

MODE D'EMPLOI



COMBINE 5 OPERATIONS K5-260L



CONSERVER SOIGNEUSEMENT CE MODE D'EMPLOI POUR DE FUTURES QUESTIONS;

ATTENTION: LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ

Cher client

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de la combine K5-260L.

Ce manuel doit être soigneusement gardé avec la machine. Ayez le toujours disponible pour pouvoir le consulter.



Lire attentivement et suivez les instructions de sécurité. Soyez connaissant des contrôles de la machine et de son utilisation. Lire le manuel facilite la correcte utilisation de la machine et évite les erreurs et les dommages sur la machine et sois même.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

En raison des progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peut être quelque peu différente. Toutefois, si vous trouvez une erreur, s'il vous plaît nous en informer en utilisant le formulaire de commentaires.

Copyright© 2012

Ce document est protégé par le droit international des droits d'auteur. Toute reproduction, traduction ou utilisation des illustrations de ce manuel sans autorisation seront poursuivis par la loi - la compétence des tribunaux Rohrbach, en Autriche.

Contact service après vente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	5
1.2 Émission de bruit.....	6
2 SÉCURITÉ	7
1.1 Utilisation prévue	7
2.1 Utilisation interdite	7
2.3 Risques résiduels	10
3 ASSEMBLAGE	11
3.1.1 Lieu de travail	11
3.1.2 Transport et stockage	11
3.1.3 Levage de la machine	11
3.2 Installation de la machine	12
3.2.1 Zone de travail.....	12
3.2.2 Mise à niveau et fixation de la machine	12
3.3 Système d'aspiration	12
4 FONCTIONNEMENT ET RÉGLAGE DE LA MACHINE	14
4.1 Réglage du couteau divisor et le couvercle de protection	14
4.2 Réglage de la hauteur.....	14
4.3 Inclinaison de la lame de scie.....	15
4.4 Accessoires de fixation et travail	15
4.5 Réglage de la toupie	15
4.5.1 Avant d'utiliser la toupie.....	16
4.5.2 Fraisage longitudinal	16
4.5.3 Fraisage de pièces avec une section transversale petite	17
4.6 Réglage de la dégauchisseuse	17
4.6.1 Réglage et fonctionnement du dispositif de protection	17
4.6.2 Le dégauchissage	17
4.6.3 Dégauchissage de pièces planes.....	18
4.6.4 Dégauchissage de pièces hautes	18
4.6.5 Dégauchissage avec le guide incliné.....	18
4.6.6 Dégauchissage de pièces courtes.....	18
4.6.7 Dégauchissage de pièces avec petite section transversale	19
4.7 Réglage du raboteuse.....	19
4.7.1 Réglage de la table.....	20
4.8 Outils.....	20
4.8.1 Outils recommandés.....	20
4.8.2 Changement de la lame de scie	20
4.8.3 Changement de fraises	21

4.8.4 Changement et réglage des fers de dégauchage	22
5 MAINTENANCE	24
5.1 Dépannage	24
5.2 Plaque signalétique et symboles	25
6 VUE ÉCLATÉE	27
6.1 Commande de pièces détachées	54
7 GARANTIE ET SERVICE	55
8 FORMULAIRE DE SUGÉRANCES	59

1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.1 Fiche technique K5-260L

Scie circulaire	
Dimension lame	254mm
Puissance du moteur scie circulaire/toupie	2,2 kW
Hauteur de coupe maxi 90° / 45°	80 / 60 mm
Vitesse	4750 tr/min
Dimensions de la table	980 x 472 mm
Course du chariot	670mm
Mesures de chariot	400 x 250 mm
Fraiseuse/Toupie	
Diamètre max. de l'outil	140mm
Diamètre de l'arbre	30mm
Ouverture de la table	145mm
Vitesse de l'arbre	4000/6000/8000 tr/min
Puissance du moteur scie circulaire / toupie	1,4 kW
Dégauchisseuse	
Diamètre arbre porte-fers	75mm
Vitesse de l'arbre porte-fers	4000 tr/min
Nombre de fers	3
Longueur de la table	1090 mm
Largeur de dégauchisseuse max.	260mm
Raboteuse	
Dimensions table raboteuse	600 x 245 mm
Largeur de rabotage	245 mm
Hauteur min./max. de rabotage	5 / 195 mm
Vitesse d'avance	8m/min
Puissance du moteur dégauchisseuse/ raboteuse /mortaiseuse	1.5 kW
Données techniques générales	
Poids	320kg
Dimensions de l'emballage	1760x1140x970mm

Les spécifications sont sujettes à modification sans préavis!

1.2 Émission de bruit

L'exposition prolongée à des niveaux sonores supérieurs à 85 dB (A) peut être dangereuse. Par conséquent, nous recommandons dans ce cas, une spéciale utilisation des moyens pour l'insonorisation, tels que les bouchons d'oreille, la couverture d'oreille, etc.

Tableau d'émission de bruit				
	LAeq en dB (A)		LWA en dB (A)	
	Ralenti	Chargé	Ralenti	Chargé
	81.7 dB(A)	89.5 dB(A)	94.5 dB(A)	103 dB(A)

L'émission de bruit réel dépend de nombreux facteurs tels que le bruit des autres machines et la diffusion dans le lieu de travail.

Les produits de protection contre le bruit sont essentielles pour la santé de l'utilisateur! Toujours porter des bouchons d'oreille au travail.

2 SÉCURITÉ

1.1 Utilisation prévue

Le K5-260L est une machine multifonction pour l'amateur, en conformité avec les règles de max. charge, max. évacuation des copeaux et d'autres conditions techniques et en conformité avec les règles de sécurité et d'exploitation. Les problèmes qui peuvent affecter la sécurité, doivent être résolus immédiatement!

Peuvent être transformés les bois sans contamination. En fonction de la dureté du bois ou de coupe, le perçage et le fraisage, la vitesse de travail doit être réglée. Ne surchargez pas la machine!

L'utilisation de la machine sans les dispositifs de sécurité ainsi que la suppression de tout ou partie de ces dispositifs est interdite!

Assurez-vous d'avoir une alimentation avec mise à terre et puissance appropriée.

La machine doit être connectée à un système d'aspiration

La machine est conçue pour fonctionner dans les conditions suivantes:

Humidité	maxi 90%
Température	Min. +5°C Max +40°C
Hauteur	maximale au-dessus du niveau des mers 1000m

La machine n'est pas conçue pour une utilisation en extérieur.

La machine n'est pas destiné à être utilisé par des conditions d'incendie ou d'explosion.

2.1 Utilisation interdite

- Ne pas utiliser la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation de la machine sans les dispositifs de sécurité est interdite.
- Le démantèlement ou l'inactivation des dispositifs de protection est interdite.
- Interdit l'utilisation de la machine avec matériaux qui ne sont pas explicitement mentionnés dans ce manuel.
- Interdit traiter les matériaux avec des dimensions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- Interdit l'utilisation d'outils, avec une vitesse maximale inférieure à celle des fonctions de la machine, ou qui ne répond pas aux paramètres techniques.
- Tout changement dans la conception de la machine est interdit.

Pour un usage différent ou supplémentaire découlant des dommages ou des blessures, Holzmann Maschinen n'est pas responsable et n'acceptera aucune garantie.

2.2 Règles de sécurité générales

Les signes d'alerte ou d'autocollants s'ils souffrent d'usure ou enlevés, doivent être immédiatement remplacés!

- Avant de connecter la machine au réseau électrique s'assurer que tous les dispositifs de sécurité sont dans leurs positions actives et vérifier son fonctionnement. Si nécessaire, retirez les portes ou le capot, éteindre l'interrupteur d'alimentation et débranchez la prise.
- Les récepteurs anti-recul devraient se déplacer librement et le fonctionnement doit être vérifié périodiquement, peut-être plusieurs fois par jour.
- Ne pas connecter la machine à l'alimentation, tandis que la porte ou le couvercle de protection est retirée.
- Pour éviter tout dysfonctionnement, familiarisez-vous avec l'emplacement des interrupteurs avant d'allumer la machine.
- Rappelez-vous la position (emplacement) de l'interrupteur d'arrêt d'urgence afin que vous puissiez l'utiliser rapidement à tout moment.
- Veillez à ne pas toucher à aucun interrupteur pendant que la machine est en marche.
- Ne touchez à aucun outil rotatif avec vos mains ou tout autre objet en aucun cas.
- Lorsque vous n'allez pas travailler avec la machine, éteindre la machine avec l'interrupteur d'alimentation et débranchez la fiche de la prise.
- Avant de nettoyer la machine, éteignez et débrancher la machine.
- Avant d'effectuer tout entretien sur la machine, éteignez et débrancher la machine.
- Si la machine est utilisée par plus de travailleurs, ne pas procéder à un autre travail sans informer les autres employés de la procédure à utiliser.
- Ne pas modifier la machine d'une manière qui peut causer un risque pour la sécurité de son fonctionnement.
- Si vous avez un doute si votre procédure est correcte, contactez une personne responsable.
- Ne négligez pas procéder à des inspections périodiques conformément aux instructions.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucune modification sur la machine causés par l'utilisateur.
- Après le travail, régler la machine afin qu'il soit prêt pour une autre série d'opérations.
- En cas de coupure de courant, éteignez immédiatement la machine.
- Aucune peinture, sale, causer aucun dommage, altérer ou retirer les plaques de sécurité. Si elles deviennent illisibles ou sont manquantes, contactez le fabricant et renouveler les plaques.
- Garder la zone de travail propre. Les zones, et les établis désordonnés causent blessures.
- Considérez l'environnement de lieu de travail. Ne pas exposer l'outil à la pluie. Ne pas utiliser des outils dans des endroits humides ou mouillés. Gardez la zone de travail bien éclairée. Ne pas utiliser des outils en présence de liquides ou gaz inflammables.
- La toupie ne doit pas être utilisée pour des travaux courbes.

Vêtements et sécurité personnelle

- L'expérience a montré que les blessures peuvent être causées par divers objets personnels, comme les anneaux, montres, bracelets, cravates, etc. Par conséquent, retirez-les avant de commencer le travail, retrousser vos manches, ne pas porter une cravate, qui peut être piégé par les différentes parties de la machine. Coiffez et tenir les cheveux correctement pour éviter la capture par des pièces mobiles. Portez des vêtements étanches, chaussures recommandées ou prescrites par les normes du travail de sécurité dans chaque pays.
- Utiliser des équipements de protection (lunettes, tablier, chaussures de sécurité, des protections auditives, etc.).
- S'il ya des obstacles au-dessus de la tête - dans l'espace de travail - porter un casque.

- Toujours porter un masque de protection lors de l'usinage de tout matériel qui produit de la poussière tout en étant usiné.
- Ne portez jamais de vêtements amples de travaux.
- Ne pas travailler sur la machine sous l'influence de médicaments / drogues ou d'alcool, et quand vous êtes fatigué.

Règles de sécurité pour les utilisateurs

Ne pas mettre la machine en marche avant de vous familiariser avec le contenu du manuel d'instruction.

- Assurez-vous que les câbles électriques ne sont pas endommagés de sorte que les dommages causés par les fuites de courant électrique (choc électrique) peuvent être évités.
- Vérifiez régulièrement que tous les dispositifs de sécurité sont installés correctement et ne sont pas endommagés. Vous devez réparer les couvercles de protection endommagés immédiatement, ou les remplacer aux autres par une personne qualifiée.
- Ne pas utiliser la machine sans le couvercle.
- Ne pas utiliser des outils qui sont tordues, brisées ou mal affûtés.
- Toujours utiliser le bon outil pour le travail déterminé, correspondant aux spécifications de la machine. Les outils, lames de scies, porte-outils, doivent être conformes à la norme EN 847-1.
- Remplacer les outils émoussés dès que possible, car outils émoussés peuvent causer des blessures ou des dommages.
- Ne jamais utiliser les outils à des vitesses plus élevées que leurs vitesses nominales recommandées par le fabricant respectif.
- Arrêtez toutes les fonctions de la machine avant de changer d'outil et retirer la fiche de la prise de courant.
- Ne pas supprimer ou manipuler en aucune manière les dispositifs de sécurité, tels que les couvercles, butés, etc.
- Si la manipulation de pièces, dépasse leurs connaissances, demander l'aide d'une personne qualifiée.
- N'est pas recommandé de travailler sur la machine pendant une tempête.

Règles de sécurité pour l'entretien

Entretien et réparations doivent être effectués par une personne qualifiée. Ne pas effectuer les travaux d'entretien avant de vous familiariser avec les consignes d'entretien à fond.

- Avant d'effectuer tout entretien, arrêtez toujours la machine et débranchez la fiche de la prise de courant. Cela évite la possibilité de mettre la machine en marche par une autre personne sans le vouloir.
- Tous les travaux de maintenance sur les composants électriques peuvent être effectués que par une personne qualifiée.
- Même si vous arrêtez la machine, l'alimentation électrique n'est pas débranchée. Toujours débrancher la fiche de la prise.
- Ne pas nettoyer la machine et de ses périphériques, même si la machine est complètement hors service sauf que la fiche a été débranchée de la prise de courant. Gardez vos doigts loin des courroies et des poulies.
- Lors du remplacement des pièces électriques, éteindre l'interrupteur d'alimentation et débranchez la fiche de la prise de courant. Les pièces défectueuses doivent être remplacées uniquement avec des produits qui ont les mêmes caractéristiques que les originaux.
- Ne supprimer ou manipuler en aucune manière les dispositifs de sécurité, tels que les couvercles, butés, etc. et ne pas verrouiller.
- Ne mettez pas la machine avant que tous les couvercles retirés pour des raisons de maintenance sont mis en place à nouveau.

- Garder la zone de maintenance, y compris le lieu de travail propre.
- Tous les travaux d'entretien doivent être effectués par un personnel qualifié conformément aux instructions données par le fabricant de la machine.
- Lisez le manuel d'instructions pour l'entretien, attentivement et complètement.
- Pour les pièces de rechange et parties, obtenir à l'avance les pièces qui sont identiques à l'original, et sont conformes aux règlements.
- Utilisez uniquement des types spécifiques d'huiles et de graisses lubrifiantes, ou équivalent.
- Si une courroie sur le jeu de courroies utilisées, est plus longue que la valeur limite, remplacer les courroies.
- Ne pas utiliser d'air comprimé pour nettoyer la machine ou de retirer les copeaux.
- Toujours vérifier les résultats, alors qu'une personne responsable soit présent.

Règles de sécurité pour le lieu de travail

- Toujours s'assurer l'espace de travail suffisant et un accès libre à la machine et des périphériques.
- Placez les outils et toute autre chose à l'endroit prévu à cet effet, à une certaine distance de la machine.
- Assurer un bon éclairage dans la zone de travail qui ne crée pas des ombres ou faire effet stroboscopique. Pour un environnement sûr et de qualité, les normes d'hygiène précise l'intensité minimale de 500 lux.
- Ne placez pas d'outils ou d'objets dans les tables de travail ou des couvercles.
- Toujours garder la zone de travail propre et bien ordonné.

Les réparations ne doivent faire que les professionnels!

Accessoires: Utiliser uniquement les accessoires recommandés par Holzmann.

Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez votre distributeur Holzmann ou notre Service clientèle.

2.3 Risques résiduels

Egalement dans le respect des normes de sécurité devrait prendre en compte les risques résiduels qui suivent:

- Risque de blessure au contact des outils (scie circulaire, arbre de la lame, tête de fraisage).
- Risques en cas de contact avec les pièces mobiles de l'entraînement (poulies, courroies, etc.).
- Risque de blessures par rupture de la lame de scie, surtout causé par la surcharge de la machine ou disque tournant dans le mauvais sens.
- Risque de blessures par contact avec des composants électriques sous tension.
- Le risque d'inhalation de poussières toxiques dans des pièces de bois traité.

Ces risques peuvent être minimisés si toutes les normes de sécurité sont appliquées, la machine dispose des services et le bon entretien et l'équipement destiné à être et est utilisé par personnel qualifié.

3 ASSEMBLAGE

3.1 Préparation

3.1.1 Lieu de travail

- Choisissez un emplacement approprié pour la machine.
- L'emplacement doit disposer d'une connexion appropriée au réseau d'électricité et offrir la possibilité pour le raccordement à un système d'aspiration.
- Assurez-vous que le sol peut supporter le poids de la machine, la machine doit être placée de niveau.

3.1.2 Transport et stockage

Au cours du transport ou la manipulation de la machine, soyez très prudent et qu'il soit effectué par du personnel qualifié, spécialement formé pour ce type d'activité.

Lorsque la machine est chargée ou déchargée, assurez-vous qu'aucune personne ou objet ne seront écrasés par la machine. Ne pas entrer dans la zone située sous la machine soulevée par une grue ou un chariot élévateur.

Pendant le transport ou le stockage de la machine, prendre des mesures pour protéger la machine des vibrations et à l'humidité excessive. Elle doit être stockée dans un endroit, à des températures de -25°C à 55°C. Habituellement, la machine est emballée dans du plastique et est transportée de cette façon. Sur demande, la machine peut aussi être emballée dans une boîte en bois massif.

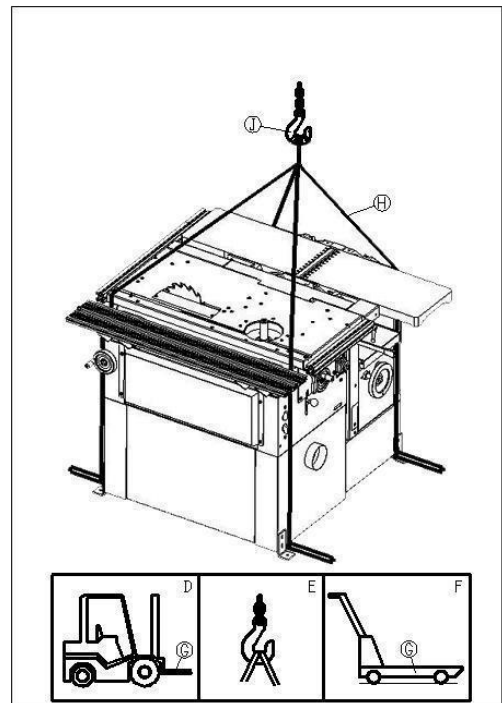
3.1.3 Levage de la machine

La machine ou de ses éléments individuels pouvant être levée que par un dispositif de levage approuvé, avec capacité de charge vérifiée.

Préparer un chariot élévateur (D) ou levage manuel (F) d'une capacité suffisante, et mettre les fourches (G) au-dessous de la machine, comme indiqué dans l'image.

