. 12. Powtórzyć procedurę dla wszystkich noży strugarskich.
--	---

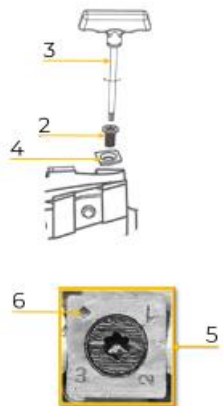
10.9 WYMIANA/ODWRÓCENIE NOŻYKÓW (PŁYTEK) (HOB260ECOSMW2)

WSKAZÓWKA	
	Wał spiralny jest przeznaczony do płytek wymiennych. Jeśli wzór strugania jest słaby, należy wymienić/odwrócić tylko uszkodzoną lub stępioną płytkę wymienną. Odpowiednie wymiary można znaleźć w specyfikacjach technicznych

OSTRZEŻENIE	
	Niebezpieczeństwo związane z ostrymi krawędziami tnącymi! Podczas pracy przy wale strugarskim należy zawsze nosić rękawice ochronne! Możliwe urazy rąk spowodowane ostrymi krawędziami tnącymi!

	1. Przebroić maszynę na grubościówkę 2. Pokrywa odciagu musi być otwarta, aby umożliwić dostęp do spiralnej głowicy tnącej (1) 3. Usunąć wióry i pył z łbów śrub płytek wymiennych (2) 4. Odkręcić śruby płytki wymiennej za pomocą klucza (3) 5. Wyjąć płytkę wymienną (nożyk) (4)
--	---



	6. Dokładnie oczyścić pozycję płytki wymiennej na spiralnej głowicy frezarskiej 7. Jeśli nożyk jest obracany, należy również dokładnie go wyczyścić. WSKAZÓWKA: Płytkę/nożyk można obrócić 3 razy (patrz cyfry (5) w celu uzyskania pomocy). 8. Teraz wymienić płytkę lub przejść do następnego numeru. WSKAZÓWKA: Dla przypomnienia, zaleca się zawsze wkładać nową płytkę z punktem początkowym (6) w tej samej pozycji. 9. Zamocować płytkę wymienną za pomocą śrub płytki. (Zalecany minimalny moment dokręcania 4 Nm)
---	--

10.10 MAGAZYNOWANIE

Nieużywaną maszynę należy przechowywać w suchym, zabezpieczonym przed mrozem miejscu, które, z jednej strony, można zamknąć, aby zapobiec powstawaniu rdzy, a z drugiej strony, aby uniemożliwić dostępu do niej osobom nieupoważnionym, zwłaszcza dzieciom.

Przygotować powierzchnie i nasmarować nieosłonięte części maszyny bezkwasowym olejem smarującym (np. środkiem antykorozyjnym WD40).

WSKAZÓWKA



Niewłaściwe magazynowanie urządzenia może uszkodzić lub zniszczyć ważne elementy. Zapakowane lub już rozpakowane części przechowywać w odpowiednich warunkach otoczenia!

10.11 UTYLIZACJA



Przestrzegać krajowych przepisów dotyczących usuwania odpadów.

Nigdy nie wyrzucić maszyny, jej elementów lub materiałów eksploatacyjnych do odpadów komunalnych. W razie potrzeby skontaktować się z lokalnymi władzami, aby uzyskać informacje na temat dostępnych opcji utylizacji.

Kupując nową maszynę lub równoważne urządzenie od wyspecjalizowanego sprzedawcy, w niektórych krajach jest on zobowiązany do prawidłowej utylizacji starej maszyny.



11 USUWANIE USZKODZEŃ

OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo związane z napięciem elektrycznym! Obsługa maszyny przy włączonym zasilaniu może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

→ Zawsze należy odłączyć maszynę od zasilania przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych lub naprawczych i zabezpieczyć przed niezamierzonym ponownym uruchomieniem!

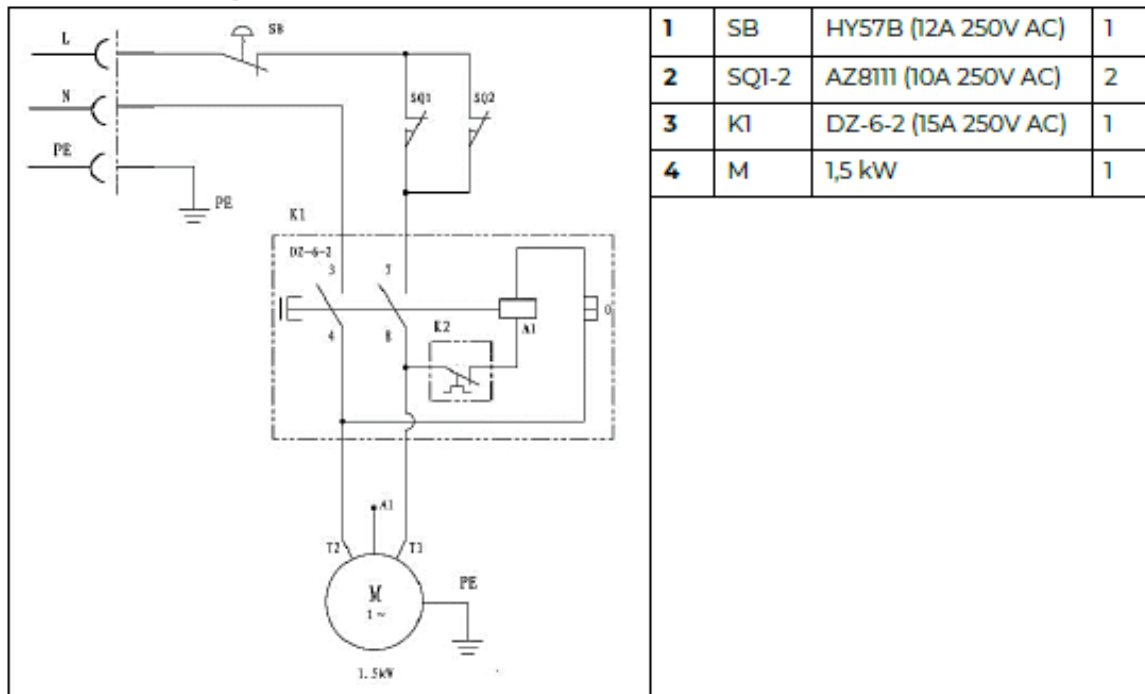
Wiele możliwych źródeł błędów można z góry wykluczyć, jeśli urządzenie jest prawidłowo podłączone do sieci. Jeśli nie można prawidłowo wykonać niezbędnych napraw i/lub nie posiada się odpowiedniego przeszkolenia, zawsze kontaktować się ze specjalistą, aby rozwiązać problem!

