

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

CZ Návod na obsluhu

Formátovací pila

EN User Manual

Panel saw



TS 315 VF-2600

TS 315 VF-3200

Formátovací pila

Panel saw

HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 | 4170 Haslach | AUSTRIA
Gewerbepark 8 | 4707 Schlüsslberg | AUSTRIA
Tel: +43 - 7289 / 71562-0 | Fax: +43 - 7289 / 71562-4
Tel: +43 - 7248 / 61116-0 | Fax: +43 - 7248 / 61116-6
info@holzmann-maschinen.at, www.holzmann-maschinen.at

Návod na obsluhu a bezpečnostní pokyny si přečtěte a dodržujte!
Read the operation manual carefully before first use!



Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!

Technical data subject to changes, errors excepted!

Vydání/Edition: 2015- Revize 00 - CZ/EN

1 OBSAH / INDEX

1 OBSAH / INDEX	2
2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS	5
3 PŘEDMLUVA	7
4 TECHNIKA	8
4.1 Ovládací prvky a komponenty	8
4.2 Technické údaje	9
4.3 Emise hluku	9
5 BEZPEČNOST	10
5.1 Účel použití	10
5.1.1 Provozní podmínky	10
5.2 Nedovolené použití	10
5.3 Bezpečnostní pokyny	10
5.4 Bezpečnostní výbava	13
5.5 Další rizika	13
6 MONTÁŽ	14
6.1 Příprava	14
6.1.1 Pracoviště	14
6.1.2 Transport / Vykládka stroje	14
6.1.3 Příprava plochy	15
6.1.4 Montáž komponent demontovaných pro transport stroje	16
6.1.5 Montáž stolu	16
6.1.6 Montáž prodloužení stolu	16
6.1.7 Montáž rozšíření stolu	17
6.1.8 Montáž rukojeti	17
<i>Montáž ručních kol</i>	18
6.1.9 Montáž teleskopických podpěr	18
6.1.10 Montáž formátovacího stolu	19
6.1.11 Montáž výložníku formátovacího stolu a dalších komponent	19
6.1.12 Připojení k odsávacímu zařízení	21
6.1.13 Elektrické připojení	22
7 PROVOZ	23
7.1 Úkony přípravy	23
7.1.1 Nastavení rozvracího klínu	23

7.1.2	Kontrola nastavení rozvíracího klínu	23
7.1.3	Nastavení předřezu	23
7.1.4	Použití předřezu	24
7.1.5	Ovládání	24
7.1.6	Vypnutí stroje	24
7.1.7	Tlačítko nouzového zastavení stroje	24
7.2	Provozní pokyny	24
8	ÚDRŽBA	28
8.1	Výměna řemene	29
8.1.1	Řemen pohonu	29
8.1.2	Řemenový pohon agregátu předřezu	29
8.2	Výměna pilového kotouče	30
8.3	Výměna a nastavení předřezu	30
8.4	Čištění	31
8.5	Údržba	31
8.6	Likvidace	31
9	ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD	31
10	PREFACE	34
11	TECHNIC	35
11.1	Controls and components	35
11.2	Technical Data	36
11.3	noise emmision	36
12	SAFETY	37
12.1	Intended use	37
12.2	Prohibited use	37
12.3	General Safety	37
12.4	Safety devices	40
12.5	Residual risk factors	40
13	ASSEMBLY	41
13.1	Preparatory activities	41
13.1.1	workplace	41
13.1.2	Transport / unloading the machine	41
13.1.3	Preparation of surfaces	42
13.1.4	Assembly of the dismantled for transporting components	43