Lors de l'utilisation d'une grue (E) ou équipement de levage similaire, procédez comme suit:

- préparer quatre courroies de levage (H) ou des câbles d'acier d'au moins 2 m de long, avec une capacité suffisante,
- fixer les courroies sur le crochet de la grue avec la capacité requise,
- placez l'autre extrémité des courroies sur les barres de levage, placer sous la machine (les barres ne font pas partie de la livraison),
- après avoir soulevé une petite la machine, vérifier la stabilité de la machine en suspension,
- Soulevez la machine avec précaution, lentement, puis déplacez sans mouvements rapides, à l'emplacement sélectionné. (Poids: 280 kg)



3.2 Installation de la machine

Enlevez la couche protectrice des tables de travail et d'autres parties de la machine avec soit de l'huile de paraffine ou de aucun solvant similaire, n'utilisez pas d'essence ou de solvants similaires pour cette activité - pourrait provoquer une réduction de la résistance à la corrosion de certaines parties de la machine.

La taille de la zone de travail dépend du type de la machine, en tenant compte des opérations de travail et de la taille de la matière de travail.

N'oubliez pas l'espace pour l'emplacement d'un système d'aspiration efficace, ou la connexion des tuyaux pour l'aspirateur central.

3.2.1 Zone de travail

Il est conseillé d'avoir une distance minimum de mouvement de l'opérateur de 0,8m de chaque côté de la machine. Avant et arrière de la machine doit avoir suffisamment d'espace pour les pièces longues.

3.2.2 Mise à niveau et fixation de la machine

Dans la partie inférieure de la base, la machine est équipée de plots en caoutchouc et des pieds de soutien avec trous d'ancrage. Nivelier la machine horizontalement avec une tolérance de 1mm/1000mm et visser au sol (ancrage).

3.3 Système d'aspiration

Le dispositif d'aspiration doit être activé lorsque le moteur de la machine.

Pour un bon fonctionnement de la machine, il faut une équipe d'aspiration avec capacité d'aspiration minimale de 570 m³/heure et la vitesse minimale de l'air dans les tubes égale à 20 m / s pour les particules sèches, et 790 m³/heure et la vitesse minimale d'air dans les tuyaux égal à 28 m / s pour les particules humides.

Utilisez des tuyaux d'aspiration avec un diamètre de 100mm et 32mm. Les tuyaux d'aspiration sont raccordés à la bouche d'aspiration, dont l'emplacement sur des machines individuelles est la suivante:

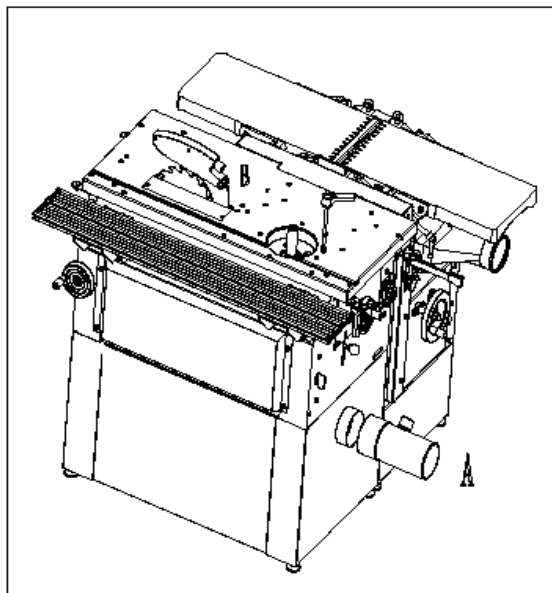
Scie circulaire

L'unité d'aspiration supérieure de la scie circulaire est reliée à la prise sur le couvercle du disque.

Le diamètre de la bouche (B) est de 32mm.

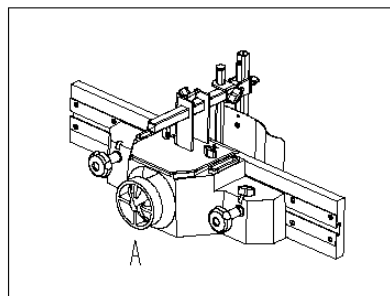
L'unité d'aspiration inférieure est à la partie inférieure arrière de la machine (A).

Le diamètre du tube est de 100mm.



Toupie

Pour la toupie, le tube d'aspiration est monté sur la bouche dans le couvercle de la fraise, qui comprend également la connexion d'aspiration (A). Le diamètre du tube est de 100mm.

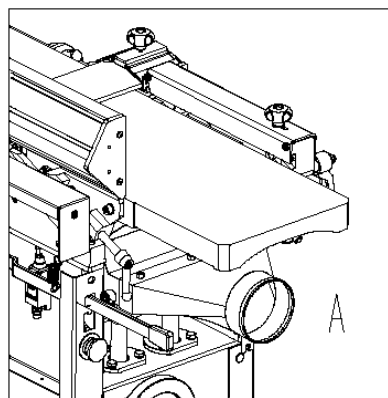


Dégauchisseuse

La dégauchisseuse a la bouche d'aspiration dans l'espace sous la table de raboteuse.

Raboteuse

La raboteuse utilise la même d'aspiration bouche que la dégauchisseuse, mais tournée à la position supérieure. Le diamètre de bouche d'aspiration (A) est de 100mm.



3.4 Raccordement électrique



⚠ Attention

**Lorsque l'on travaille sans connexion à la terre:
Un éventuel dysfonctionnement des blessures graves
dus à un choc électrique.**

Par conséquent:

La machine doit avoir une connexion à la terre.

La connexion de la machine K5-260L au réseau électrique et les essais complémentaires suivants peuvent être effectués par un électricien qualifié.

- Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement. Fonctionnement avec des câbles endommagés est dangereux pour la vie et il est donc interdit!
- Avant de mettre la machine en marche s'assurer que la tension et la fréquence indiquées sur la plaque signalétique de la machine répondent aux valeurs du réseau auquel il est connecté.
- Avant de modifier les paramètres et outils, et avant tout ajustement, la modification et l'entretien, éteignez l'interrupteur d'alimentation et débranchez la fiche de la prise de courant.
- Cette machine doit être mise à la terre. Vérifiez et assurez-vous que la prise est mise à la terre.

Sens de rotation

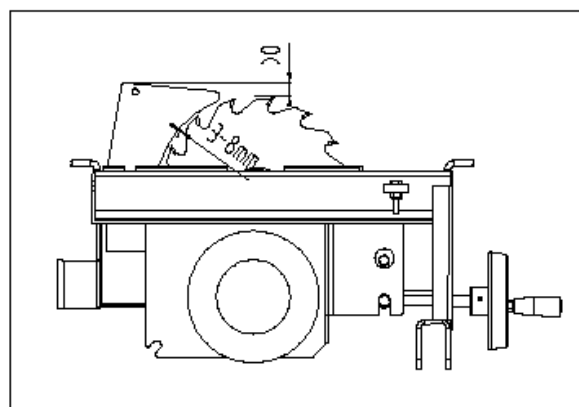
Si vous êtes à côté de la machine où le chariot, la lame doit tourner à gauche. Le porte-fers du rabot et déga, se tournant vers la gauche aussi. La toupie tourne dans le sens antihoraire regardant vers le bas.

4 FONCTIONNEMENT ET RÉGLAGE DE LA MACHINE

Les réglages doivent être effectués seulement lorsque la machine est éteinte.

4.1 Réglage du couteau diviseur et le couvercle de protection

Le couteau diviseur empêche la pièce de travail est piégée arriére la lame de scie pendant la coupe, qui pourrait produire un recul du matériel. Le couteau est réglé en déplaçant de telle sorte que sa distance de la lame de scie est de 3 à 8 mm et 2 à 3 mm verticalement.



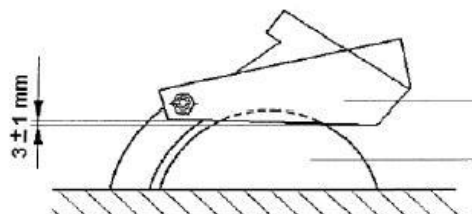
Adjusting screw
(B)

Fixation bolt (A)

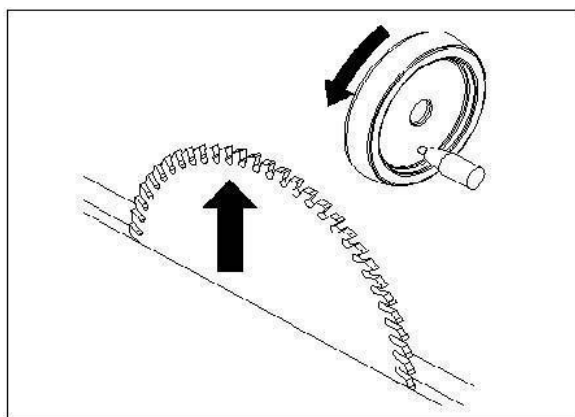
Le couvercle de protection est monté sur le couteau diviseur. Dans la partie supérieure du couteau est un trou où est placé et fixé le couvercle.

Fixer le boulon (A) pour le couvercle de protection peut être réglée sans problème et de maintenir sa position à n'importe quelle hauteur ajustée.

Réglez la vis (B), de sorte que le fond du couvercle de protection sur le côté d'entrée est inférieur 2-4 mm, que du côté de la sortie lorsque le couvercle de protection est dans la position la plus haute.



4.2 Réglage de la hauteur



La hauteur de la lame de scie principale est ajustée en tournant le volant. La vis est auto-bloquant et ne nécessite aucune fixation.

Tourner à droite = hauteur +

Tourner à gauche = hauteur -

La hauteur de coupe est toujours réglé "d'en bas", de sorte qu'un jeu possible peut être éliminé. La hauteur de coupe est généralement choisie de telle sorte que les dents de la lame de scie dépassant de la pièce à usiner.

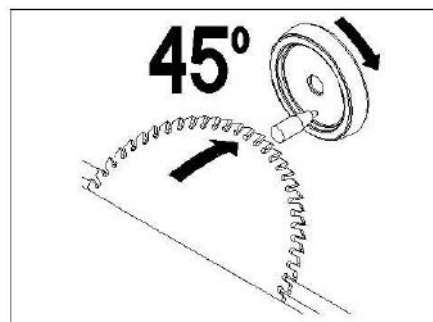
4.3 Inclinaison de la lame de scie

La lame de scie peut être inclinée vers le côté jusqu'à 45° en tournant le volant.

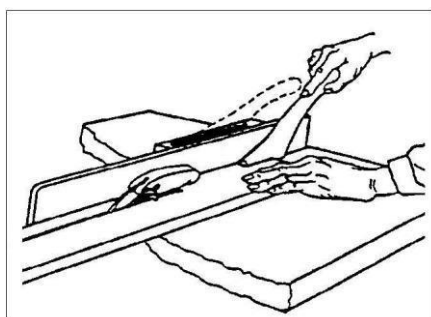
Tourner à droite = 0° à 45°

Tourner à gauche = 45° à 0°

L'échelle sur le volant de réglage en hauteur est cruciale. Après réglage de l'inclinaison, resserrer le levier de serrage.



4.4 Accessoires de fixation et travail



Si une pièce est découpée longitudinalement, dont la largeur est inférieure à 120 mm, un poussoir (compris dans les accessoires de la machine) doit être utilisé pour alimenter la pièce de travail.

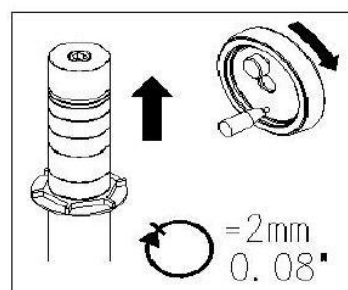


Cross cutting fence

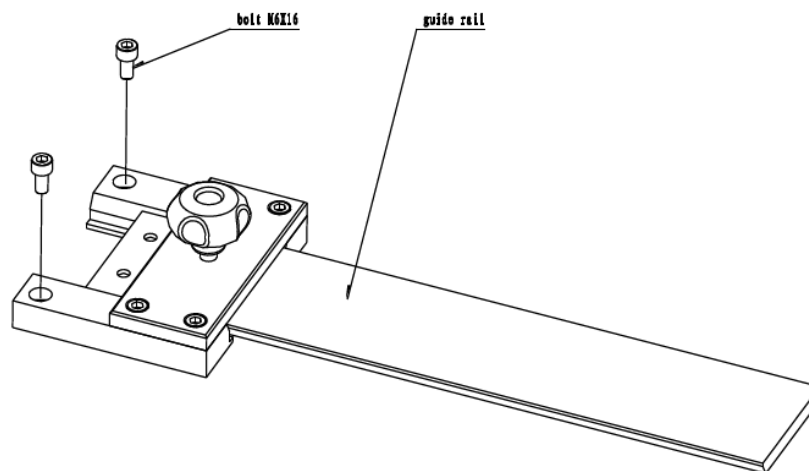
Il est recommandé d'utiliser un dispositif spécial pour la coupe transversale et pour la coupe de coin. L'accessoire doit être d'au moins 300 mm de long et d'au moins 170 mm de large.

4.5 Réglage de la toupie

Régalez la hauteur de la toupie, en utilisant le volant située à l'arrière gauche du stand et le fixer avec la vis. Sélectionnez le plateau de table correct (anneau de table) en fonction de l'outil utilisé.



4.5.1 Avant d'utiliser la toupie

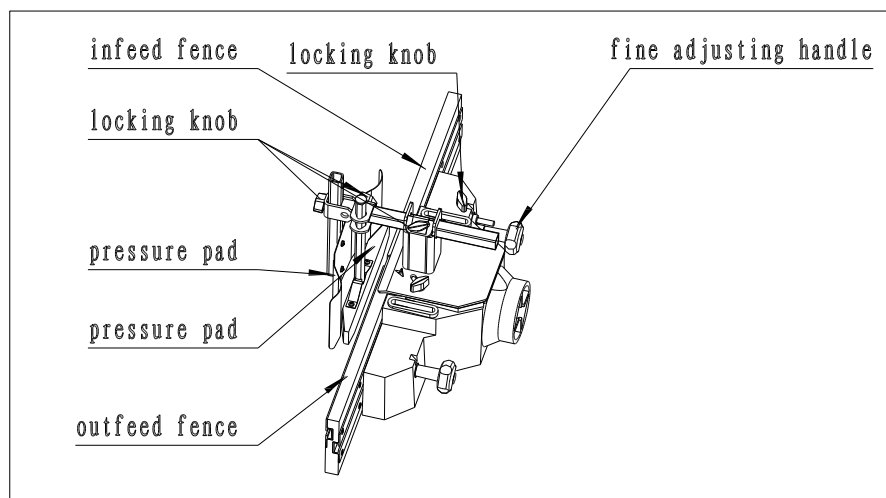


Couvrir le porte-fers, avec le guide, bloquant la table coulissante (chariot).

Ajuster la bouche d'aspiration avec le couvercle de la toupie et les guides jusqu'à la position désirée et fixer à la table avec des poignées de verrouillage.

Libérer le levier de réglage et régler la position du guide avec des longues poignées, selon la coupe nécessaire, et serrer à nouveau. L'espace entre les guides, est établie après la libération des leviers.

4.5.2 Fraisage longitudinal



Outil: Utiliser les outils appropriés avec d'épaisseur de copeau définie, pour l'alimentation manuelle.

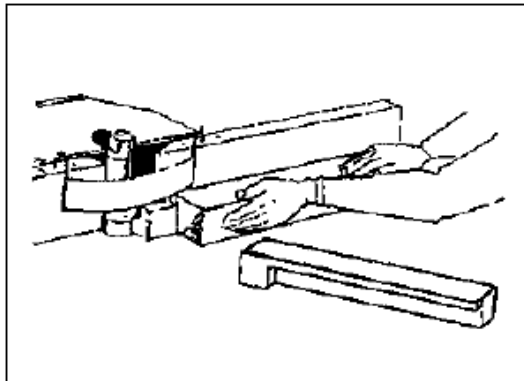
Cycle de travail: tout en effectuant le fraisage d'essai, commencer le travail avec une pièce de une longueur, largeur et hauteur suffisante. Il est nécessaire d'éviter le blocage de la machine, ou en utilisant une sécurité de rebond adaptée aux dimensions de la pièce.

Ne jamais régler les guides, lorsque la machine est en marche!

Pour le travail, ajuster les plaques de guidage latéral, maintenir l'ouverture de l'outil minimisé, verrouiller les plaques de guidage et ajuster la poignée de réglage précis pour ajuster la coupe nécessaire et bloqué avec le bouton de verrouillage.

Maintenir les patins presseurs en contact avec la table et les plaques de guidage fermement et uniformément le long de la règle de guidage.

4.5.3 Fraisage de pièces avec une section transversale petite



Outil: Choisir le bon outil pour l'alimentation manuelle.

Cycle de travail: Ajuster la toupie et mettre les deux moitiés du guide près de l'outil. Travailler le matériel seulement par aide de un pousseur! Choisissez la taille du pousseur de sorte que vous pouvez placer votre main dessus confortablement.

4.6 Réglage de la dégauchisseuse

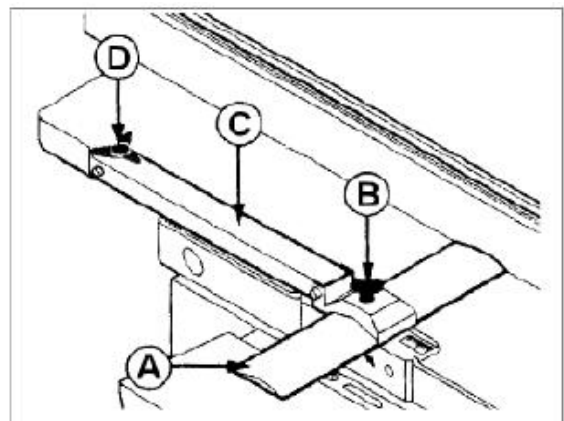
4.6.1 Réglage et fonctionnement du dispositif de protection

Le réglage en hauteur du couvercle de coupe (A) est réalisée en utilisant une vis étoile (C).

Tourner à droite - la hauteur de couvercle augmente.

Tourner à gauche - la hauteur du couvercle diminue.

En relâchant l'autre vis (B), le couvercle du porte-fers peut se déplacer facilement dans la direction longitudinale. Après le réglage, serrer la vis. Lorsque la vis (D) est desserrée, le guide peut sortir de la position de travail. Si vous devez dégauchisse des hautes pièces, réglez l'arbre de sorte que son extrémité est à une distance maxi de 5 mm de la pièce.



4.6.2 Le dégauchissage

Réglage de la table mobile - réglage de l'épaisseur de copeau:

- Libérer la table via le levier de verrouillage sur le côté droit.
- Réglez la coupe nécessaire, avec le volant sur le côté gauche.
- Assurer la table avec le levier.
- La mesure de la passé peut être lue sur l'échelle.