Błąd	Możliwa przyczyna	Usunięcie usterki
Maszyna się nie włącza albo nie wyłącza	• Uszkodzony włącznik/wyłącznik • Maszyna nie jest podłączona • Przeciążenie • Uszkodzone bezpieczniki lub zabezpieczenie • Uszkodzony przewód	▪ Sprawdzić przełącznik ▪ Sprawdzić wszystkie łączenia elektr. ▪ Wyłączyć silnik i zostawić do ostygnięcia ▪ Wymienić bezpiecznik, aktywować zabezpieczenie ▪ Wymienić przewód
Maszyna nie pracuje po włączeniu jej	• Tępe noże • Ustawiony zbyt szybki posuw • Zwolniony został przełącznik bezpieczeństwa silnika	▪ Sprawdzić noże ▪ Zmniejszyć prędkość posuwu ▪ Począkać, aż silnik ostygnie
Maszyna wibruje podczas pracy	• Źle ustawione noże strugarskie • Nierówne podłoże lub niewyjustowane nogi maszyny	▪ Sprawdzić, czy noże są dobrze ustawione ▪ Wyrównać maszynę za pomocą nóg
Obrabiany element zakleszcza się podczas obróbki grubościówką	• Ustawiony zbyt duży odbiór trocin • Zabrudzony stół grubościówki	▪ Zmniejszyć obiór i ponowić obróbkę ▪ Oczyszczyć stół
Niezadawalająca jakość obrobionej powierzchni	• Tępe noże • Nierównomierne doprowadzanie elementu	▪ Sprawdzić noże ▪ Doprowadzać element równomiernie i ze stałym naciskiem
Szorstka powierzchnia po skończonej obróbce	• Zbyt wilgotny element	▪ Osuszyć element
Porysowana powierzchnia po skończonej obróbce	• Element obrabiany był w stronę przeciwną do kierunku wzrostu • Ustawiony zbyt duży odbiór wiórów	▪ Obrabiać element w przeciwnym kierunku ▪ Zmniejszyć odbiór wiórów

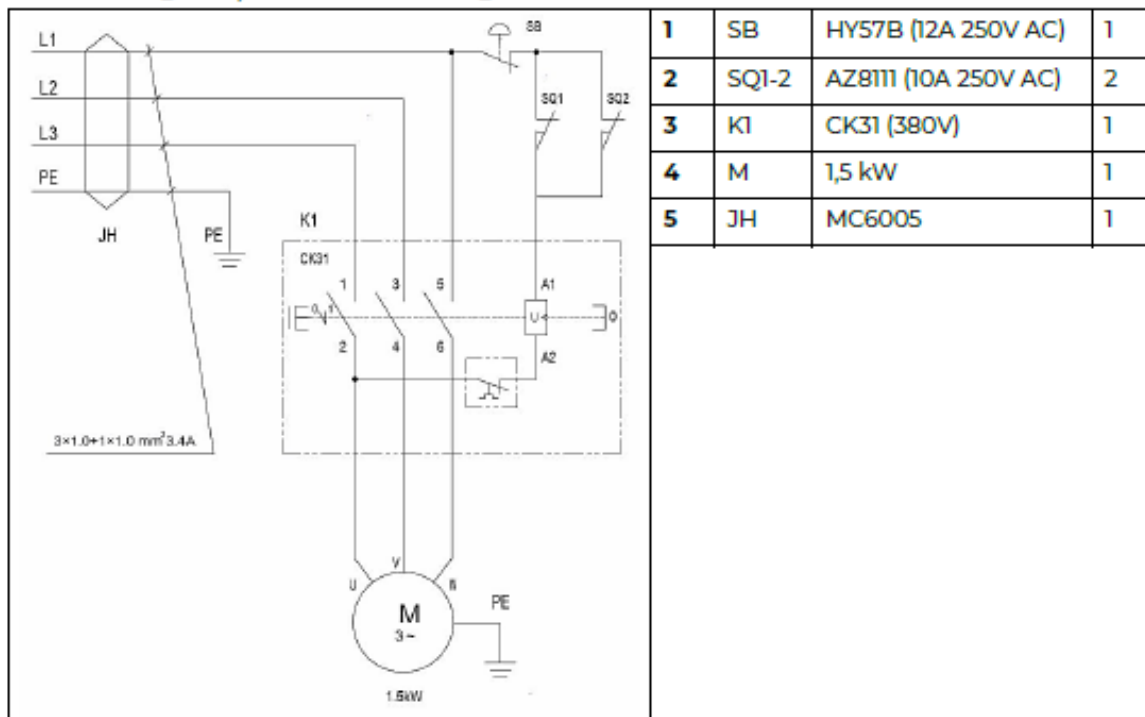


12 SCHEMAT OBWODOWY

HOB260ECO_230V, HOB260ECOSMW2_230V:



HOB260ECO_400V, HOB260ECOSMW2_400V:





13 CZĘŚCI ZAMIENNE

13.1 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Używać należy wyłącznie oryginalnych części zamiennych HOLZMANN, które odpowiednio do siebie pasują. Ułatwia to ich montaż oraz przedłuża żywotność całej maszyny.

WSKAZÓWKA



Wmontowanie nieoryginalnych części prowadzi do utraty gwarancji!
Dlatego: wymieniając części należy używać zawsze oryginalnych.

Części zamienne można zamówić bezpośrednio na naszej stronie internetowej – kategoria CZĘŚCI ZAMIENNE lub skontaktować się z naszym działem obsługi klienta