13.1.5	Assembly of the table	43
13.1.6	Mouting of the front pillars	44
13.1.7	Mounting of Fence rail	44
	<i>Mounting of the handwheels</i>	<i>44</i>
	44
13.1.8	Mounting the telescopesupport	44
13.1.9	Mounting of the Sliding table	45
13.1.10	Mounting the format table boom and other components.....	45
13.1.11	Following the extraction.....	46
13.1.12	Electrical connection.....	47
14	OPERATION	48
14.1	Preparatory activities for commissioning	48
14.1.1	Setting the riving knife	48
14.1.2	Examination of the riving knife	48
14.1.3	Setting the scoring	48
14.1.4	Control	49
14.1.5	Off the machine	49
14.1.6	EMERGENCY stop switch	49
14.2	Operation instructions	49
15	MAINTENANCE AND CARE	54
15.1	Replacing the circular saw	55
15.2	Change and setting scoring	55
15.3	Cleaning	56
15.4	Disposal	56
16	TROUBLESHOOTING	56
17	PLÁN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM	59
18	NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS	60
18.1	Rozpadové výkresy a kusovníky / Exploded views and parts lists	61
19	PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY	75
20	ZÁRUČNÍ PODMÍNKY	76
21	GUARANTEE TERMS	77

2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS

CZ BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY
VÝZNAM

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



CZ VÝSTRAHA! Dbejte bezpečnostních symbolů! Nedodržování předpisů a pokynů může vést k těžkým poraněním osob nebo dokonce smrtelným úrazům.

EN ATTENTION! Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.



CZ PŘEČTĚTE SI TENTO NÁVOD! Přečtěte si řádně návod na obsluhu a údržbu Vašeho stroje a dobře se seznámte s ovládacími prvky stroje, aby byl tento řádně obsluhován a předešlo se ke škodám na stroji a zraněním osob.

EN READ THE MANUAL! Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.



CZ Používejte ochranné prostředky!
EN Protective clothing!



CZ Stroj před úkonem údržby nebo před přestávkou v práci vypněte a odpojte ze sítě!

EN Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!



CZ Používejte ochrannou masku!
EN Wear protective mask!



CZ Pouze vyškolená obsluha!
EN Only trained staff!



CZ Obsluha se šperky je zakázaná!
EN Operation with jewelry forbidden!



CZ Obsluha stroje s kravatou je zakázaná!
EN Operation with tie forbidden!



CZ Obsluha stroje s rozpuštěnými dlouhými vlasy je zakázaná!
EN Operation with long hair forbidden!



CZ Výstraha před řeznými poraněními!
EN Warning about cut injuries!



CZ Chraňte před vlhkem!
EN Protect from moisture!



CZ Dbejte na to, aby se v blízkosti stroje nenacházely další osoby (bezpečná min. vzdálenost: 2 m).
EN Make sure that there are no other persons inside the danger zone (minimum distance 2m) in the danger zone.



CZ **CE-SHODA!** - *Tento výrobek je v souladu se směrnicemi ES.*
EN **CE-Conformal!** - *This product complies with the EC-directives.*

3 PŘEDMLUVA

Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje důležité informace a upozornění k manipulaci a provozu formátovací pily TS 315VF-2600 resp. TS 315VF-3200.

Tento návod na obsluhu je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Pokud stroj předáváte třetí osobě, vždy návod přiložte!

Dodržujte bezpečnostní pokyny!



Před prvním použitím si pozorně přečtěte tento návod na obsluhu. To Vám usnadní práci se strojem a pomůže předcházet chybám a případným škodám.

Dodržujte bezpečnostní pokyny a dbejte výstrah. Opomíjení bezpečnostních pokynů může vést k vážným škodám na zdraví apod.

Z důvodu neustálého vývoje našich produktů se mohou vyobrazení nebo obsah tohoto návodu mírně lišit od skutečnosti. V případě zjištění nedostatků této dokumentace nás o těchto laskavě informujte.

Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!