Ajustement du guide inclinable:

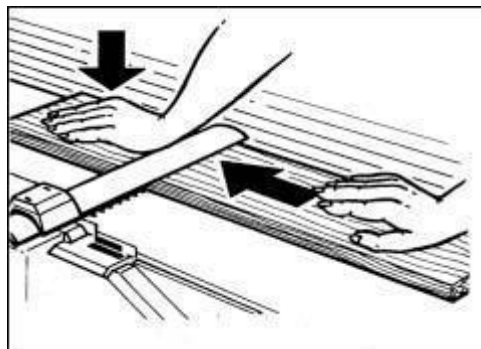
- Desserrer la vis type étoile de la règle de guide.
- Régler le guide sur la valeur de la largeur de la pièce de travail.
- Resserrer la vis type étoile fermement.

Débranchez les rouleaux d'alimentation du rabot par un levier manuel à l'entrée de rabot - pousser le levier vers le bas et le fixer à la position la plus basse.

4.6.3 Dégauchissage de pièces planes

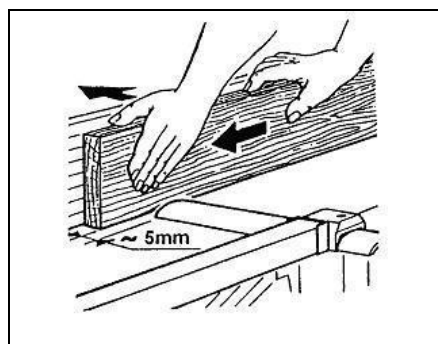
Placer la pièce sur la table de dégauchage, soulevez le couvercle du porte-fers avec la main gauche à la hauteur désirée, et mettez la machine. Appuyez et poussez la pièce au-dessus du couteau, la main se déplace au-dessus du couvercle, le matériel se déplace avec les bras, pas avec le corps!

Ne pas déplacer la pièce arrière sur le porte-fers!



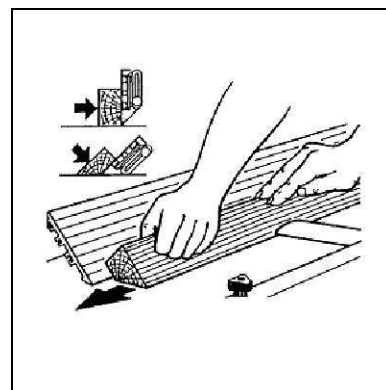
4.6.4 Dégauchissage de pièces hautes

Lors le dégauchage de hautes pièces (étroites), placer le couvercle de fers dans une position telle que la distance entre la pièce et le couvercle de fers est au maximum de 5mm. Ensuite, démarrer la machine et pousser le matériau contre les fers.



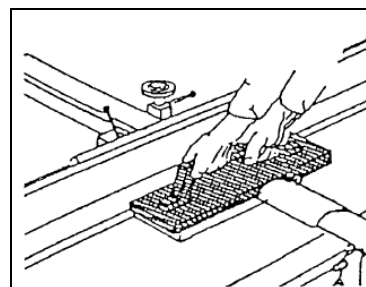
4.6.5 Dégauchissage avec le guide incliné

Essayez de régler l'angle d'inclinaison du guide avec les leviers de serrage ouvertes (position 90° est fixe), appuyez les leviers et démarrer la machine. Appuyez sur la pièce en biseau à la guide, et vers l'avant.



4.6.6 Dégauchissage de pièces courtes

Pour travailler pièces courtes, pour des raisons de sécurité, utilisez un poussoir ou un outil similaire. Un modèle possible est représenté sur la figure.

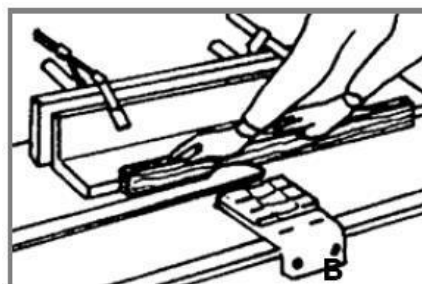


4.6.7 Dégauchissage de pièces avec petite section transversale

Utilisez un angle à bois comme butée (ou similaire), qui est fixé au moyen de pinces au guide parallèle, afin d'assurer un guidage sûr.

Risque élevé de blessure si le guidage le long du guide est effectué de manière incorrecte!

Le guide devrait être complété avec un guide auxiliaire pour le dégauch des matériaux minces. Doit être plus large que 60 mm et de hauteur 20 à 25mm.

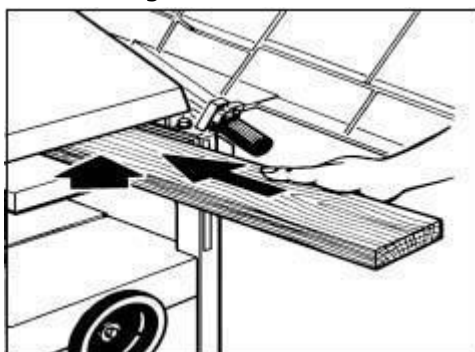


4.7 Réglage du raboteuse



Tout d'abord, vous devez mettre la machine en fonction rabotage:

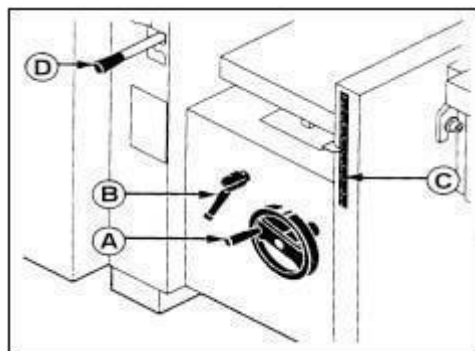
- inclinez le couvercle (A) du porte-fers vers l'arrière
- déplacer la règle de guide dans la position finale et la retirer de la machine
- libérez les tables de dégauch (B) avec la goupille de verrouillage (C) et incliner vers le haut
- déplacer la hotte d'aspiration (D) sur l'arbre et fixez
- connecter l'unité de rouleau d'alimentation avec le levier manuel (E)
- ajuster l'épaisseur de coupe, en ajustant la table de rabot avec le volant (F) à la taille requise de la pièce de travail
- connecter l'aspirateur (G)
- alimenter la pièce de travail selon la figure.



4.7.1 Réglage de la table

Relâchez le levier de la table (B) et ajuster la table de la raboteuse à la hauteur souhaitée avec le volant (A). Placez la pièce sur la table de la raboteuse, avec le côté non mécanisé vers le haut.

Déplacez la table en tournant le volant (A) vers le haut jusqu'à ce qu'il touche la barre limite de coupe maximale de la pièce. Déplacer le volant dans la direction opposée, la table se déplace vers le bas à la taille requise (passé). Le passé maximum est de 2,5mm.



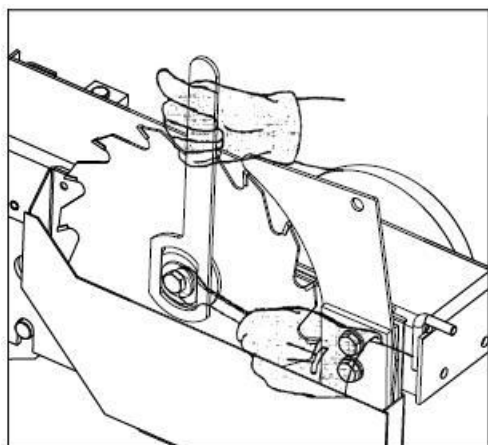
L'épaisseur de la pièce peut être lue sur l'échelle (C). Après le réglage, fixez la table avec le levier respectif (B). Allumez la machine et déplacer la pièce lentement vers l'entrée. Pour travailler avec des pièces d'épaisseur irrégulière, entrez toujours d'abord l'extrémité la plus épaisse. En cas de bois résineux, appliquer une légère couche de cire à la table de la raboteuse, d'améliorer le déplacement du matériel.

4.8 Outils

4.8.1 Outils recommandés

L'utilisation de lames de scie en HSS (haute vitesse) n'est pas autorisée en raison du risque élevé de rupture!

4.8.2 Changement de la lame de scie

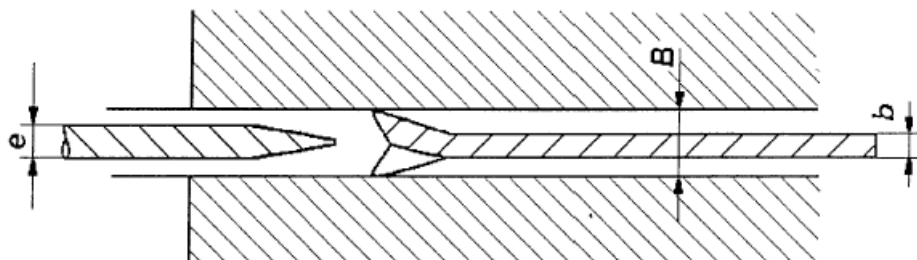


Déplacer l'unité de scie avec le volant à la position la plus haute. Pousser le chariot à sa position la plus arrière, desserrer et retirer le couvercle de protection de la lame de scie et pour le fixer, placez une clé sur l'arbre principal, de sorte qu'il ne peut pas tourner. Desserrer l'écrou en tournant dans le gauche, enlever la bride et la vieille lame de scie.

Vérifiez avant le montage de la nouvelle lame de scie, si sa surface est propre et exempt de grumeaux. Serrer la lame de scie, fermer et fixer le couvercle de protection de la lame de scie.

Attention: Avant de remplacer la lame de scie, vérifier et s'assurer que la nouvelle lame de scie est appropriée. La lame de scie doit avoir un diamètre de 200mm. Sa vitesse maximale devrait être supérieure à la vitesse de rotation de l'arbre de la scie. Pour des raisons de sécurité, la lame de scie utilisée doit être conforme à la norme EN847-1 et conviennent à l'alimentation manuelle («MAN» marqué sur la lame de scie).

Rapport entre l'épaisseur de la lame de scie, la largeur des dents et l'épaisseur du couteau diviseur

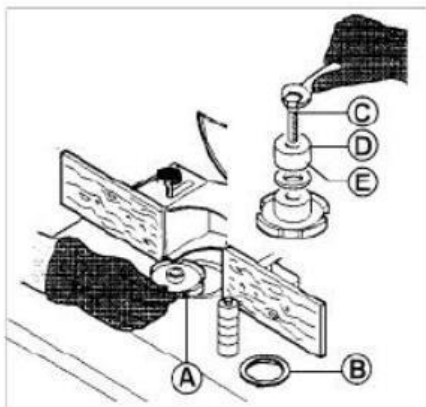


La conception de la machine suppose l'utilisation de lames de scie d'un diamètre de 200mm et la largeur des dents (entaillé) (B) de 2,8mm. Le couteau diviseur qui est monté sur la machine est également conçu pour ce type de disque. La largeur du couteau diviseur (e) est de 2,0mm. S'assurer que l'épaisseur de la lame de scie (b) est d'au moins 0,2mm plus petite que la largeur du couteau diviseur (e).

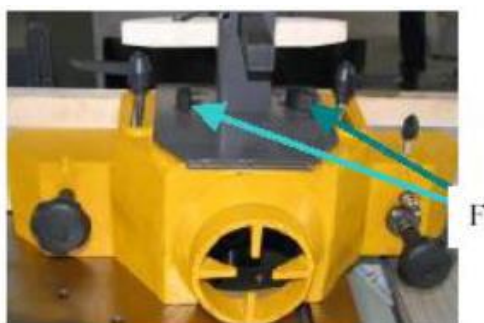
Attention: L'utilisation de tout autre couteau diviseur, ou disques d'autres dimensions peut causer des blessures à l'opérateur ou des dommages à la machine.

4.8.3 Changement de fraises

N'utilisez que des outils de fraisage qui sont conçus pour une alimentation manuelle et peuvent être ajustés et fixés fermement.



Avant de monter l'outil de fraisage (A), assurez-vous que les anneaux d'écartement (E) sont propres et en bon état. Assurez-vous que la méthode de verrouillage est appropriée. L'outil de fraisage est fixé par la vis (écrou) (C), à travers l'anneau de broche (D) et d'anneau d'écartement (E) sur l'axe de la toupie. Réglez le trou dans la table en fonction du diamètre de l'outil de fraisage (A), avec les anneaux de table (B).



Lors de l'installation des outils de fraisage, vous devez ouvrir le couvercle de protection. Dévissez les deux vis (F) pour ouvrir le couvercle. Une fois installé, fermez le couvercle et serrez avec boutons de verrouillage.

Attention: Toujours fermer le couvercle de protection, et verrouille fermement après l'installation des outils.

4.8.4 Changement et réglage des fers de dégau

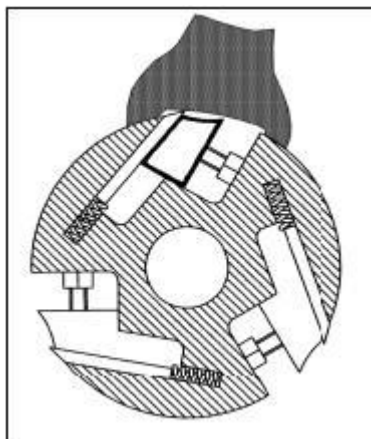
Les fers de dégau, sont montés sur supports de 3 fentes, usinées dans le porte-fers. Le logement de la fente comprend une fente découpée dans un axe radial avec une fente conique inverse à côté d'elle. La profondeur de la première rainure régule la place du brise-copeaux/coin, la deuxième fente permet le fer d'être ajusté à la profondeur appropriée dans le porte-fers.

Le brise-copeaux / coin est usiné avec un côté conique, fixé dans le même angle que la fente. Cela permet au fer, d'être fixé entre des côtés parallèles. Le porte-fers, prend fers de 250mm x 3mm x 30mm. Après affûtage, les fers diminuer leur dimension en hauteur, mais les fers peuvent être utilisées en toute sécurité jusqu'à la dimension de hauteur totale est de 20mm. Ensuite, les fers doivent être éliminés car ils ne peuvent pas être fixés en toute sécurité dans le porte-fers.

La rainure conique inverse a une série de trous borgnes percés dans la surface inférieure sur laquelle sont montés des ressorts. Ces ressorts agissent contre la face inférieure de fer de dégau, pour le pousser en contact avec l'ajustement d'outil lorsque les fers sont placés après le changement.

Le fabricant recommande la hauteur de fers saillie de 0,7mm à 0,8mm.

Changement de fers



Localisez la clé 5,5 x 7mm A/F dans le jeu d'outils. Tourner le porte-fers jusqu'à ce que l'une des rainures soit au-dessus (entre les tables). En utilisant la clé, actionner les vis 5 No. dans le brise-copeaux/coin, éliminant ainsi l'effet de serrage.

Cela permettra au fer de "sortir", de dépasser clairement le bord de porte-fers. Retirez délicatement le fer, laissez de côté. Retirez le brise-copeaux/coin, laissez de côté, finalement retirez les ressorts de la fente et mettez de côté. Répétez l'opération avec les deux autres fers. Si le porte-fers est difficile de garder en place, étant déséquilibré avec le(s) fer(s) enlevé(s), utiliser une cale mince pour fixer le porte-fers en place.

C'est maintenant le bon moment pour nettoyer le boîtier de rainure soigneusement, enlever la résine accumulée, sciure, copeaux, etc. S'assurer que la circonférence du porte-fers nettoie aussi bien. Retirez les vis de fixation du brise-copeaux /coin, nettoyez les vis et les trous de vis, nettoyez les ressorts et le brise-copeaux /coin, complètement. Appliquez un peu d'huile légère sur les ressorts. Retirez les fers nouvelles/pointus de son «emballage», mis à main et mettez les fers usées dans le «emballage», pour être envoyé à affûter. Localisez l'outil de réglage et mis à main. Serrez les vis sur le brise-copeaux/coin. Sélectionnez une des fentes et enfoncez un coin en le porte-fers pour le maintenir en place. Régler les ressorts dans les trous dans le fond de la fente, entrez le brise-copeaux/coin, placez-le contre "l'arrière" de la fente, mettez un fer d'avant. Utilisant la clé commence à dévisser les vis, veillez à ce point que le fer pourrait exceller bien au-dessus du porte-fers. Desserrer les vis jusqu'à ce que le coin commence seulement une "ligne de contact" sur le fer, puis revisser demi-tour. À ce moment, tous les composants doivent être lâche dans la fente (pas desserrés), placez soigneusement le fer, et le coin à s'aligner avec le bord du porte-fers. Appuyez sur l'outil de réglage de fers doucement sur le fer, assurez-vous que les bases de positionnement sont fermement en con-

tact avec le porte-fers et le fer est en face de l'espace d'ajustement. En tenant le fer et l'outil de réglage dans cette position, resserré au moins deux vis pour fournir une prise ferme du fer, avec l'outil de réglage en place. Serrer les vis restantes. Serrez dur, mais pas trop, rappelez-vous, ce sont des vis M4. Répétez cette procédure pour les fers restants. Après le changement de tous les fers, réaliser un test rapide de l'ensemble de fers, en tournant le porte-fers à la main à l'inverse et l'inspection visuelle du bord de fers contre un point fixe. Si cela vous semble satisfaisant, réaliser un contrôle de 'serrage' finale des vis de fixation, retirez tous les outils et les garder.

Caution:

1. Assurez-vous que les trois morceaux de fers travaillant dans un cercle et tous les bords des fers sont horizontaux à la surface de la table de sortie. Le bord du fer dépasse de la tête moins de 1,1 mm (recommandé 0,7 à 0,8mm).
2. Serrez les vis dans le centre sur le côté, le couple de serrage doit être d'au moins 50 Nm.
3. La balance de rotation du porte-fers est faite et marquée. Faire attention que les coins devraient être fixés dans les emplacements appropriés en fonction de la marque sur eux. Par exemple, le coin marqué "I" devrait être fixé à l'emplacement marqué "I".

5 MAINTENANCE

Avant de commencer l'entretien ou de réparation, débranchez toujours la machine du secteur! Coupez le contact et retirez la fiche de la prise de courant!

Gardez les courroies (courroie d'entraînement de la broche) toujours serré.

La machine doit être nettoyée. Les barres, boulons, vis et autres pièces qui peuvent être oxydés, doivent être lubrifiés à l'huile appropriée. La gamme pour ce type d'activité va dépendre de la forme de travail, mais elle doit être faite au moins une fois par mois.

Les roulements de moteurs électriques, l'arbre de la toupie et scie circulaire ont graisse permanente, sont fermés des deux côtés et ne nécessitent aucune lubrification.

Éviter de contaminer les courroies d'huile ou de graisse. Si cela se produit, nettoyez la ceinture uniquement avec papier ou sécher.

Pour enlever la poussière, le mieux est faire avec un aspirateur. Effectuer régulièrement cette activité, au moins une fois par semaine.