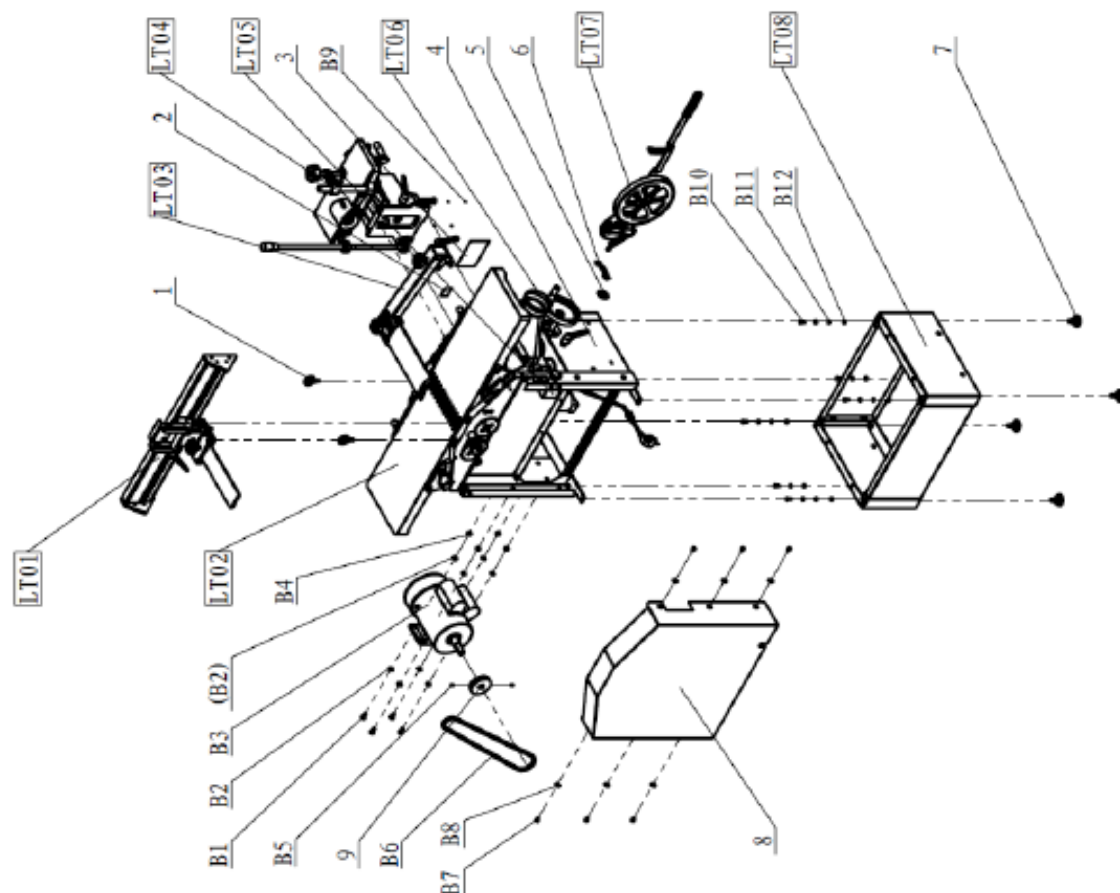
- poprzez naszą stronę główną – kategoria SERWIS/NOWOŚCI – ZAPYTANIE O CZĘŚCI ZAMIENNE,
- pocztą elektroniczną na adres service@holzmann-maschinen.at.

Zawsze podawać typ maszyny, numer części zamiennej, jak również oznaczenie. Aby uniknąć pomyłek, zalecamy dołączenie również kopi rysunku z częściami zamiennymi, gdzie widocznie zaznaczona będzie zamawiana część.



13.2 RYSUNEK EKSPLOZYJNY

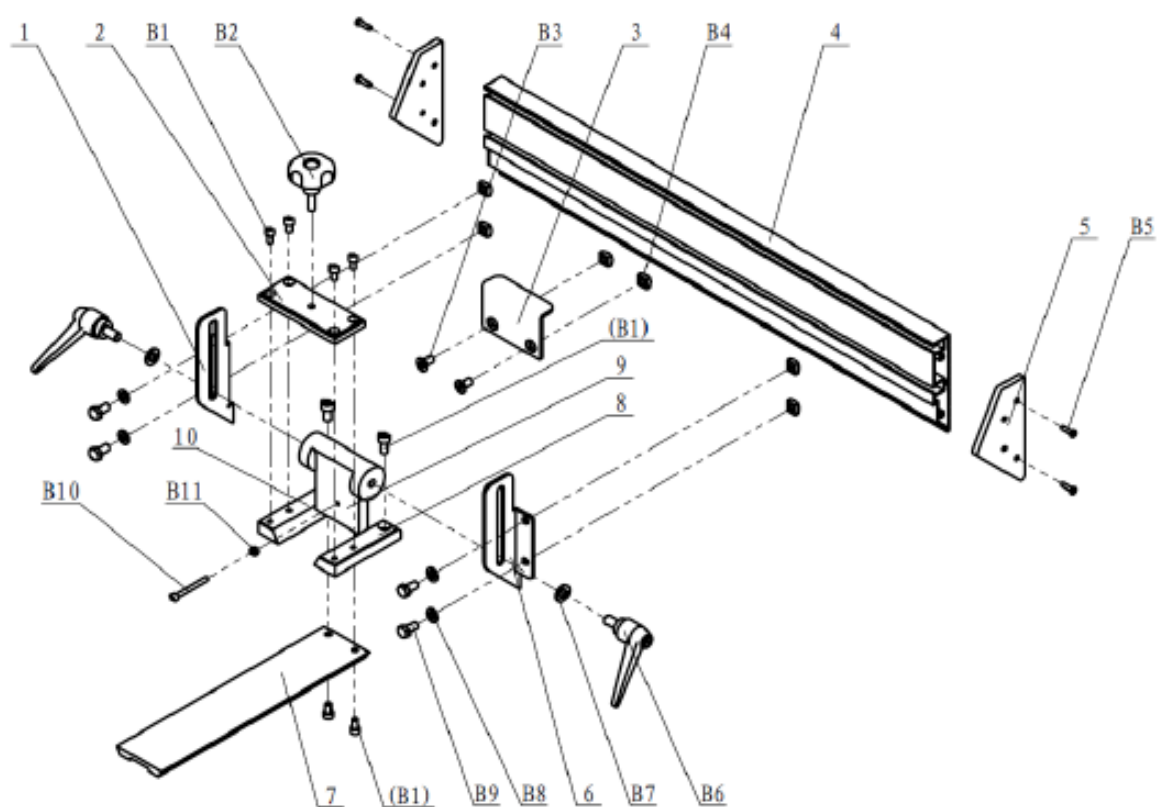
LT00:



No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Lift hook	2	B1	Bolt M8x16	4
2	Planer operation symbol	1	B2	Flat pad 8-140HV	8
3	Nameplate	1	B3	Motor (YLG90S-2)	1
4	Planer body	1	B4	Nut M8	4
5	Press planer lock symbol	1	B5	Screw M5x10	2
6	Pressure plane lifting symbol	1	B6	V-belt (ZT120)	1
7	Adjustable foot	4	B7	Screw M6x10	6
8	Big hood	1	B8	Big spacer 6-140HV	6
9	Motor pulley	1	B9	Rivet of label 2x4	4
			B10	Bolt M6x16	6
			B11	Flat pad 6-140HV	12
			B12	Nut M6	6



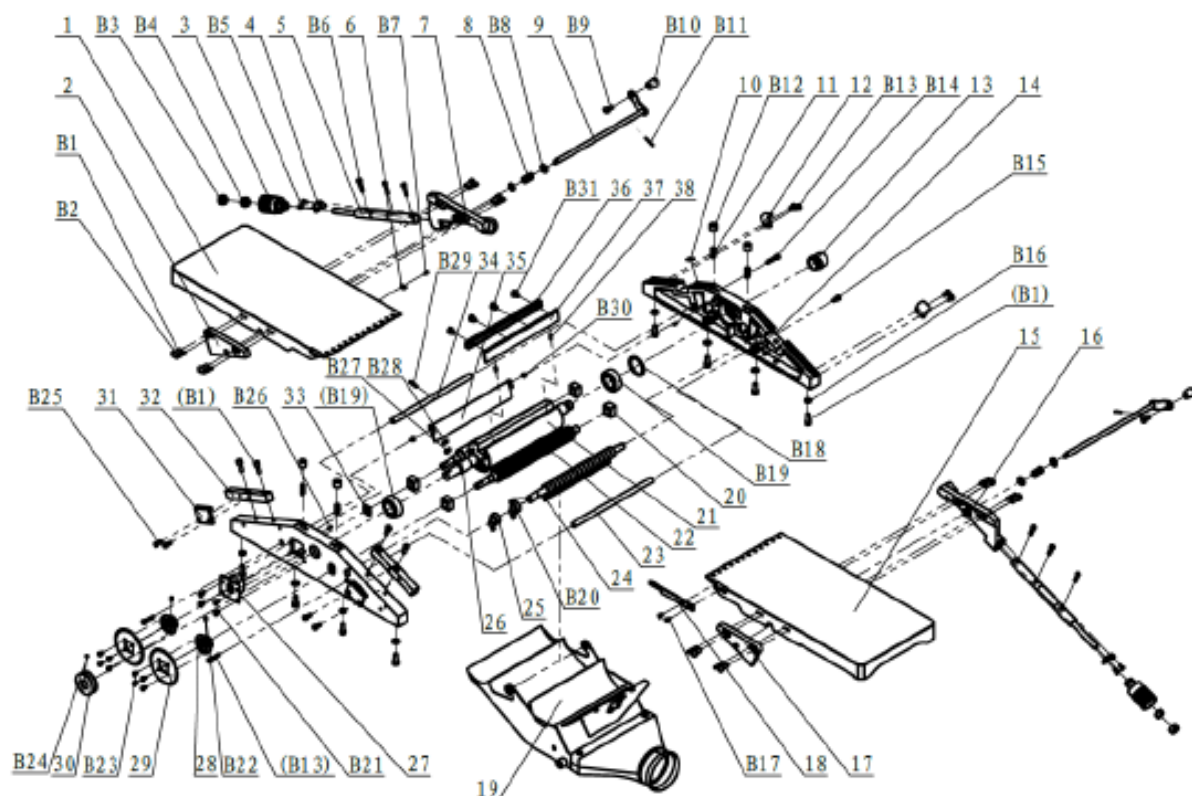
LT01:



No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Right support	1	B1	Screw M6x12	8
2	Fixing board	1	B2	Four-star handle M8x50x25	1
3	Board	1	B3	Screw M8x16	2
4	Guiding board	1	B4	Square nut M8	6
5	End cap of guiding board	2	B5	Screw ST4.2x19	4
6	Left support	1	B6	Handle BM10x80	2
7	Sliding plate	1	B7	Flat pad 10-140HV	2
8	Right positioning block	1	B8	Flat pad 10-140HV	4
9	Support base	1	B9	Bolt M8 x 16	4
10	Left position block	1	B10	Screw M5 x 50	1
			B11	Nut M5	1



LT02:

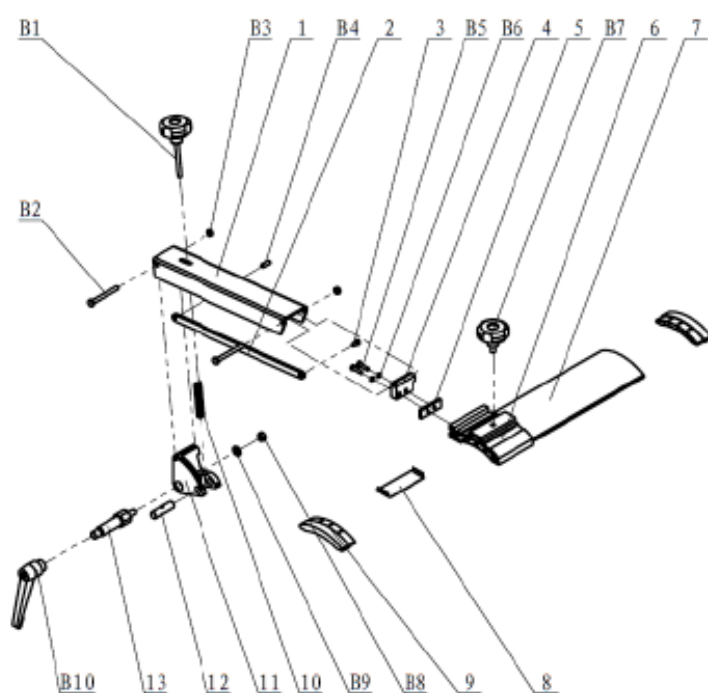


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Front table	1	B1	Screw M8x20	20
2	Left front sliding base	1	B2	Round pin A5x30	8
3	Knob case	2	B3	Nut M12	2
4	Retaining plate	2	B4	Fixed nut M12	2
5	Round trail	2	B5	Bolt M5x10	4
6	Staff pointer	1	B6	Screw M6x25	6
7	Right front sliding base	1	B7	Screw zinc M4x8	1
8	Spring	2	B8	Flat washer 10-140HV	4
9	Locking lever	2	B9	Bolt M8x16	2
10	Staff	1	B10	Knob case M8x25	2
11	Spring	4	B11	Cotter pin 2.5x20	2
12	Table turning plate	2	B12	Screw M6x16	4
13	Hood for spindle	1	B13	Screw M6x12	4
14	Right bearing	1	B14	Screw M6x30	3
15	Back table	1	B15	Screw M6x12	1
16	Right back sliding case	1	B16	Flat washer 8-140HV	8
17	Right back sliding case	1	B17	Screw M5x10	2
18	Limiting board	1	B18	Steel waveform spring steel D52	1



19	Hood of planing	1	B19	Bearing 6205-2RS	2
20	Bearing block	4	B20	Round pin 3x24	1
21	Planer tool	1	B21	Screw M6x10	4
22	Feed roller	1	B22	Screw M5x10	2
23	Enhance shaft	1	B23	Screw M5x8	8
24	Non-return device shaft	1	B24	Screw M5x4	1
25	Non-return claw	20	B25	Bolt M6x16	4
26	Discharge roller	1	B26	Round pin 3x10	2
27	Bearing limit board	1	B27	Flat key 6x25	1
28	Sprocket base	2	B28	Flat key 5x16	2
29	Feeding sprocket	2	B29	Round pin 5x22	1
30	Pulley	1	B30	Screw M5x6	2
31	Fixed board	2	B31	Bolt M8x10	12
32	Square guiding rail	2			
33	Adjusting pad	1			
34	Enhance shaft	1			
35	Baffle	1			
36	Pressing tool	3			
37	Knife	3			
38	Spring	6			