5.1 Dépannage

Aucun défaut ne doit se produire pendant que la machine est correctement utilisée et entretenue correctement. Si de la poussière est coincée dans la lame de scie, ou si le tuyau est bloqué par les copeaux, la machine doit être éteinte avant la manipulation. Si une pièce est coincée, éteignez immédiatement la machine!

Une lame de scie ou un outil émoussé, provoque souvent une surchauffe du moteur électrique. Si la machine vibre de manière excessive, vérifier l'ajustement et l'ancrage, aussi la fixation et équilibrage des outils utilisés.

La machine ne fonctionne pas:

Vous devrez vérifier le câblage et le raccordement de la machine au réseau électrique.

La table de la raboteuse se déplace avec difficulté:

Le levier de verrouillage de la table doit être libéré ou la colonne doit être lubrifiée.

Le rendement de la machine est faible:

Les outils ne sont pas nets.

Le réglage de la passé n'est pas correct - la largeur et la dureté du bois doivent être considérés.

La courroie en V n'est pas étanche.

Le moteur ne fonctionne pas avec la puissance de sortie totale - doit appeler un expert.

La machine vibre:

Les outils ne sont pas affûtes ou ajustés correctement.

Les lames sont de différente largeur.

Outils déséquilibrés.

La machine n'est pas sur une surface plane ou est mal installé.

Le rabotage ne peut être fait sur la machine:

Copeaux trop épais.

La table de la raboteuse n'est pas propre.

Le matériel est frappant la table arrière:

Les fers ou la table postérieur sont mal réglé.

Fente dans l'arrière de la pièce usinée:

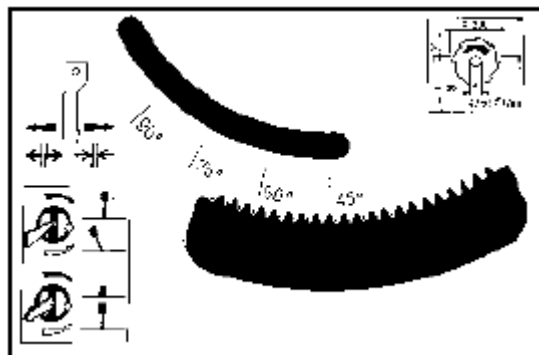
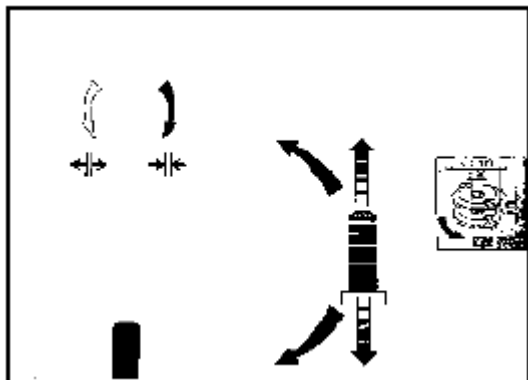
Surface irrégulière pendant l'opération de rabotage.

Les fers ou les tables mal ajustées.

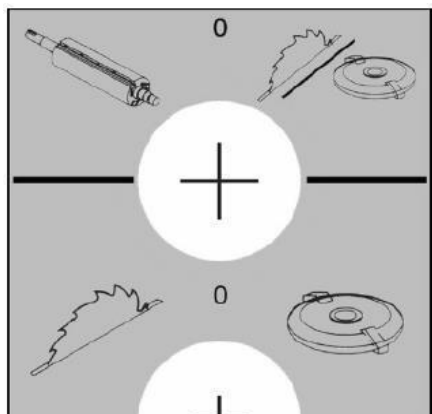
Matériel mal pressé, ou guidé au cours de l'opération de dégauchissage.

5.2 Plaque signalétique et symboles

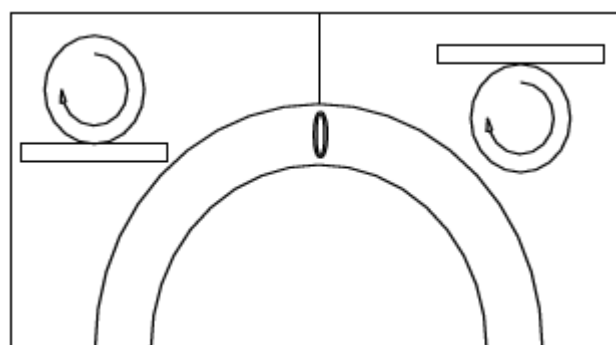
La plaque d'opération de la toupie montre comme élever ou baisser et comme fixer l'axe de la toupie.



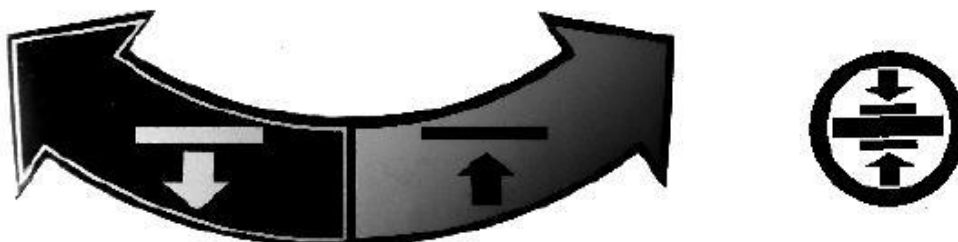
La plaque d'opération de la scie montre comme incliner et fixer la lame de scie.



Les deux pièces de plaque de PVC apposées sur la machine montrant comment effectuer les fonctions tournant les boutons



Le signe montre comment changer entre le dégauchissage et le rabotage.



Les deux signes ci-dessus montrent comment élever ou baisser et fixer la table de rabotage.



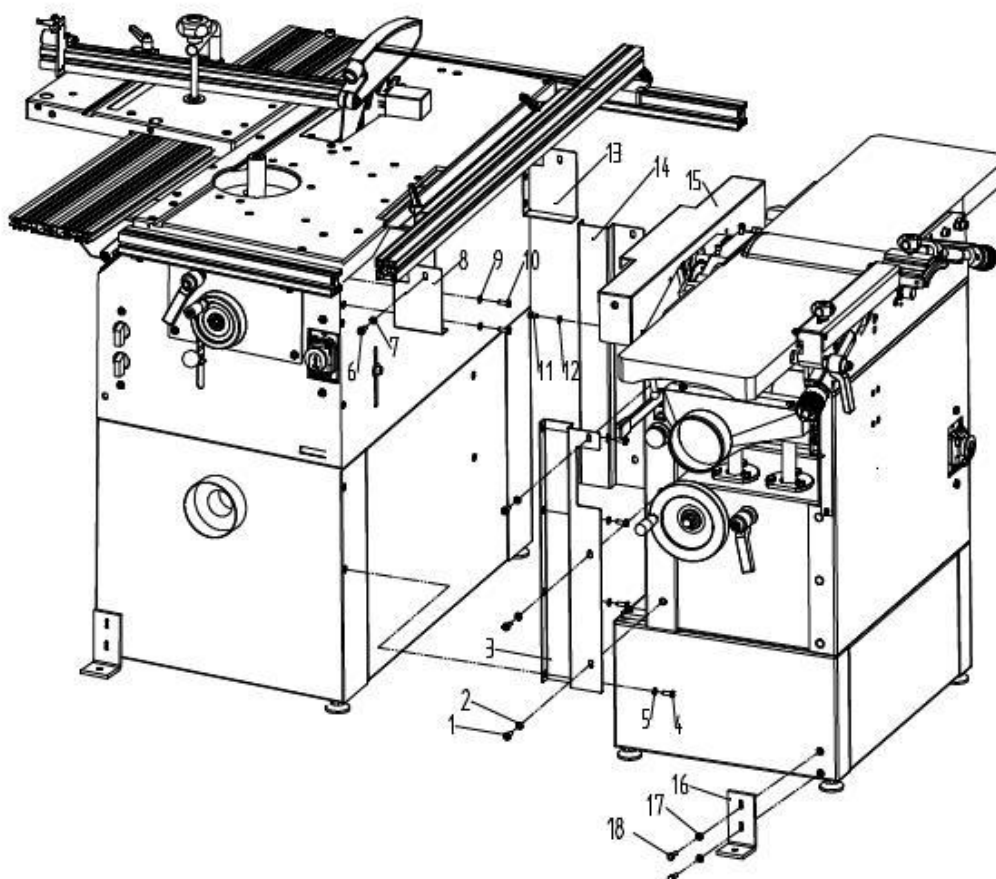
Les trois signes ci-dessus indiquent le mode actuel de la machine (dégauchisseuse et raboteuse, scie, toupie).



Cette plaque indique la direction de l'arbre.

6 VUE ÉCLATÉE

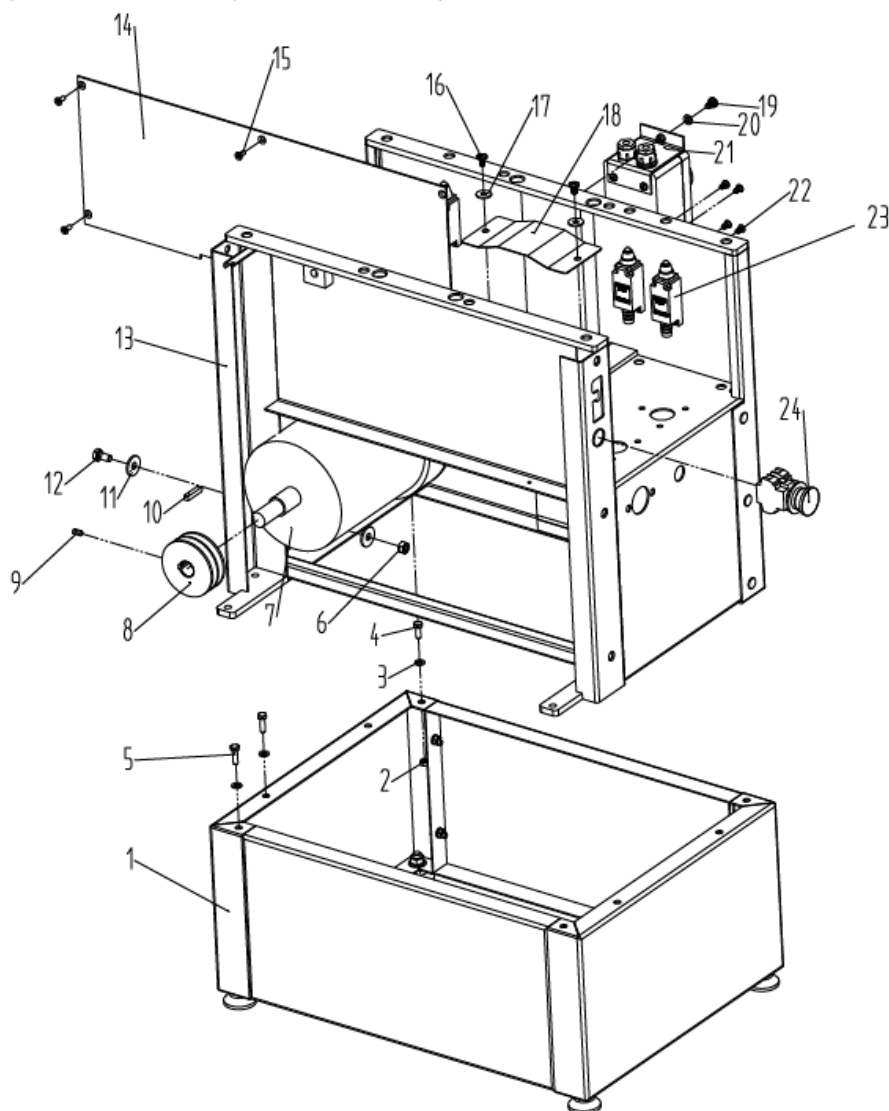
FINAL ASSEMBLY



PARTS LIST FOR FINAL ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB818-85	Screw M6X16	6	2	GB97.1-85	Washerφ6	6
3	C02	Long join plate	1	4	GB5783-86	Hex bolt M6X16	8
5	GB97.1-85	Washerφ6	8	6	GB818-85	Screw M6X16	2
7	GB97.1-85	Washerφ6	2	8	C04	Short join plate	1
9	GB97.1-85	Washerφ6	4	10	GB5783-86	Hex bolt M6X16	4
11	GB5783-86	Hex bolt M6X10	4	12	GB97.1-85	Washerφ6	4
13	C03	Short join plate	1	14	C01	Long join plate	1
15	C05	Join table	1	16	C06	right-angle	4
17	GB97.1-85	Washerφ6	8	18	GB5783-86	Hex bolt M6X16	8

PLANER & THICKNESSER STAND ASSEMBLY

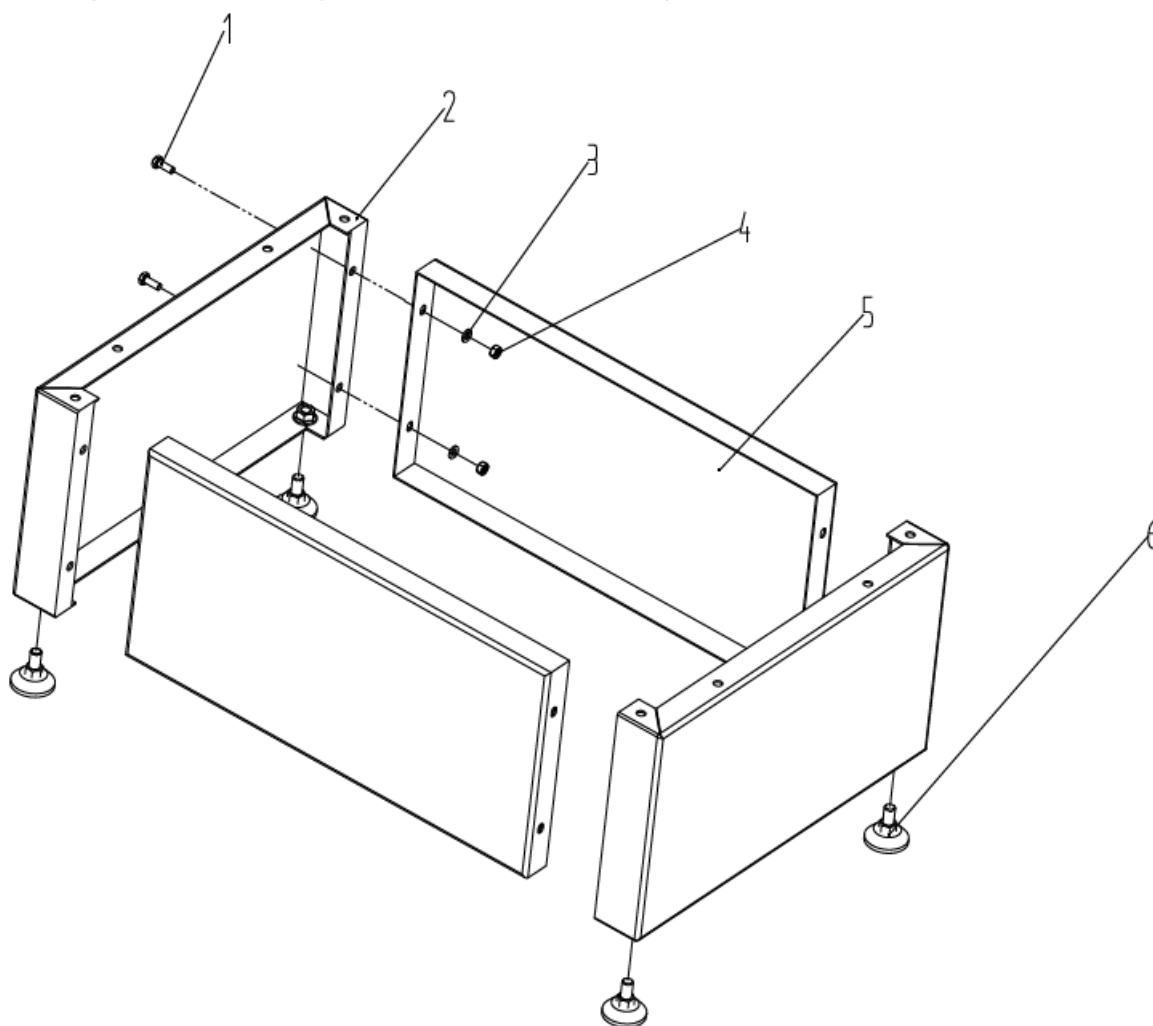


PARTS LIST FOR PLANER & THICKNESSER STAND ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M06-2	Lower stand	1	2	GB6170-86	Hex nut M6	6
3	GB97.1-85	Washer $\varnothing$ 6	6	4	GB5783-86	Hex bolt M6X16	2
5	GB5783-86	Hex bolt M6X20	4	6	GB6170-86	Hex nut M8	4
7	M0607	Motor	1	8	M0606	Motor pulley	1
9	GB80-85	Setscrew M6X12	1	10	GB1096-79	Key 6X25	1
11	GB97.1-85	Washer $\varnothing$ 8	8	12	GB5783-86	Hex bolt M8X16	4
13	M0603	Stand assembly	1	14	M0609	Right plate	1
15	GB819-	Screw M5X10	5	16	GB818-	Screw M6X10	4

17	85	GB97.1-85	Washerφ6	4	18	85	M0602	Cover board	2
19	85	GB818-85	Screw M6X10	2	20	85	GB97.1-85	Washerφ6	2
21	KJD18	Switch		1	22	85	GB819-85	Screw M5X10	8
23	WDKG	Interlocking switch		3	24	JTKG	Emergency switch		1