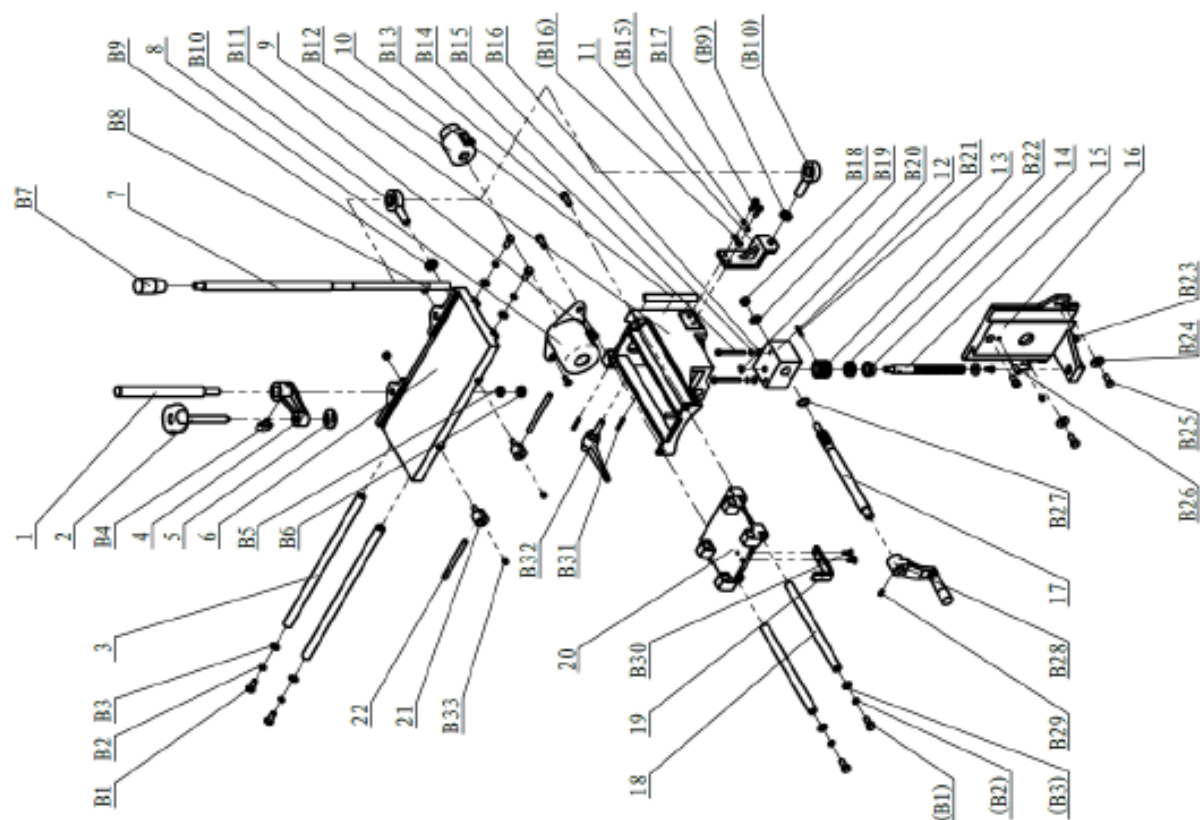
LT03:





No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Support arm	1	B1	Knob M6x50x70	1
2	Parallel rod	1	B2	Bolt M6x60	2
3	Fixing block	1	B3	Fixed nut M6	2
4	Screw	1	B4	Round pin A6x16	1
5	Nut plate	1	B5	Bolt M5x20	2
6	Fender board base	1	B6	Spring spacer 5	2
7	Fender board	1	B7	Four-star knob M8x50x15	1
8	Press board	1	B8	Nut M8	1
9	End cap	2	B9	Flat washer B-140HV	1
10	Spring	1	B10	Knob M12x95	1
11	Supporting arm base	1			
12	Small spindle	1			
13	Spindle	1			

LT04 (optional):

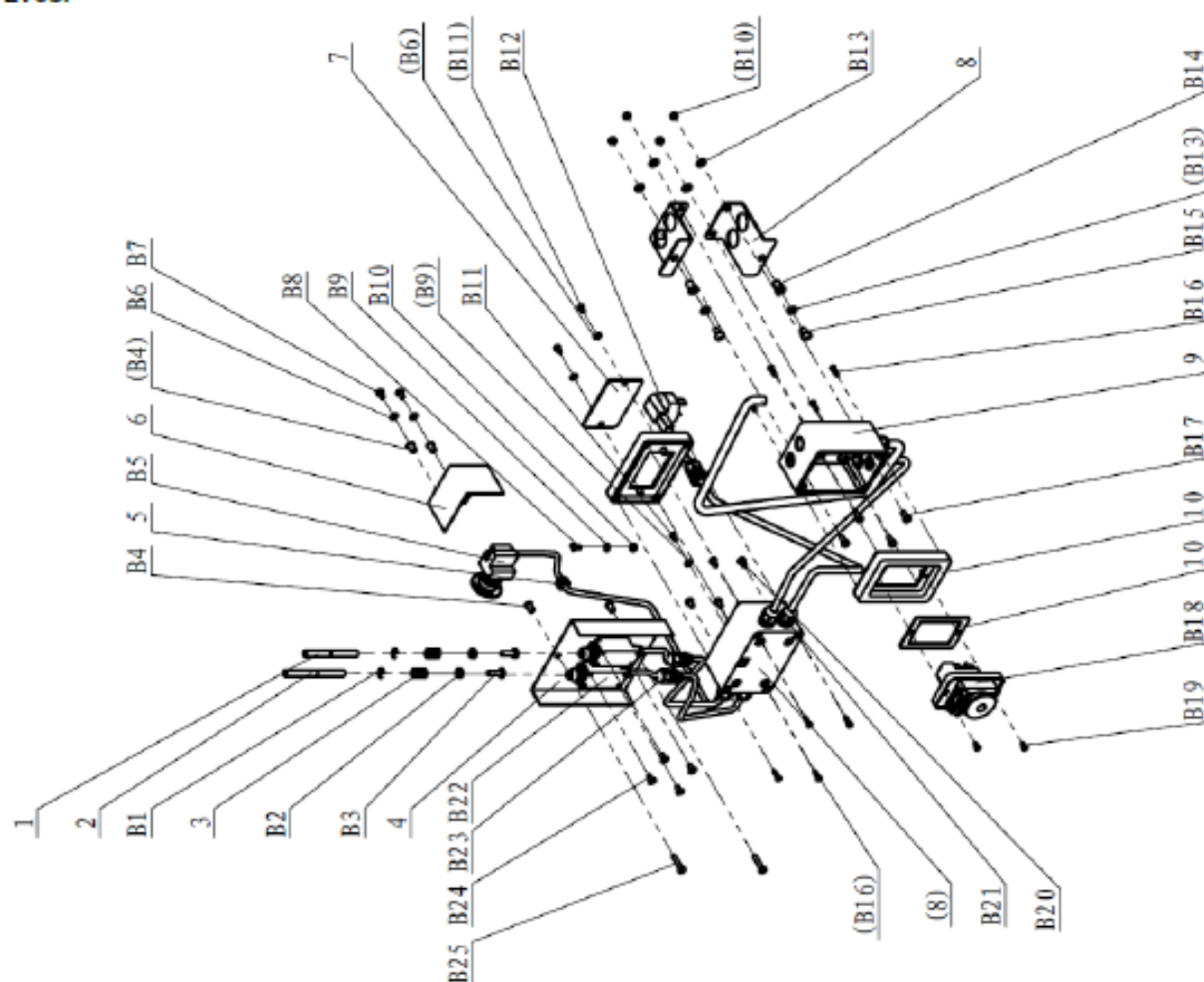




No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Lock pole	1	B1	Bolt M8x20	6
2	Lock screw	1	B2	Spring washer 8	6
3	Up track	2	B3	Flat washer 8-140HV	6
4	Locking support arm	1	B4	Knob M8x10	1
5	Press pan	1	B5	Spring washer 12	1
6	Drill table	1	B6	Nut M12	1
7	Operation lever	1	B7	Long knob case BM12x60	1
8	Chuck hood	1	B8	Nut M8	2
9	Down sliding base	1	B9	Thin nut M14	2
10	Wedge	1	B10	Ball head gimbal M14x40	2
11	Universal socket	1	B11	Screw M6x16	2
12	Dear room	1	B12	Chuck M20x1.5L/0-16	1
13	Spiral gear	1	B13	Screw M8x20	2
14	Sleeve	1	B14	Bolt M6x60	2
15	Lifting	1	B15	Spring washer 6	4
16	Sliding base	1	B16	Flat washer 6-140HV	4
17	Gear shaft	1	B17	Screw M6x20	2
18	Down sliding base	2	B18	Lock nut M10	1
19	Board	1	B19	Flat washer 10-140HV	1
20	Slide board	1	B20	Retainer 10	1
21	Fixed axis	2	B21	Round pin 4x22	1
22	Push rod	2	B22	Thrust ball bearing 51102	1
			B23	Screw M8x8	2
			B24	Big spacer 8-140HV	2
			B25	Bolt M8x25	2
			B26	Screw M8x20	1
			B27	Retainer 18	1
			B28	Handle B14x60x70	1
			B29	Screw M6x12	1
			B30	Screw M6x16	2
			B31	Screw M6x30	2
			B32	Handle BM10x80	1
			B33	Screw M8x8	2



LT05:

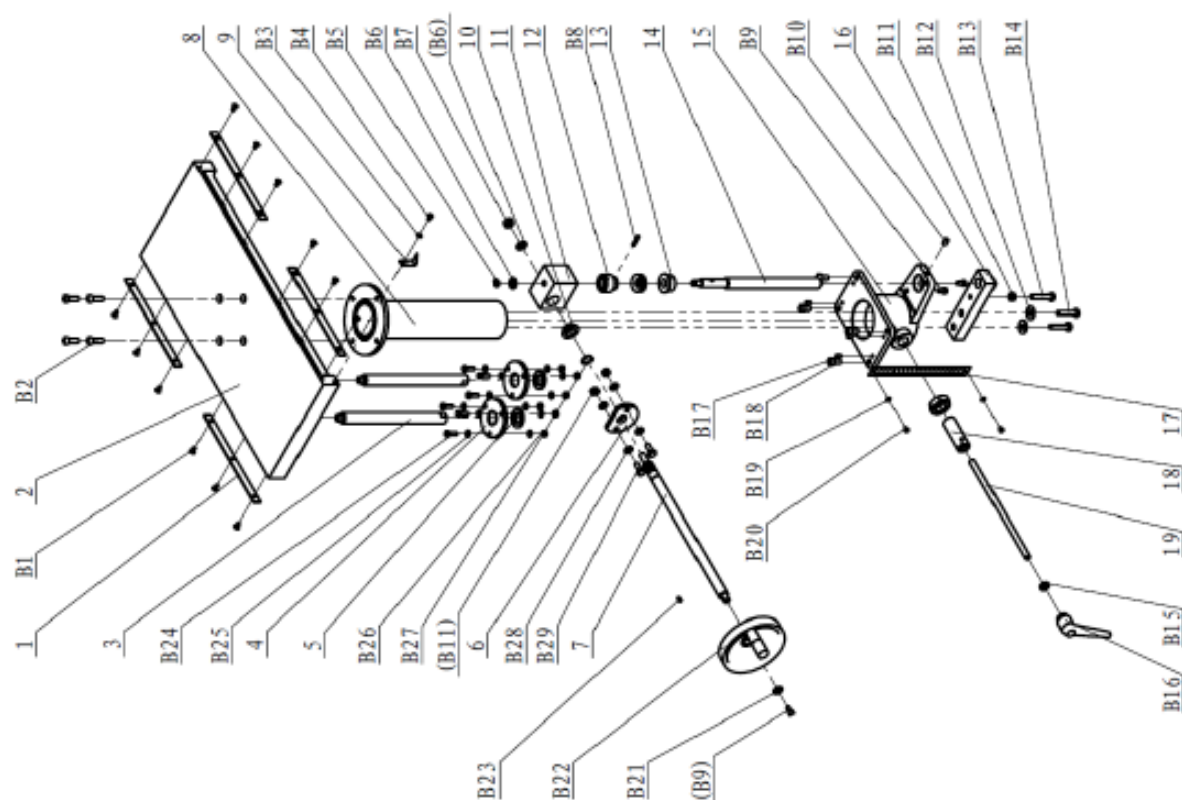


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Push rod	1	B1	Split washer 6	2
2	Push rod	1	B2	Bolt M6	2
3	Spring	2	B3	Bolt M6x20	2
4	Limit switch cover	1	B4	Insert nut M5x11	4
5	Thread sheat	1	B5	Emergency switch Y090	1
6	Button cover	1	B6	Flat washer 5-140HV	4
7	Electrical box cover	1	B7	Screw M5x8	2
8	Support plate	2	B8	Screw M5x10	1
9	Electrical box	2	B9	Copper flat washer 5-140HV	2
10	Electrical box cover	2	B10	Nut M5	5
11	Electrical box pad	1	B11	Tapping screw ST4.2x10	2
			B12	Single phase three pole plug 250V10A	1
			B13	Flat spacer 6-140HV	6