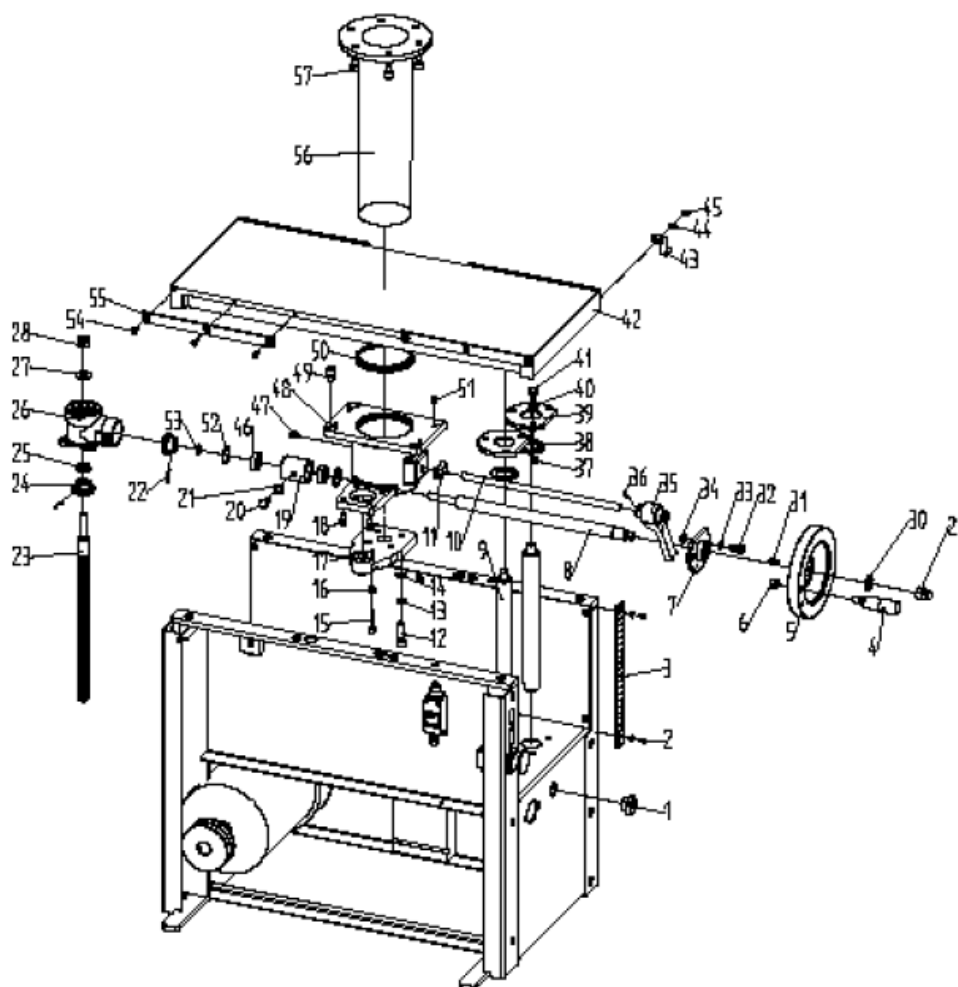
PLANER & THICKNESSER LOWER STAND ASSEMBLY



PARTS LIST FOR PLANER & THICKNESSER LOWER STAND

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Hex bolt M6X16	8	2	M0610	Lower leg	2
3	GB97.1-85	Washerφ6	8	4	GB6170-86	Hex nut M6	8
5	M0611	Cover board	2	6	M0613	Underprop	4

PLANER & THICKNESSER THICKENING TABLE ASSEMBLY

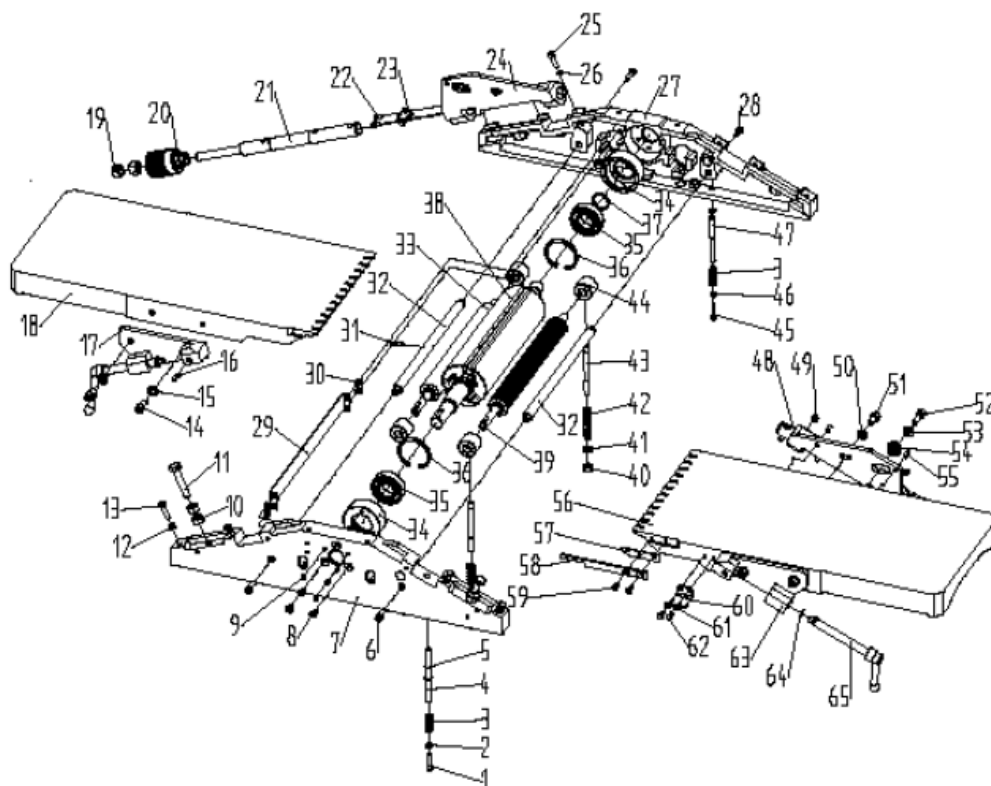


PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER THICKENING TALBLE ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M0716	Nylon bush	1	2	GB818-85	Screw M4X6	2
3	M12	Depth scale	1	4	M0715-1	Handle	1
5	M0715-2	Hand wheel	1	6	GB6170-86	Hex nut M8	1
7	M0710	Plate	1	8	M0713	Shaft	1
9	M0703	Adjusting bar	2	10	M0711.1	Locking bar	1
11	M0718	Locking block	1	12	GB70-85	Socket cap screw M8X30	4
13	GB93-87	Spring washer $\phi 8$	4	14	GB97.1-85	Washer $\phi 8$	4
15	GB70-85	Socket cap screw M6X30	1	16	GB6170-86	Hex nut M6	1

17	M0712	Plate	1	18	GB70-85	Socket cap screw M6X12	4
19	M0719	Bearing bush	1	20	GB5783-86	Hex bolt M8X12	1
21	GB97.1-85	Washerφ8	1	22	GB879-86	Spring pin 3X20	2
23	M0714	Guide screw	1	24	K1008	Cone gear	2
25	M0720	Bush	1	26	M0717	Gear box	1
27	GZZC	Flat bearing	1	28	ZSM10	Locknut M10	1
29	GB923-88	Domed cap nut M12	1	30	GB97.1-85	Washerφ12	1
31	GB1096-79	Key 5X15	1	32	GB5783-86	Hex bolt M6X16	2
33	GB97.1-85	Washerφ6	2	34	GB6170-86	Hex nut M6	2
35	M0711	Locking handle	1	36	GB879-86	Spring pin 3X20	1
37	GB6170-86	Hex nut M6	6	38	M0701	Washer	2
39	M0702	Plate	2	40	GB97.1-85	Washerφ6	6
41	GB5783-86	Hex bolt M6X16	6	42	M0705	Thickneser table	1
43	M0706	Lifting pointer	1	44	GB97.1-85	Washerφ4	3
45	GB818-85	Screw M4X6	3	46	GB/T276-94	Bearing 6000	2
47	YZYB	Grease cup M8X1	1	48	M0709	Lifting tube bracket	1
49	GB70-85	Socket cap screw M8X12	4	50	M0708	Seal	1
51	GB77-85	Set screw M6X10	4	52	GB893.1-86	“C”ringφ26	4
53	M0721	Space bush	1	54	GB819-85	Screw M4X12	1 2
55	M0707	Limited bar	4	56	GB70-85	Socket cap screw M8X12	6
57	M0704	Lifting tube	1				

PLANER&THICKNESSER PLANER TABLE ASSEMBLY

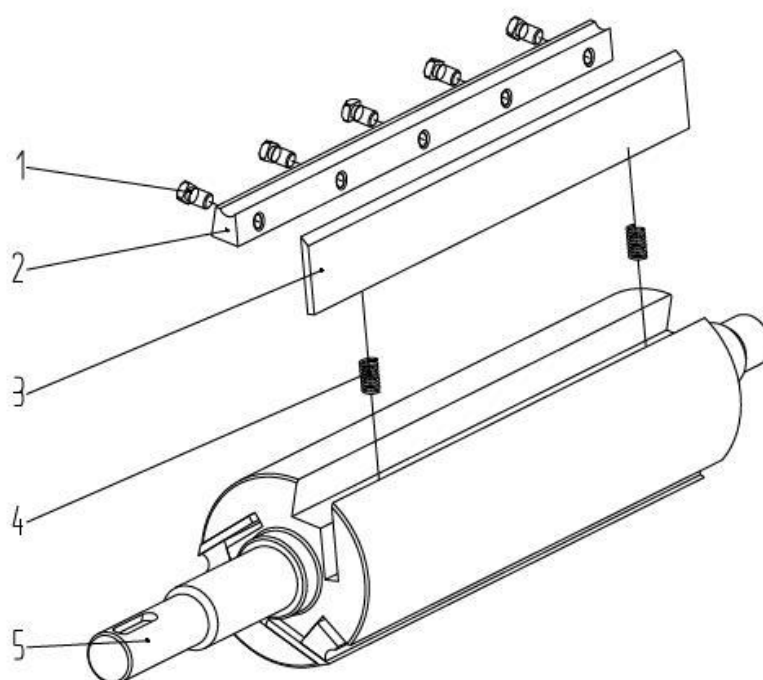


PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER PLANER TABLE ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Hex bolt M5X25	1	2	GB6170-86	Hex nut M5	1
3	M081213	Spring	2	4	M081205-1	Limited pole	1
5	GB896-86	"E" ringφ6	3	6	GB70-85	Socket cap screw M6X20	3
7	M081202	Left bracket	1	8	NCM	Socket countersunk screw M6X10	6
9	GB77-85	Set screw M6X5	6	10	GB6170-86	Hex nut M10	4
11	GB5783-86	Hex bolt M10X50	2	12	GB6170-86	Hex nut M6	4
13	GB5783-86	Hex bolt M6X25	4	14	GB70-85	Socket cap screw M8X16	4
15	GB97.1-85	Washerφ8	4	16	GB119-86	Pin 6X16	2
17	M1102	Locking block	1	18	M1101	Outfeed table	1
19	GB6170-86	Hex nut M12	4	20	M1011	Adjusting wheel	2
21	M1006	Adjusting axle	2	22	GB5783-86	Hex bolt M5X10	4

23	M1007	Metal plate	2	24	M1103	Adjusting wing	1
25	GB70-85	Socket cap screw M6X20	6	26	GB93-87	Springwasherφ6	6
27	M081201	Right bracket	1	28	NCM	Socket countersunk screw M6X16	1
29	M081208	Protective plate	1	30	GB818-85	Screw M5X8	4
31	GB879-86	Spring pin 6X20	1	32	M0904	Support axle	2
33	M081209	Driven roller	1	34	M081204	Bearing bush	2
35	GB/T276-94	Bearing 6205	2	36	GB893.1-86	“C” ringφ52	2
37	GB894.1-86	“C” ringφ25	1	38	M081207	Cutter block	1
39	M081206	Driving roller	1	40	GB6170-86	Hex nut M8	4
41	GB/T848-85	Small washer φ8	4	42	M081211	Spring	4
43	M081212	double-edged bolt	4	44	M081203	Bush	4
45	GB5783-86	Hex bolt M5X25	1	46	GB6170-86	Hex nut M5	1
47	M081205-2	Limited bar	1	48	M1005	Adjusting wing	1
49	GB77-85	Set screw M8X8	4	50	GB97.1-85	Washerφ8	2
51	GB70-85	Socket cap screw M8X16	2	52	GB70-85	Socket cap screw M8X25	2
53	GB97.1-85	Washerφ8	2	54	M1004	Eccentric bush	2
55	GB119-86	Pin 6X16	4	56	M1001	Infeed table	1
57	M1010	Space plate	1	58	M1009	Locking plate	1
59	GB819-85	Screw M5X12	2	60	M1013	Press plate	1
61	GB97.1-85	Washerφ5	2	62	GB5783-86	Hex bolt M5X10	2
63	M1002	Locking block	1	64	GB894.1-86	“C” ringφ12	2
65	M1003	Locking handle	2				

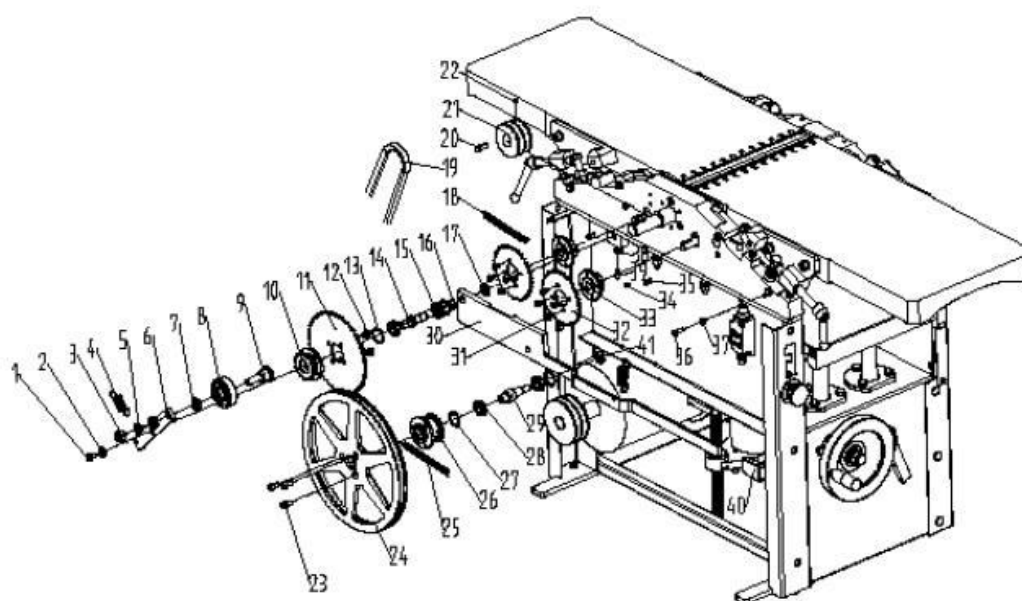
PLANER&THICKNESSER CUTTER BLOCK ASSEMBLE



PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER CUTTER BLOCK ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M081207.3	Square toes bolt	15	2	M081207.2	Blade locking block	3
3	M081207.5	Blade	3	4	M081207.4	Spring	6
5	M081207.1	Cutter block	1				

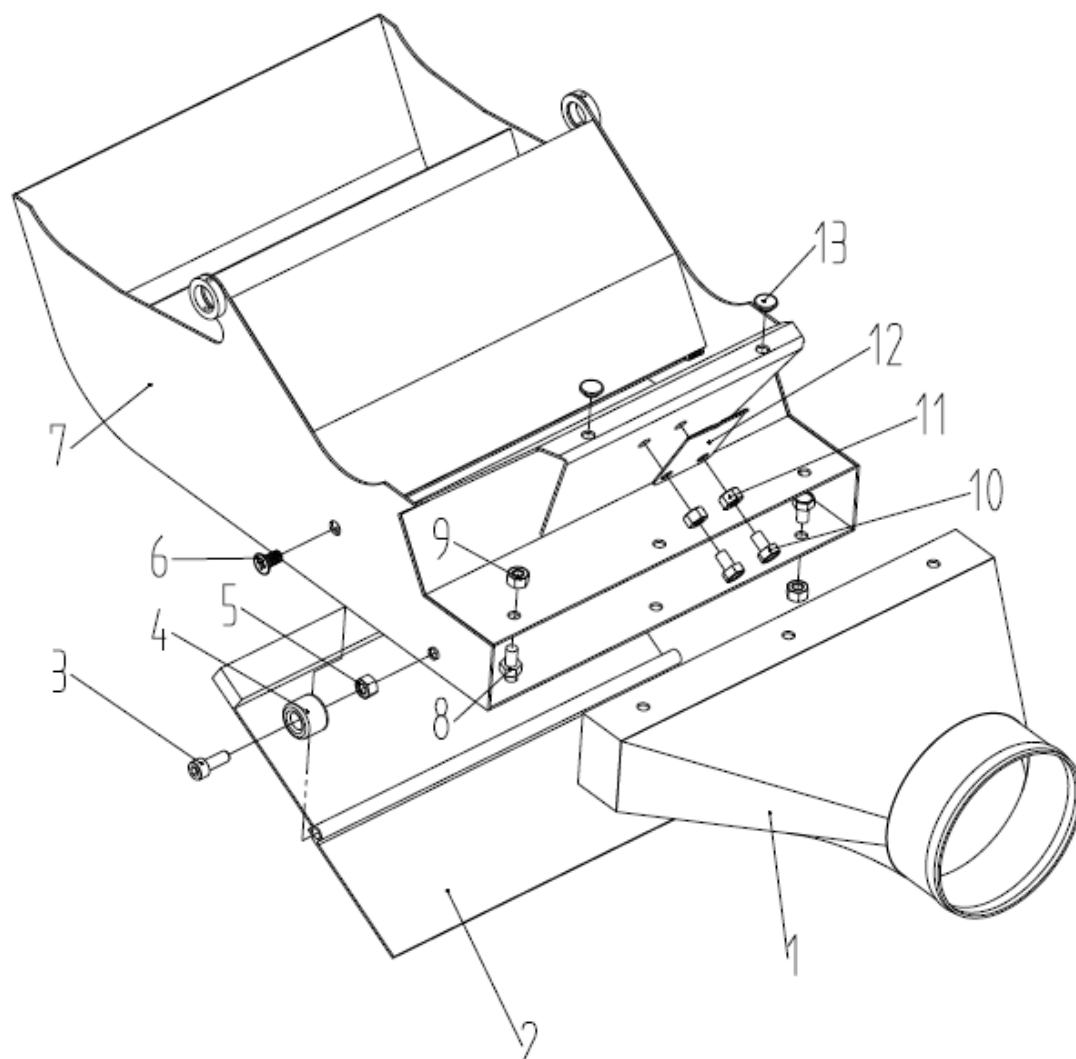
Planer&thicknesser thicknesser clutch assembly



PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER THICKNESSER CLUTCH ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Hex bolt M6X10	1	2	GB97.1-85	Washer $\phi 6$	1
3	GB6170-86	Hex nut M10	1	4	M082218	Pull spring	2
5	GB93-87	Spring washer $\phi 10$	1	6	M082202	plate	1
7	GB97.1-85	Washer $\phi 10$	2	8	GB/T276-94	Bearing 80303	1
9	M082217	Pin axle	1	10	M082205	Sprocket	1
11	M082201	Sprocket	1	12	GB818-85	Screw M6X8	4
13	GB893.1-86	"C" ring $\phi 24$	2	14	M082215	Long pin	1
15	GB/T276-94	Bearing 61901	2	16	GB894.1-86	"C" ring $\phi 12$	1
17	GB97.1-85	Washer $\phi 10$	1	18		Chain	1
19	SJD	V-belt	2	20	GB1096-79	Pin 6X25	1
21	M082208	Cutter block pulley	1	22	GB77-85	Screw M6X5	1
23	GB70-85	Socket cap screw M6X14	3	24	M082213	Wheel	1
25		Chain	1	26	M082207	Sprocket	1
27	GB893.1-86	"C" ring $\phi 24$	2	28	GB/T276-94	Bearing 61901	2
29	M082216	Short pin	1	30	M082206	Control handle	1
31	GB818-85	Screw M5X8	8	32	M082210	Sprocket	2
33	M082210.1	Sprocket plate	2	34	GB77-85	Set screw M6X8	2
35	GB1096-79	Key 5X16	2	36	GB818-85	Screw M5X16	1
37	GB6170-86	Hex nut M5	1	38	GB6170-86	Hex nut M6	1
39	GB80-85	Set screw M6X20	1	40	M082219	Handle	1
41	GB6173-86	Hex thin nut M12					