			B14	Insert nut M6x13,5	2
			B15	Screw M6x12	2
			B16	Tapping screw ST3.5x16	8
			B17	Screw M5x12	4
			B18	Switch DKLD-DZ-6-2	1
			B19	Tapping screw ST3.5x10	2
			B20	Screw M5x8	4
			B21	Cable fixed head PG9	7
			B22	Limit switch	2
			B23	Cable fixed head PG7	2
			B24	Screw M5x10	4
			B25	Screw M5x25	2

LT06:

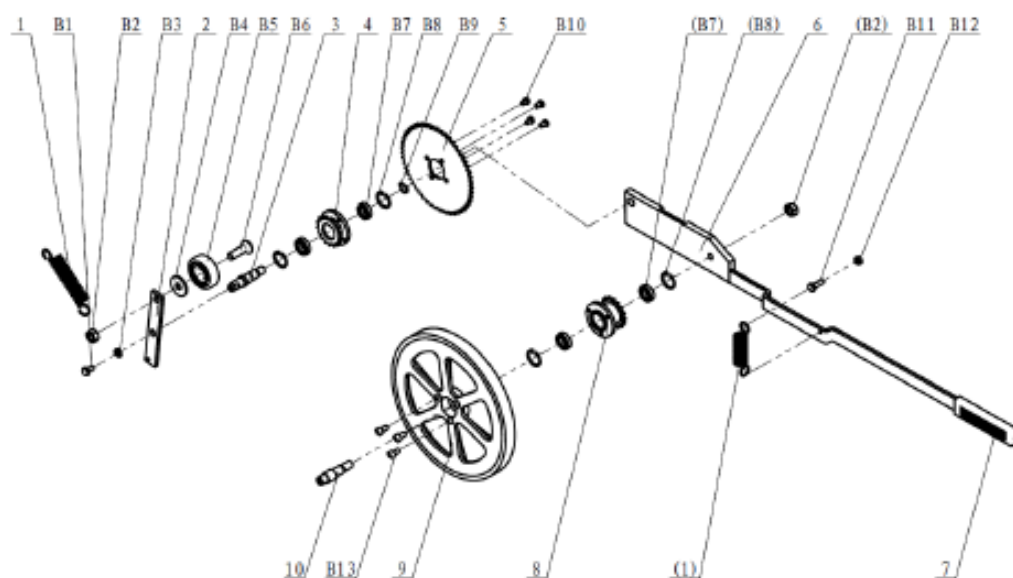


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Board	4	B1	Screw M5x10	12
2	Press planer worktable	1	B2	Screw M8x25	4
3	Assistant pole	2	B3	Flat spacer 5-140HV	1
4	Fixed disc	2	B4	Screw M5x10	1
5	Assistant guiding sleeve	2	B5	Retainer 10	1



6	Hand wheel base	1	B6	Flat spacer10-140HV	2
7	Gear shaft	1	B7	Fixing nut M10	1
8	Guiding pole	1	B8	Round pin 5x24	1
9	Pressure plane cursor	1	B9	Screw M6x12	2
10	Guiding sleeve	1	B10	Screw M8x12	1
11	Gear room	1	B11	Nut M8	3
12	Spiral gear	1	B12	Big spacer 8-140HV	2
13	Locking sleeve	1	B13	Bolt M8x45	1
14	Elevating screw	1	B14	Bolt M8x40	2
15	Guiding pole base	1	B15	Thin nut M10	1
16	Nut plate	1	B16	Handle M10x80	1
17	Press planer staff	1	B17	Screw M6x10	4
18	Pole locking sleeve	1	B18	Screw M8x16	4
19	Lock screw	1	B19	Flat spacer 4-140HV	2
			B20	Screw zinc M4x8	2
			B21	Big spacer 6-140HV	1
			B22	Hand wheel	1
			B23	Flat key C4x10	1
			B24	Bolt M6x20	6
			B25	Spacer 6-140HV	12
			B26	Nut M6	6
			B27	Retainer 18	1
			B28	Flat pad	4
			B29	Screw M8x20	2

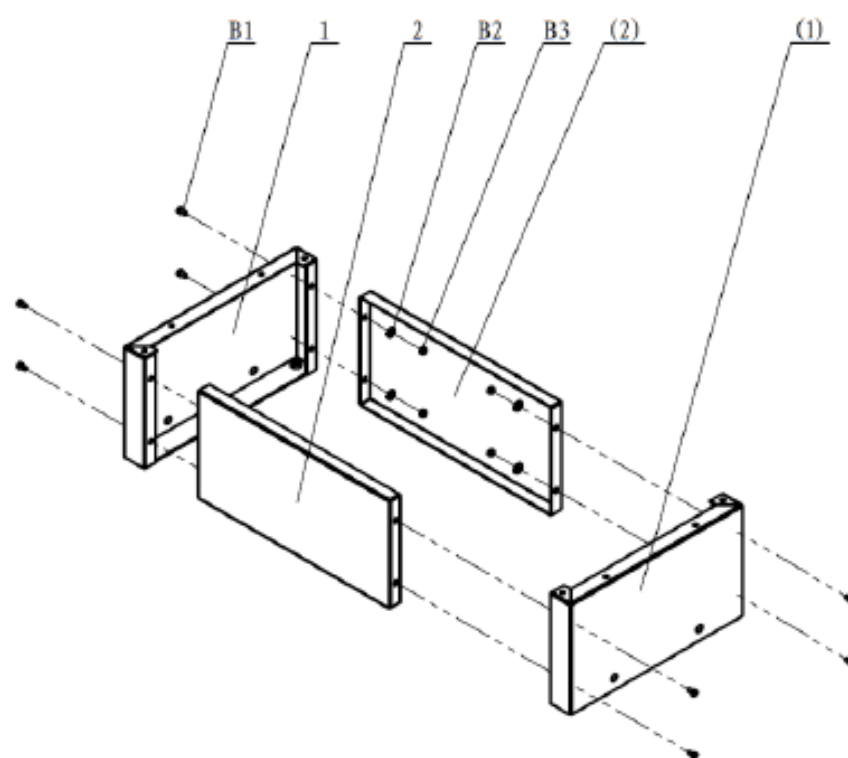
LT07:





No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Spring	2	B1	Bolt M6x12	1
2	Tension plate	1	B2	Nut M10	1
3	Support shaft	1	B3	Flat pad 6-140HV	1
4	Friction end sprocket	1	B4	Big spacer 10-140HV	1
5	Big sprocket	1	B5	Bearing 6303-2RS	1
6	Feed lever	1	B6	Screw M10x35	1
7	Handle	1	B7	Bearing 61901-RZ	4
8	Friction end sprocket	1	B8	Retainer 24	4
9	Friction wheel	1	B9	Retainer 12	1
10	Friction wheel	1	B10	Screw M5x8	4
			B11	Bolt M6x20	1
			B12	Nut M6	1
			B13	Screw M6x12	3

LT08:



No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Bases side plate	2	B1	Bolt M6x12	8
2	Base panel	2	B2	Big spacer 8-140HV	8
			B3	Nut M6	8



14 DEKLARACJA ZGODNOŚCI

	Dystrybutor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0 www.holzmann-maschinen.at
Nazwa/name	Strugarko-grubościówka (z wałem spiralnym)/ Combined Planer and Thicknesser (with spiral cutter head)
Model/model	HOB260ECO_230V HOB260ECO_400V HOB260ECOSMW2_230V HOB260ECOSMW2_400V
Dyrektywa EG/ EC directives	• 2006/42/EC • 2014/30/EC • 2011/65/EC
Zastosowane zharmonizowane normy/applicable Standards	EN ISO 12100:2010; EN ISO 19085-1; EN ISO 19085-7:2019;

Niniejszym zaświadcza się, że wymieniona powyżej maszyna, pod względem swojej budowy, odpowiada wymogom bezpieczeństwa i higieny oraz wyżej wymienionym dyrektywom. Deklaracja ta traci swoją ważność, gdy zostaną dokonane jakiegokolwiek zmiany maszyny, które nie zostały wcześniej z wyraźnie ustalone.

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

Dokumentacja techniczna

HOLZMANN-MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4



DI (FH) Daniel Schörgenhuber

Dyrektor

Haslach, 13.05.2022

Miejsce / Data place/date



15 GWARANCJA

1.) Gwarancja:

Firma HOLZMANN Maschinen udziela 2 letniej gwarancji na mechaniczne i elektryczne element, gdy urządzenie jest używane w celach hobbystycznych; w celach komercyjnych udziela gwarancji na 1 rok, począwszy od nabycia końcowego użytkownika/nabywcy. W tym okresie firma dokona naprawy lub wymiany urządzenia według własnego uznania, jeżeli wady nie są wykluczone w pkt.3.

2.) Zgłaszanie:

Aby zweryfikować roszczenie gwarancyjne, kupujący musi skontaktować się ze swoim sprzedawcą; sprzedawca zgłasza na piśmie dane uszkodzenie urządzenia firmie HOLZMANN. Gdy roszczenie zostanie uznane, maszyna zostaje odebrana od sprzedawcy przez firmę HOLZMANN. Zwracanie przesyłki bez uprzedniej konsultacji z HOLZMANN nie będzie akceptowane i przyjmowane.

3.) Ustalenia:

- a) Roszczenia gwarancyjne będą rozpatrywane tylko wtedy, gdy do produktu zostanie dołączona kopia oryginalnej faktury lub paragonu od sprzedawcy maszyn HOLZMANN. Roszczenie gwarancyjne jest oddalane, jeśli urządzenie nie jest oddawane ze wszystkimi akcesoriami.
- b) Gwarancja obejmuje bezpłatne przeglądy, konserwację i serwisowanie sprzętu. Wady spowodowane niewłaściwym wykorzystaniem urządzenia przez użytkownika lub jego dystrybutora, nie będą akceptowane, jako reklamacja. Na przykład: przy użyciu niewłaściwego paliwa, uszkodzenia przez mróz zbiornika na wodę.
- c) Wyklucza się wady zużywających się części, takich jak: szczotki węglowe, worki na trociny, bloki do cięcia drewna, urządzeń tnących, noży, ograniczników, sprzęgła, uszczelki, wirników, tarcz pił, podcinaków, klin rozdzielnik, rozszerzenia klinów, olejów hydraulicznych, filtr paliwa, łańcuchy, świece zapłonowe, bloki przesuwne, itp.
- d) Wyłączone są uszkodzenia sprzętu spowodowane przez: niewłaściwego użytkownika, nieprawidłowej obsługi urządzenia; używanie go wbrew jego przeznaczeniu; Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi i konserwacji; używanie zbyt dużej siły; Naprawy lub modyfikacje techniczne przez nieautoryzowany serwis lub samego klienta. Poprzez zastosowanie nieoryginalnych części zamiennych i akcesoriów.
- e) Poniesione koszty (koszty frachtu) i wydatki wynikające z nieuzasadnionych roszczeń gwarancyjnych będą, po sprawdzeniu przez nasz profesjonalny personel, pokrywać klient lub sprzedawca.
- f) Urządzenia nieobjęte gwarancją: naprawy będą wykonywane wyłącznie po zapłacie z góry lub na konto sprzedawcy zgodnie z propozycją kosztów przedstawioną przez firmę HOLZMANN.

4.) Odszkodowania i inne zobowiązania:

Firma HOLZMANN odpowiada wyłącznie w ograniczonym zakresie w zależności od wartości towaru. Roszczenia odszkodowawcze z powodu słabych wyników, wad, uszkodzeń lub utraty zarobków z powodu wady w okresie gwarancyjnym nie będą akceptowane. Firma HOLZMANN jest na prawnie zobowiązana do naprawy urządzenia.

SERWIS

Po upływie gwarancji napraw oraz konserwacji maszyny mogą być przeprowadzane przez odpowiednie do tego firmy. Firma HOLZMANN-Maschinen służy również pomocą w serwisie czy naprawie urządzenia. W takim przypadku można wysłać niewiążące zapytanie dotyczące kosztów takiej usługi, wszelkie dane potrzebne do tego znajdują się w punkcie C). Zapytanie takie można wysłać mailem.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

lub skorzystaj z internetowego formularza reklamacji lub zamówienia części zamiennych podanego na naszej stronie internetowej: www.holzmann-maschinen.at w kategorii Usługi/Aktualności.



16 OBSERWACJA PRODUKTU

Obserwujemy nasze produkty również po wysyłce.

Aby ciągle ulepszać nasze produkty liczymy na Państwa spostrzeżenia odnośnie obchodzenia się z naszymi produktami.

- Problemy, które wystąpią podczas używania produktu;
- Błędy, które wynikają podczas pracy;
- Doświadczenia, którymi chcą się Państwo podzielić z innymi.

Prosimy zanotować te spostrzeżenia i wysłać je do nas:

Moje obserwacje:

Name: Product: Purchase date: Purchased from: My Email: Thank you for your kind cooperation!

KONTAKT:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel: +43 7289 71562 0

Fax: +43 7289 71562 4

info@holzmann-maschinen.at

www.holzmann-maschinen.at