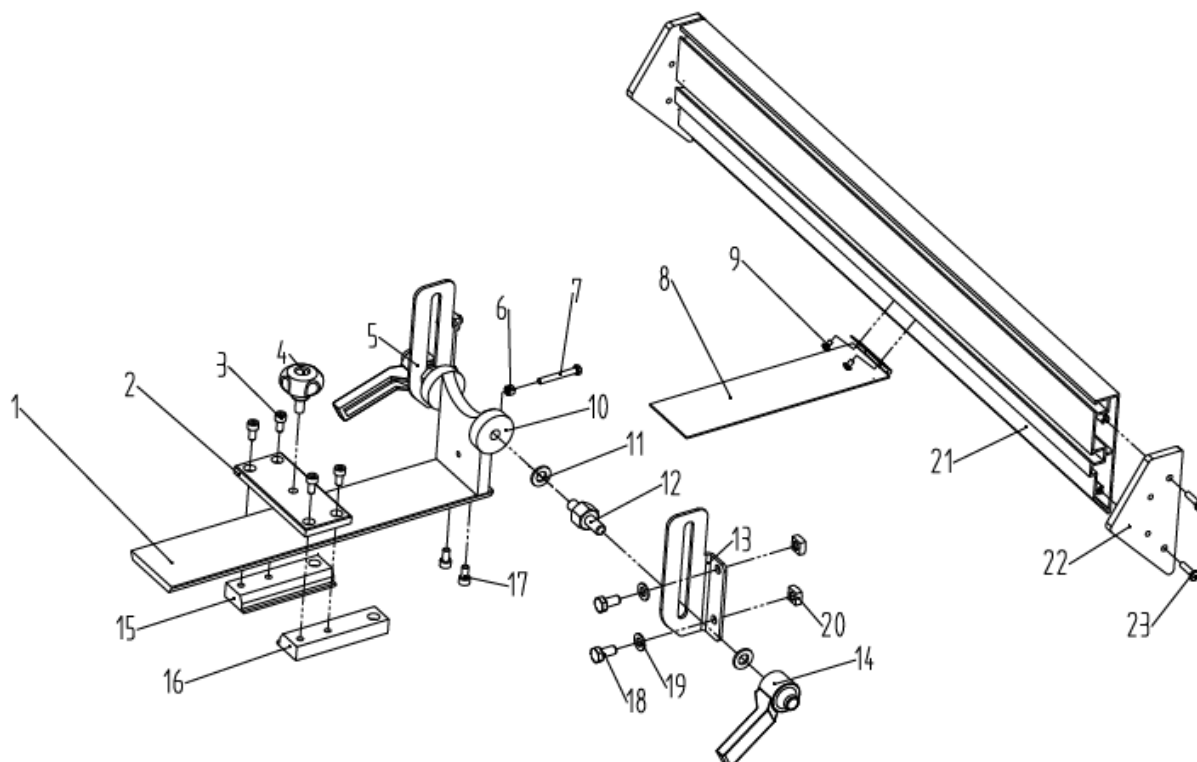
PLANER&THICKNESSER EXTRACTION DUST ASSEMBLY



PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER EXTRACTION DUST ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M0901.1	Dust extraction hood	1	2	M0901.7	Turning plate	1
3	GB70-85	Socket cap screw M6X16	1	4	M0906	Rubber tray	1
5	GB6170-86	Hex nut M6	1	6	GB819-85	Screw M6X12	2
7	M0901	Dust chute	1	8	GB5783-86	Hex bolt M6X10	6
9	GB6170-86	Hex nut M6	6	10	GB5783-86	Hex bolt M6X10	2
11	GB6170-86	Hex nut M6	2	12	M0907	Locking plate	1
13	M0905	Damping tray	2				

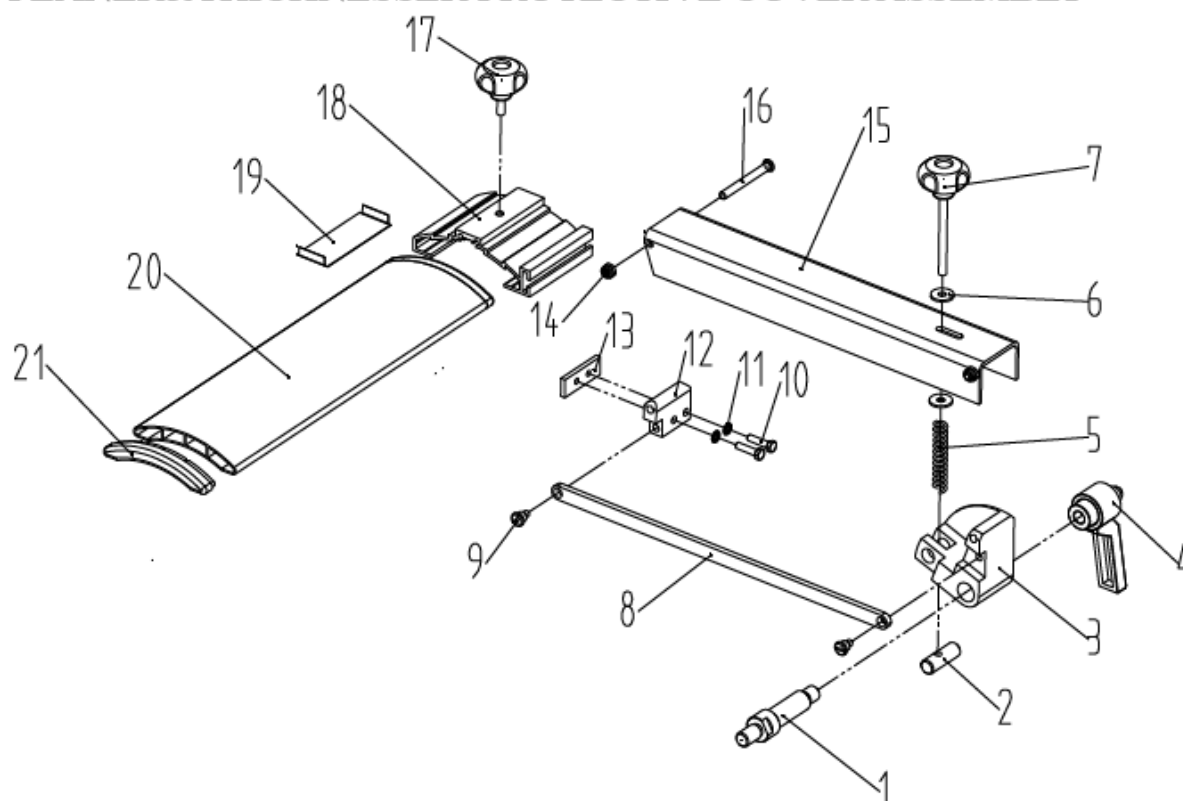
PANER&THICKNESSER FENCE ASSEMBLY



PARTS LIST FOR PANER&THICKNESSER FENCE ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M1409	Guide rail	1	2	M1411	Connecting plate	1
3	GB70-85	Socket cap screw M6X12	4	4	M1414	Locking handle	1
5	M1401	Left metal plate	1	6	GB6170-86	Hex nut M5	1
7	GB5783-86	Hex bolt M5X40	1	8	M1407	Sliding plate	1
9	GB867-86	Rivet 4X6	2	10	M1404	Bracket	1
11	GB97.1-85	Washer ϕ 10	4	12	M1403	double-edged bolt	2
13	M1405	Right sliding block	1	14	M1413	Locking handle	2
15	M1408	Left metal plate	1	16	M1410	Right metal plate	1
17	GB70-85	Socket cap screw M6X12	2	18	GB5783-86	Hex bolt M8X16	4
19	GB97.1-85	Washer ϕ 8	4	20	M1412	Square toes nut	4
21	M1402	Fence	1	22	M1406	Angle plate	2
23	ZGM	Screw M5X20	4				

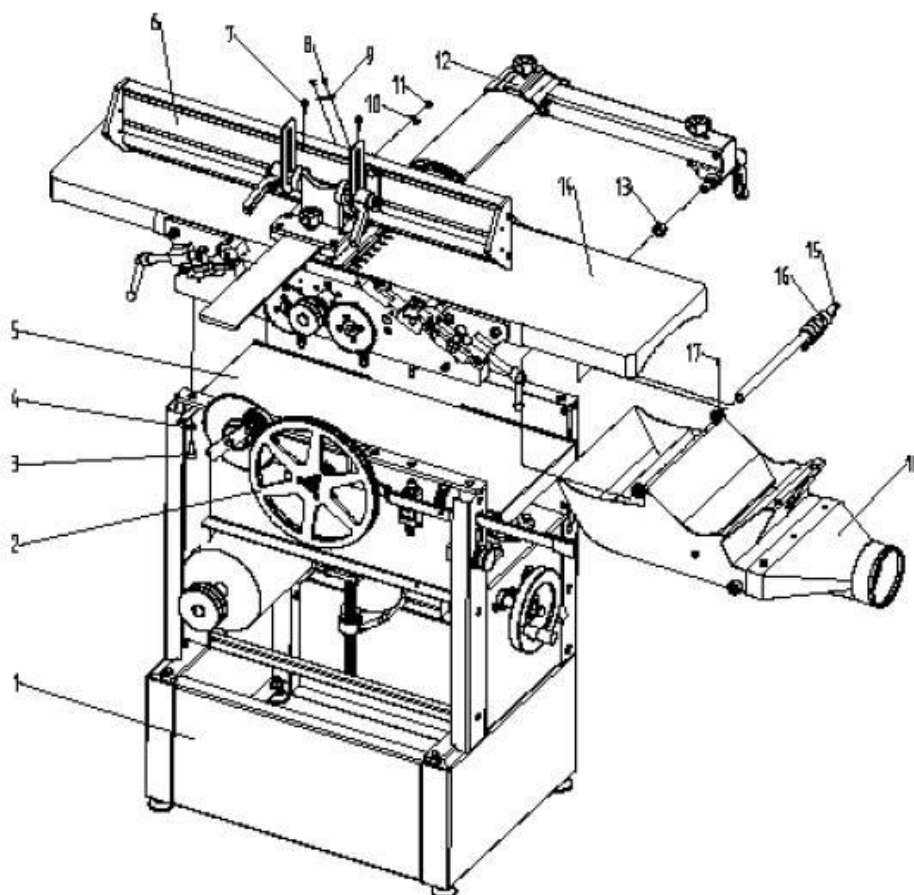
PLANER&THICKNESSER PROTECTIVE COVER ASSEMBLY



PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER PROTECTIVE COVER ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M1012.1	Locking pole	1	2	M1602	Rotor	1
3	M1610	Sector plate	1	4	M1012	Locking handle	1
5	M1603	Spring	1	6	GB96-85	Large washerφ6	2
7	M1605	Adjusting handle	1	8	M1609	Connecting pole	2
9	M1611	Pin bolt	2	10	GB5783-86	Hex bolt M5X20	2
11	GB93-87	Spring washer φ5	2	12	M1612	Rock block	1
13	M1606	Fixing plate	1	14	ZSM	Locking nut M6	2
15	M1601	U-shaped arm	1	16	M1613	Long pin	1
17	M1614	Locking handle	1	18	M1608	Crust	1
19	M1604	Saucer	1	20	M1607	Protective plate	1
21	M1615	Plastic insert	2				

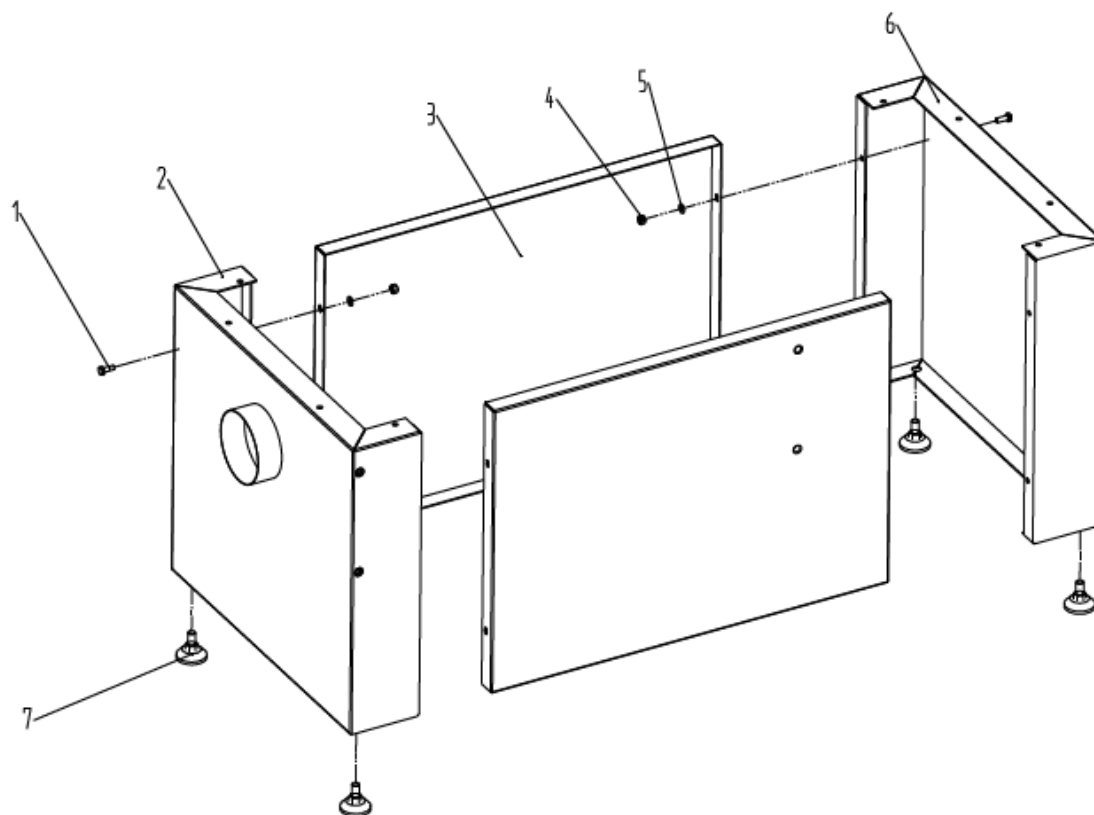
PLANER AND THICKNESSER ASSEMBLY



PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M06	Stand assembly	1	2	M0822	Thicknesser clutch assembly	1
3	GB70-85	Socket cap screw M8X20	8	4	GB93-87	Spring washer $\varnothing 8$	8
5	M07	Thicknessing table assembly	1	6	M14	Fence assembly	1
7	GB70-85	Socket cap screw M6X16	2	8	GB818-85	Screw M4X6	2
9	M18	Infeed scale	1	10	M20	Infeed pointer	1
11	GB818-85	Screw M4X6	2	12	M16	Protective cover assembly	1
13	GB6170-86	Hex nut M12	1	14	M10	Planer table assembly	1
15	M0902	Rotor	1	16	M0903	Kick block	20
17	GB879-86	Spring pin 3X10	1	18	M09	Extraction dust assembly	1

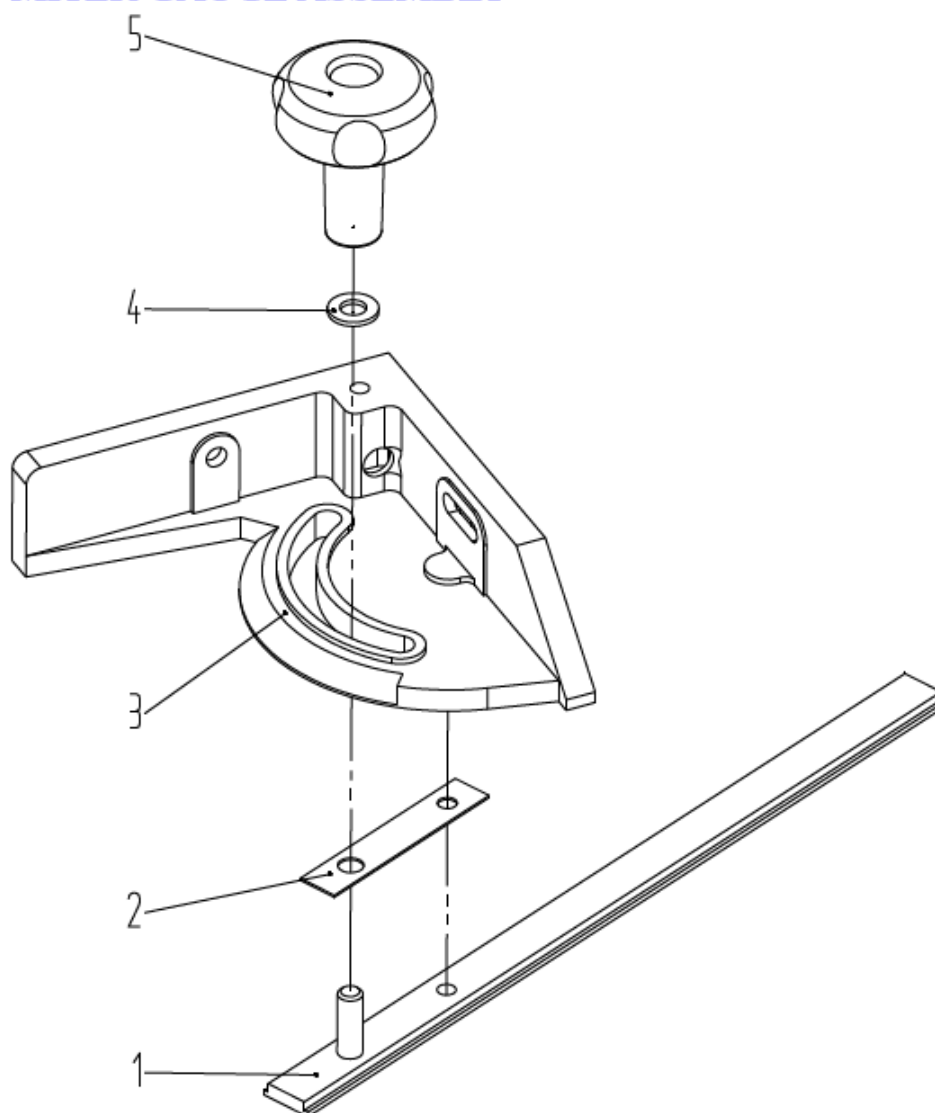
SAW&MOULDING LOWER STAND ASSEMBLY



PARTS LIST FOR SAW&MOULDING LOWER STAND ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Hex bolt M6X16	8	2	K29	Right support leg	1
3	K30	Middle leg	2	4	GB6170-86	Hex nut M6	8
5	GB97.1-85	Washer $\varnothing 6$	8	6	K28	Left support leg	1
7	M0613	Underprop	4				

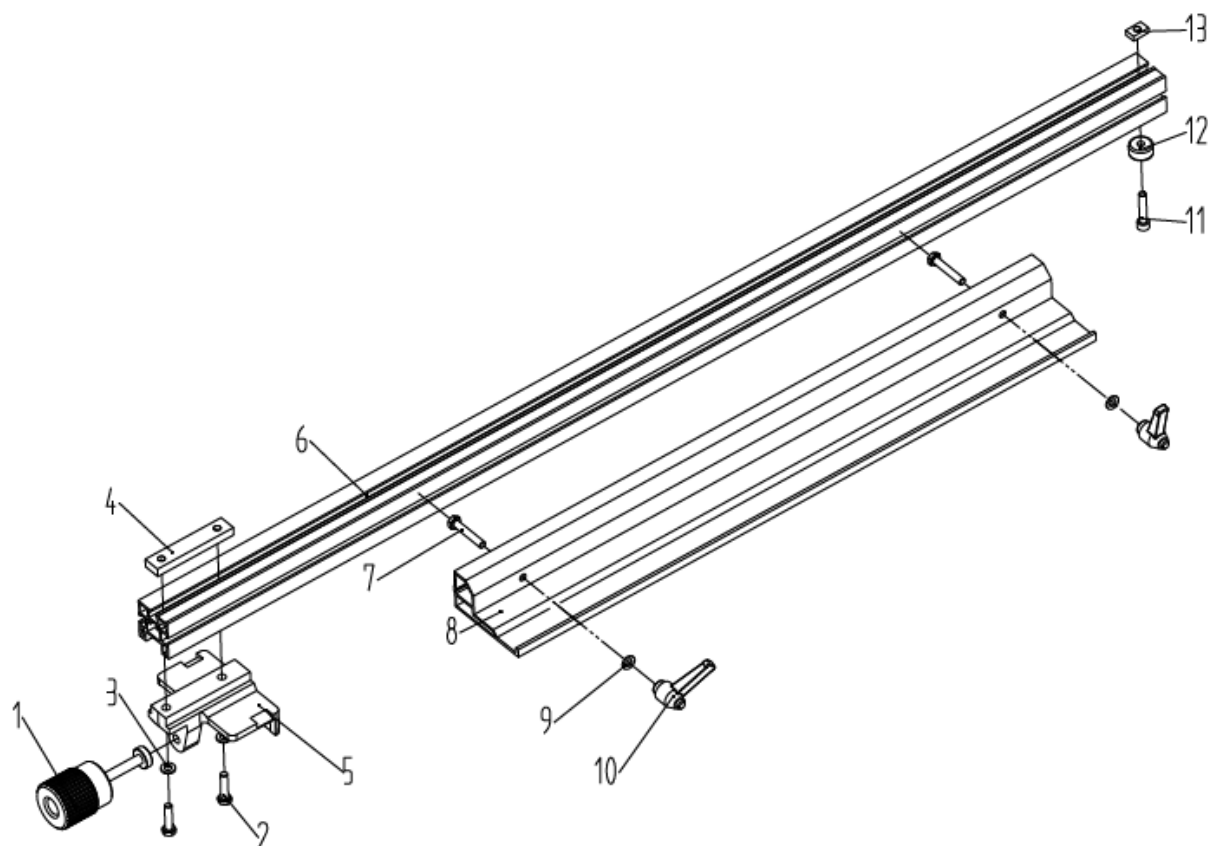
SAW MITER GAUGE ASSEMBLY



PARTS LIST FOR SAW MITER GAUGE ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0603	T-shaped plate	1	2	K0605	Saucer	1
3	K0601	Miter gauge	1	4	GB97.1-85	Washer $\varnothing 8$	1
5	K0602	Long handle	1			Left support leg	

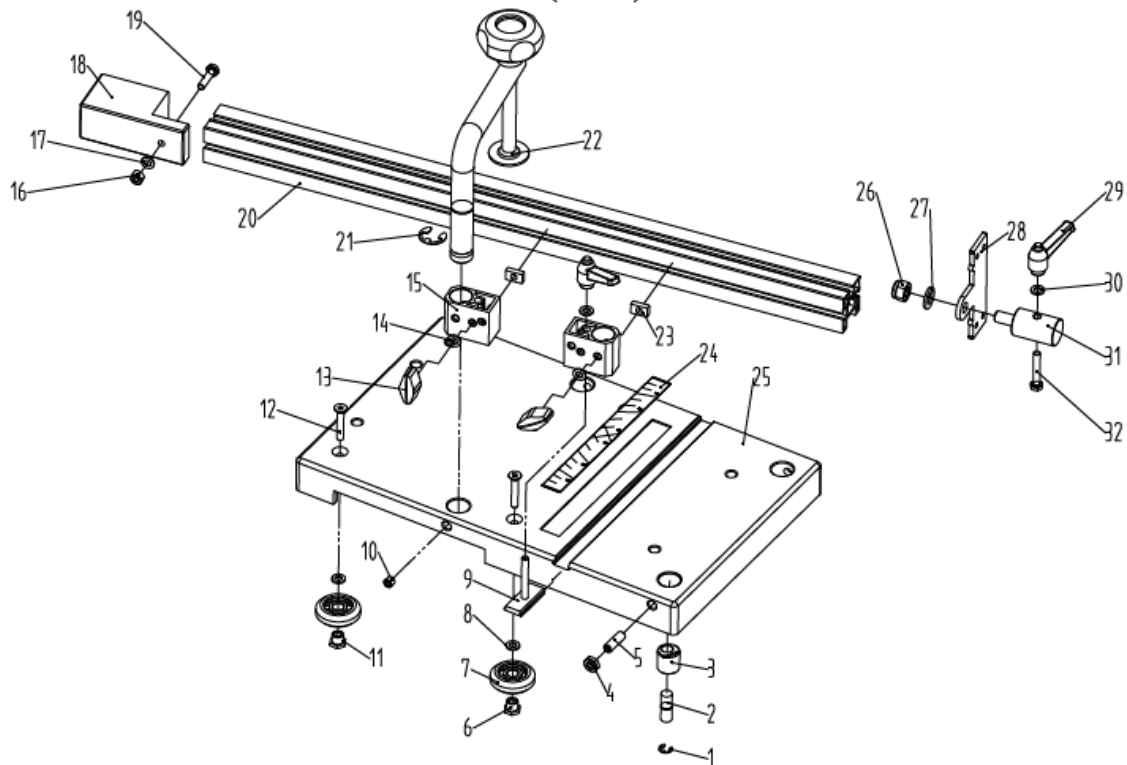
SAW FENCE ASSEMBLY



PARTS LIST FOR SAW FENCE ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0501	Locking handle	1	2	GB5783-86	Hex bolt M6X25	2
3	GB97.1-85	Washer $\varnothing 6$	2	4	K0504	Fixing plate	1
5	K0503	Locking bracket	1	6	K0506	Long fence	1
7	GB5783-86	Hex bolt M6X35	2	8	K0505	right-angle fence	1
9	GB97.1-85	Washer $\varnothing 6$	2	10	K0102	Small handgrip	2
11	GB70-85	Socket cap screw M6X30	1	12	K0507	Rubber tray	1
13	K0108	Square toes nut	1				

SAW SLIDING TABLE ASSEMBLY(SAW)

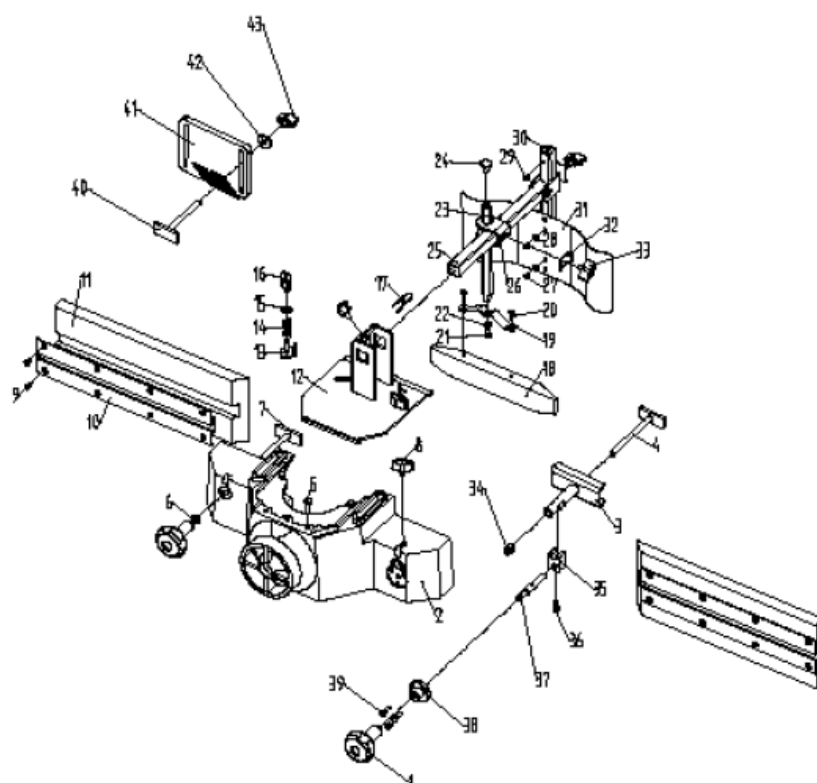


PARTS LIST FOR SAW SLIDING TABLE ASSEMBLY(SAW)

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0105	C-shaped ring	1	2	K0104	sliding axle	1
3	K0103	Eccentric bush	1	4	GB6172-86	Hex thin nut M8	1
5	GB77-85	Set screw M8X25	1	6	K0118	Eccentric nut	2
7	K0117	Trolley	4	8	GB97.1-85	Washer $\phi 6$	4
9	K0112	T-shaped bolt	1	10	GB78-85	Set screw M8X10	1
11	K0120	Homocentric nut	2	12	CTLS	Socket countersunk screw M6X35	4
13	K0107	Rhombic handgrip	2	14	GB97.1-85	Washer $\phi 6$	3
15	K0113	Connecting block	2	16	GB6170-86	Hex nut M6	1
17	GB97.1-85	Washer $\phi 6$	1	18	K0113	wood block	1
19	GB5783-86	Hex bolt M6X25	1	20	K0106	Angle fence	1
21	GB896-86	"E" ring $\phi 16$	1	22	K0115	Press handle	1
23	K0108	Square toes nut	2	24	K0119	Angle ruler	1
25	K0109	Sliding table	1	26	ZSM10	Locking nut	1

					M10	
27	GB97.1-85	Washer $\varnothing 10$	1	28	K0111	Turing plate
29	K0102	Small handgrip	2	30	GB97.1-85	Washer $\varnothing 6$
31	K0101	Locating pole	1	32	GB5783-86	Hex bolt M6X35

MOULDING EXHAUSTION SOCKET ASSEMBLY

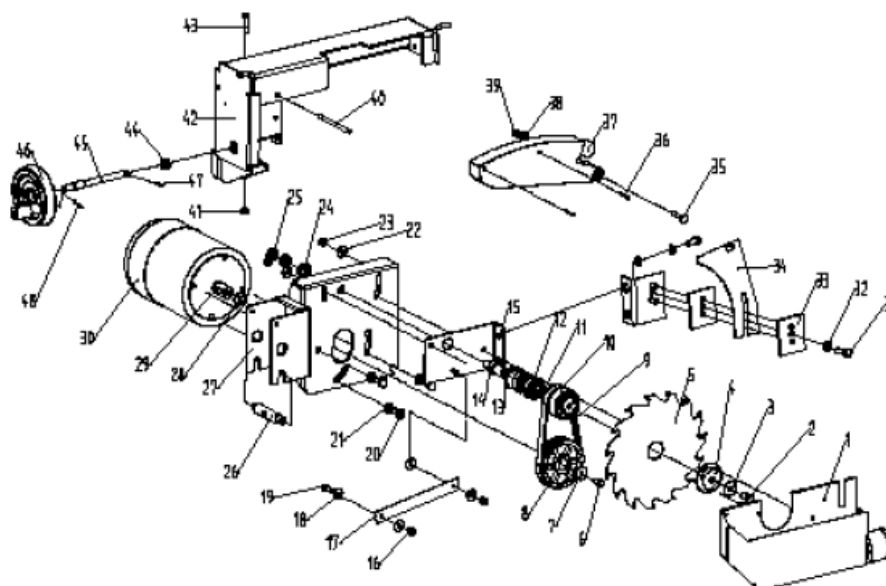


PARTS LIST FOR MOULDING EXHAUSTION SOCKET ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0602	Long handle	2	2	K0316	Exhaustion socket	1
3	K0321	Guide rack	1	4	K0322	Long T-shaped bolt	1
5	GB819-85	Screw M6X10	4	6	GB97.1-85	Washer $\varnothing 8$	1
7	K0320	Short T-shaped bolt	1	8	K0313	Rhombic handgrip	2
9	CZG	Screw M4X12	16	10	K0309	T-shaped rail	2
11	K0308	Horizontal wood broad	2	12	K0315	Turing rack	1
13	K0318	Locking sheet metal	2	14	K0319	Spring	2

15	GB97.1-85	Washer $\varnothing 8$	2	16	K0317	Rhombic handgrip	2
17	K0314	Saucer	2	18	K0307	Horrent wood broad	1
19	K0312	M-shaped plate	1	20	PZG	Screw M4X16	2
21	GB5783-86	Hex bolt M5X12	1	22	GB97.1-85	Washer $\varnothing 5$	1
23	K0305	Hexangular leader	1	24	GB/T794-88	Bolt M8X10	1
25	K0310	Square leader assembly	1	26	K0306	Capstan	1
27	GB818-85	Screw M4X6	2	28	GB97.1-85	Washer $\varnothing 4$	2
29	GB818-85	Screw M4X6	1	30	K0302	Standpipe	1
31	K0304	Spring protective broad	1	32	K0311	Locking patch	2
33	K0301	Rhombic handgrip	2	34	GB923-88	Domed cap nut M8	1
35	K0323	Riding plate	1	36	GB70-85	Socket cap screw M6X10	1
37	K0324	Screw pole	1	38	K0325	Fixing block	1
39	GB5783-86	Hex bolt M5X16	3	40	K0326	ShoT-shaped bolt	1
41	K0327	Anti-kick board	1	42	GB97.1-85	Washer $\varnothing 8$	1
43	K0313	Rhombic handgrip	1				

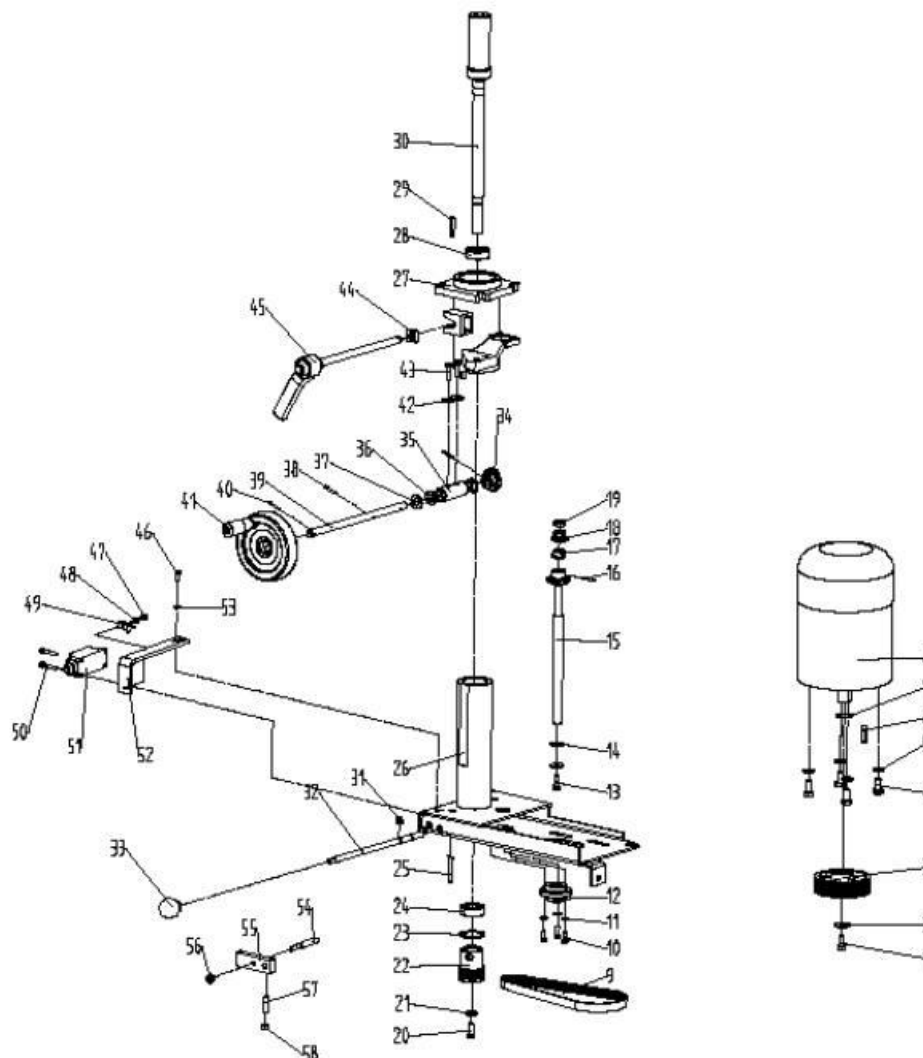
SAW UNIT ASSEMBLY



PARTS LIST FOR SAW UNIT ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0707	Dust collector	1	2	GB5783-86	Hex bolt M8X16	1
3	GB96-85	Large washer ϕ 8	1	4	K0708	Platen	1
5		saw blade	1	6	GB5783-86	Hex bolt M6X16	1
7	GB5287-85	Very large washer ϕ 6	1	8	K0710	Motor pulley	1
9	5PJ410	Cuneal belt	1	10	K0709	Driven pulley	2
11	GB894.1-86	"C"ring ϕ 15	1	12	GB/T276-94	Bearing 6202	2
13	GB893.1-86	"C"ring ϕ 35	1	14	K0711	Saw axis	1
15	K0712	Parallel plate	1	16	ZSM6	Locking nut M6	2
17	K0713	Connecting plate	1	18	GB96-85	Large washer ϕ 6	4
19	GB5783-86	Hex bolt M6X16	1	20	GB5783-86	Hex bolt M8X16	3
21	GB97.1-85	Washer ϕ 8	3	22	GB96-85	Large washer ϕ 6	2
23	ZSM6	Locking nut M6	2	24	GB97.1-85	Washer ϕ 12	1
25	GB6172-86	Hex thin nut M12	2	26	K0703	Turning pole	1
27	K0702	Motor rack	1	28	GB894.1-86	"C"ring ϕ 19	1
29	GB1096-79	Key 6X25	1	30	K0714	Motor	1
31	GB5783-86	Hex bolt M8X25	1	32	GB97.1-85	Washer ϕ 8	1
33	K0706	Clamp plate	2	34	K0705	Riving wedge	1
35	GB/T794-88	Bolt M6X30	1	36	PZGS	Screw M3X20	2
37	K0715	Exterior dust collector	1	38	GB97.1-85	Washer ϕ 6	1
39	ZSM6	Locking nut M6	1	40	GB879-86	Spring pin 6X85	1
41	GB6170-86	Hex nut M6	1	42	K0701	Turning support	1
43	GB5783-86	Hex bolt M6X30	1	44	ZSM10	Locking nut M10	1
45	K0704	Bolt shaft	1	46	K20	Hand wheel	1
47	GB879-86	Spring pin 3X16	1	48	GB879-86	Spring pin 3X25	1

MOULDING SPINDLE UNIT ASSEMBLY

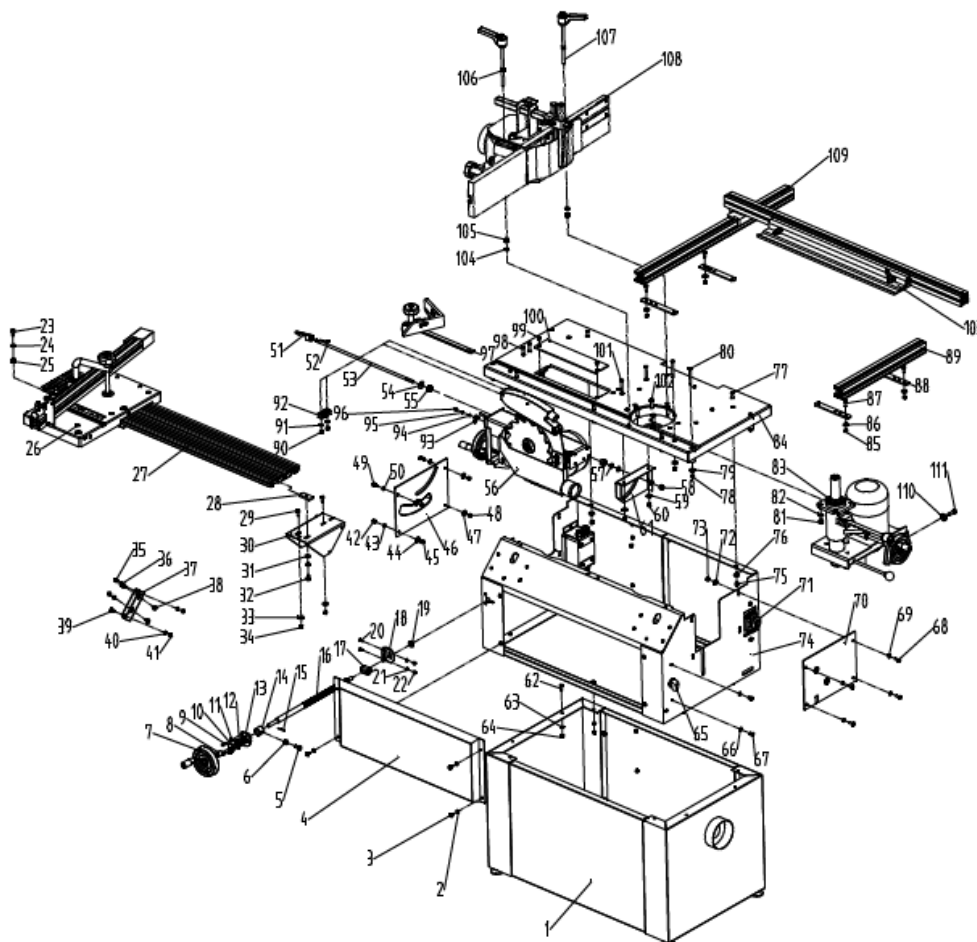


PARTS LIST FOR MOULDING SPINDLE UNIT ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Hex bolt M6X16	1	2	GB5287-85	Very large washer $\phi 6$	1
3	K0710	Motor pulley	1	4	GB5783-86	Hex bolt M8X16	4
5	GB97.1-85	Washer $\phi 8$	4	6	GB1096-79	Key 6X25	1
7	GB894.1-86	"C"ring $\phi 19$	1	8	K1006	Motor	1
9	5PJ520	Cuneal belt	1	10	GB5783-86	Hex bolt M5X12	3

11	GB97.1-85	Washer $\varnothing 5$	3	12	K1003.1	Nut bush	1
13	GB5783-86	Hex bolt M6X16	1	14	GB96-85	Large washer $\varnothing 6$	2
15	K1005	Bolt shaft	1	16	GB879-86	Spring pin 3X20	2
17	K19	Bush	1	18	GZZC	Flat bearing	1
19	GB6172-86	Hex thin nut M10	2	20	GB5783-86	Hex bolt M6X16	2
21	GB96-85	Large washer $\varnothing 6$	1	22	K1007	Driven pulley	1
23	GB893.1-86	"C"ring $\varnothing 35$	1	24	GB/T276-94	Bearing 6202	1
25	K1004	Spring clip	1	26	K1003	Motor rack	1
27	K1002	Oriented stand	1	28	GB/T276-94	Bearing 6003	1
29	GB1096-79	Key 5X30	1	30	K1001	Spindle	1
31	GB896-86	"E"ring $\varnothing 6$	1	32	K1012	Locking pole	1
33	BSH7526	Handball	1	34	K1008	Cone gear	1
35	K1010	Bearing bush	1	36	K19	Bush	2
37	GB97.1-86	Washer $\varnothing 10$	1	38	GB879-86	Spring pin 3X20	1
39	K1011	Turning shaft	1	40	GB879-86	Spring pin 3X25	1
41	K20	Hand wheel	1	42	GB96-85	Large washer $\varnothing 6$	2
43	GB5783-86	Hex bolt M6X16	2	44	GB39-88	Square toes nut M10	1
45	K1009	Locking pole	1	46	GB5783-86	Hex bolt M5X10	2
47	GB819-85	Screw M4X6	1	48	GB97.1-85	Washer $\varnothing 4$	1
49	K1014	pointer	1	50	GB819-85	Screw M4X25	4
51	WDKG	Inching switch	1	52	K1015	Supporting plate	1
53	GB97.1-85	Washer $\varnothing 5$	2	54	K1016	Guiding pole	1
55	K1017	Locking plate	1	56	GB6170-86	Hex nut M6	1
57	GB77-85	Set screw M6X25	1	58	GB6170-86	Hex nut M6	1

SAW&MOULDING ASSEMBLY



PARTS LIST FOR SAW&MOULDING ASSEMBLY

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K27-1	Lower stand	1	2	GB97.1-85	washer $\phi 6$	4
3	GB818-85	Screw M6X10	4	4	K26	Protective cover	1
5	GB5783-86	Hex bolt M8X16	1	6	GB6170-86	Hex nut M8	1
7	K20	Hand wheel	1	8	K3602	Space bush	1
9	GB5783-86	Hex bolt M5X12	3	10	GB893.1-86	"C"ring $\phi 26$	1
11	GB97.1-85	washer $\phi 5$	3	12	GB/T276-94	Bearing 6000	1
13	K3607	Bearing bush	1	14	K3603	Space bush	1
15	GB879-86	Spring pin 3X25	1	16	K3601	Guide screw	1
17	K3605	Turning pole	1	18	K3604	Bracket	1
19	M0720	Bush	1	20	GB819-85	Screw M5X12	2
21	GB97.1-85	washer $\phi 5$	2	22	ZSM5	Locking nut M5	2

23	GB70-85	Socket cap screw M8X10	1	24	GB97.1-85	washer $\varnothing 8$	1
25	GB6170-86	Hex nut M8	1	26	K01	Sliding table assembly	1
27	K13	Guide rail	1	28	K14	Locating block	2
29	GB5783-86	Hex bolt M6X16	4	30	K15	Rail support	2
31	GB97.1-85	washer $\varnothing 8$	4	32	GB5783-86	Hex bolt M8X10	2
33	GB96-85	large washer $\varnothing 6$	4	34	GB6170-86	Hex nut M6	4
35	GB6170-86	Hex nut M6	8	36	GB96-85	large washer $\varnothing 6$	8
37	K1617	Supporting plate	4	38	GB/T794-88	Screw M6X12	8
39	GB/T794-88	Screw M6X12	8	40	GB97.1-85	washer $\varnothing 6$	8
41	GB6170-86	Hex nut M6	8	42	GB923-88	Domed cap nut M6	1
43	GB97.1-85	washer $\varnothing 6$	1	44	GB96-85	large washer $\varnothing 6$	1
45	GB5783-86	Hex bolt M6X12	1	46	K18	Saw faceplate	1
47	GB96-85	large washer $\varnothing 6$	3	48	GB6170-86	Hex nut M6	3
49	GB818-85	Screw M6X16	3	50	GB97.1-85	washer $\varnothing 6$	3
51	K2102	Locking handle	1	52	GB867-86	Rivet 3X12	1
53	K2103	Locking pole	1	54	GB96-85	large washer $\varnothing 8$	1
55	K22	Space bush	1	56	K07	Saw assembly	1
57	GB97.1-86	washer $\varnothing 8$	3	58	ZSM8	Locking nut M8	1
59	GB96-85	large washer $\varnothing 6$	2	60	ZSM6	Locking nut M6	2
61	K33	Locking plate	1	62	GB5783-86	Hex bolt M6X16	8
63	GB97.1-85	washer $\varnothing 6$	8	64	GB6170-86	Hex nut M6	8
65	ZGKG	Transition switch	1	66	GB97.1-85	washer $\varnothing 6$	6
67	GB818-85	Screw M6X10	6	68	GB818-85	Screw M6X16	4
69	GB97.1-85	washer $\varnothing 6$	4	70	K18	Moulding faceplate	1

71	KJD12	Switch	2	72	GB96-85	large washer φ6	4
73	GB6170-86	Hex nut M6	4	74	K27-2	Stand	1
75	ZSM6	Locking M6	5	76	GB96-85	large washer φ6	5
77	NCM	Socket countersunk screw M6X45	5	78	GB6170-86	Hex nut M6	8
79	GB96-85	large washer φ6	8	80	NCM	Socket countersunk screw M6X60	8
81	ZSM8	Locking nut M8	4	82	GB97.1-85	washer φ8	4
83	K10	Moulding assembly	1	84	K34	Table	1
85	GB6170-86	Hex nut M6	4	86	GB96-85	large washer φ6	4
87	GB5783-86	Hex bolt M6X16	4	88	K04	Supporting plate	4
89	K09	Vertical fence	1	90	ZSM6	Locking nut M6	4
91	GB97.1-85	washer φ6	4	92	K32	Press block	2
93	K12	Pointer	1	94	GB97.1-85	washer φ4	1
95	WCDQ	Dentation washer φ4	1	96	GB818-85	Screw M4X6	1
97	K06	Angle ruler	1	98	NCM	Socket countersunk screw M6X30	4
99	NCM	Socket countersunk screw M6X10	4	100	K31	Protective plate	1
101	NCM	Socket countersunk screw M6X45	2	102	NCM	Socket countersunk screw M8X30	4
103	K05	Fence assembly	1	104	GB97.1-85	washer φ8	2
105	ZSM8	Locking nut M8	2	106	GB6170-86	Hex nut M8	2
107	K02	Locking handle	2	108	K03	Exhaustion socket assembly	1
109	K09	Vertical fence	1	110	GB96-85	large washer φ8	1
111	GB70-85	Socket cap screw M8X25	1				

6.1 Commande de pièces détachées

Pour machines Holzmann utilisez toujours des pièces de rechange d'origine pour réparer la machine. Les pièces les mieux adaptées réduisent le temps d'installation et préservent la durée de vie de la machine.

AVIS

L'installation de pièces non d'origine, annulera la garantie de la machine!

Par conséquent:

Pour le remplacement de composants et de pièces détachées, utiliser toujours d'origine.

Pour toute question nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.

7 GARANTIE ET SERVICE

Reportez-vous à notre section dépannage pour la solution initiale de problèmes. N'hésitez pas à contacter votre revendeur ou notre service à la clientèle HOLZMANN.

Les réclamations de garantie fondées sur son contrat d'achat avec votre revendeur Holzmann, y compris leurs droits légaux ne sont pas affectées par cette déclaration de garantie.

CONDITIONS DE GARANTIE (applicable à partir le 9 Mars 2011)

HOLZMANN-MASCHINEN donne la garantie conformément aux conditions suivantes:

- A) La garantie couvre les défauts de fabrication dans l'outil / machine sans frais pour l'utilisateur, à condition de pouvoir vérifier effectivement que l'échec a été causé par des défauts dans les matériaux ou la fabrication.
- B) La période de garantie est de 12 mois, réduite à 6 mois pour les outils / machines qui ont une utilisation industrielle. La période de garantie commence à partir du moment où on acquiert un nouvel outil / machine pour l'utilisateur final. La date de début est la date de réception/livraison originale ou de la facture en cas d'enlèvement par le client.
- C) Merci de présenter votre demande de garantie au revendeur auprès duquel vous avez acquis l'outil / machine HOLZMANN avec les informations suivantes:

>> Facture de vente originale et / ou reçu de livraison.

>> Formulaire de Service (voir la section du manuel) rempli, avec un rapport clair sur les défauts.

>> Pour commander des pièces: une copie de la vue éclatée respective aux parties/pièces dont vous avez besoin, indiquées clairement et sans ambiguïté.

- D) La procédure et le lieu de garantie d'exécution est déterminé à la discrétion de Holzmann, et selon le revendeur HOLZMANN. Si aucun des services techniques agréés, ne peut réaliser in situ l'intervention, le lieu d'exécution est principalement le Service Center HOLZMANN à Haslach, en Autriche.

Les frais de transport pour les expéditions vers et à partir de notre centre de service ne sont pas inclus dans cette garantie.

- E) La garantie ne comprend pas les éléments suivants:

- Pièces d'utilisation / d'usure comme les courroies, les outils fournis, etc., sauf un dommage initial qui doit être réclamé immédiatement après réception et vérification de la machine.

- Défauts dans l'outil / machine causé par la violation des instructions, un montage incorrect, alimentation insuffisante, utilisation impropre, toute altération des conditions environnementales, les conditions de fonctionnement inadéquates, surcharge ou manque d'entretien ou de maintenance.

- Les dommages causés par les manipulations, modifications, ajouts faits à la machine.

- Défauts causés par l'utilisation d'accessoires, de composants ou de pièces de rechange qui ne sont pas des pièces d'origine Holzmann.

- De légers écarts ou des changements mineurs dans les caractéristiques de l'outil / machine, qui n'affectent pas la fonctionnalité ou la qualité spécifiées ou la valeur de celui-ci.

- Les défauts résultant de l'utilisation commerciale des outils / machines - basés sur sa construction et sa puissance - non conçus et construits pour être utilisés pour des charges industrielles / commerciales continues.

- Les réclamations autres que le droit de corriger les défauts de l'outil nommé dans ces conditions de garantie ne sont pas pris en considération.

- Cette garantie est volontaire. Par conséquent, le service fourni par la garantie n'étant pas ou ne renouvelle pas la période de garantie de l'outil ou de la pièce remplacée.

DISPONIBILITE DU SERVICE ET DE PIÈCES DÉTACHÉES

Après l'expiration de la garantie, les services techniques peuvent effectuer des travaux d'entretien et les réparations nécessaires.

Nous restons également à votre service, avec les pièces de rechange et / ou le service de la machine. Envoyez-nous votre demande de budget pour les pièces détachées / service de réparation, en présentant le Formulaire de Service disponible dans la section finale de ce manuel et l'envoyer à:

E-mail: service@holzmann-maschinen.at ou

Fax al +43 116 61 7248 6

FORMULAIRE DE SERVICE

Merci de cocher une des cases suivantes:

- ☐ consultation de service
- ☐ consultation des pièces détachées
- ☐ réclamation de garantie

1. RENSEIGNEMENTS SUR L'EXPEDITEUR (* OBLIGATOIRE)

- * Nom
- * Rue, numéro
- * Code postal, ville
- * Pays
- * (mobile) téléphone
- Les numéros internationaux avec le code pays*
- * E-mail
- Fax

2. INFORMATIONS D'OUTIL / DE LA MACHINE

Numéro de série: _____ type de machine * : _____

2.1. Pièces détachées nécessaires

Numéro de référence de la pièce	Description	Quantité

2.2 DESCRIPTION DU PROBLEME

Merci de décrire précisément le problème:

Ce qui a causé le problème / défaut, ce qu'était la dernière activité avant de prendre conscience du problème / défaut.

Pour des problèmes électriques: Avez-vous fait vérifier votre alimentation électrique et la machine par un électricien qualifié?

3. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

LES FORMULAIRES DE SERVICE PRESENTES DE MANIERE INCOMPLETE NE POURRONT ETRE TRAITES!

POUR TOUTE RÉCLAMATION DE GARANTIE, MERCI DE JOINDRE UNE COPIE DE L'ACHAT ORIGINAL / RECEPTION DE LA LIVRAISON. A DEFAUT, LA RECLAMATION NE SERA PAS ACCEPTÉE.

POUR COMMANDER DES PIÈCES, MERCI DE JOINDRE À CE FORMULAIRE UNE COPIE DE LA VUE ÉCLATÉE RESPECTIVE INDIQUANT LES PIÈCES A CHANGER, LISIBLE E INDUBITABLE.

CELA AIDERA A IDENTIFIER LES PIECES NECESSAIRES PLUS RAPIDEMENT ET ACCELERERA LE TRAITEMENT DE VOTRE DEMANDE.

MERCI DE VOTRE COLLABORATION!

8 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

Nous surveillons la qualité de nos produits sous notre politique de contrôle de la qualité.

Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. Merci de nous informer de vos impressions, suggestions pour amélioration, expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et à la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique à l'emploi.

Nous vous suggérons d'écrire ces expériences et observations, et de nous envoyer un fax aux numéros indiqués ci-dessous. Je vous remercie pour votre coopération!

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4