Autorské právo

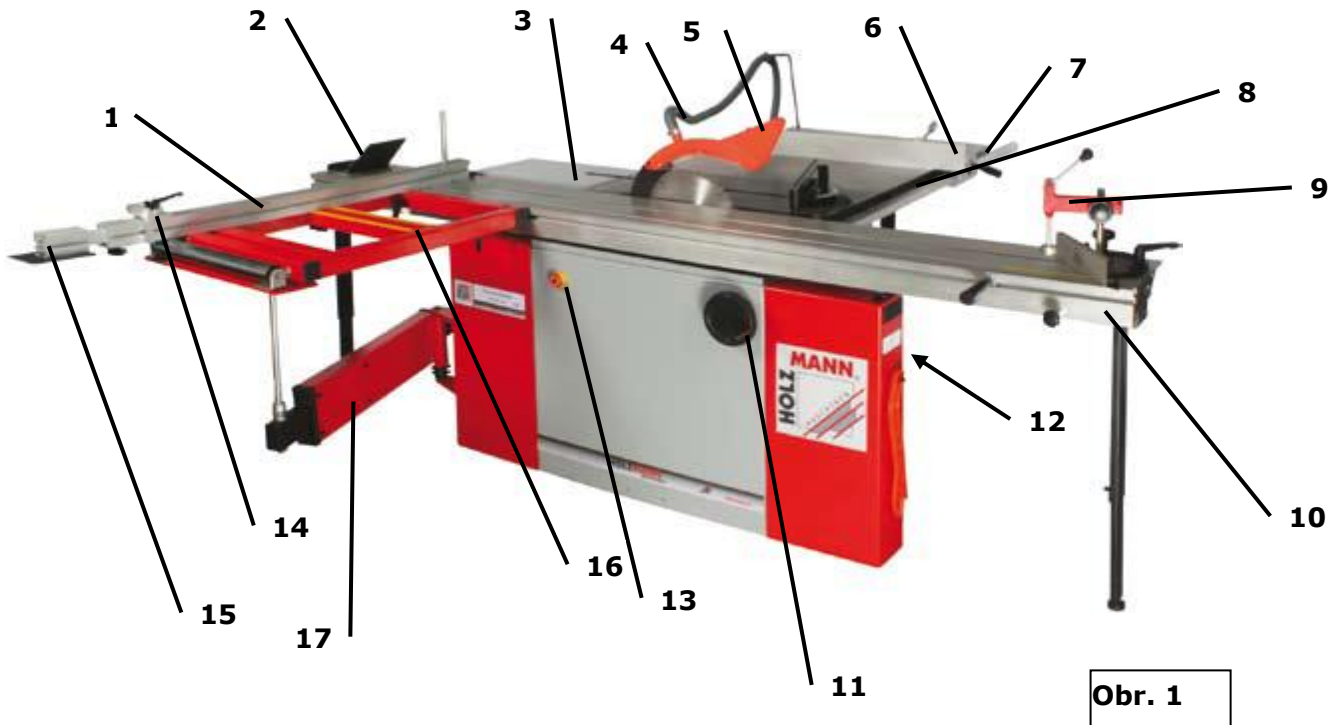
© 2015

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Z toho vyplývající ústavní práva zůstávají nedotčena! Přetisk dokumentace, překlad, použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhána. Místo soudu je 4020 Linz, Rakousko!

Kontakt na služby zákazníkům

HOLZMANN MASCHINEN
AT-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at

4 TECHNIKA



Obr. 1

4.1 Ovládací prvky a komponenty

- | | |
|---|----------------------------------|
| 1. Úhlové pravítko | 13. Tlačítko nouzového zastavení |
| 2. Sámovací patka | 14. Odklopný doraz |
| 3. Prodloužení stolu | 15. Teleskopické prodloužení |
| 4. Horní uzávěr odsávání | 16. Výložník stolu |
| 5. Kryt pilového kotouče | 17. Teleskopická podpěra |
| 6. Podélné pravítko | |
| 7. Rozšíření stolu | |
| 8. Vodící lišta se stupnicí | |
| 9. Úhlovací pravítko | |
| 10. Formátovací posuvný stůl | |
| 11. Ruční kolo náklonu pilového kotouče | |
| 12. Ruční kolo výškového nastavení pilového kotouče | |

4.2 Technické údaje

		TS 315VF-2600	TS 315VF-3200
Průměr pilového kotouče min./max.	mm	315	315
Otáčky hlavního pilového kotouče	ot./min	4500	4500
Předřez	mm	100/20	100/20
Otáčky předřezu	ot./min	8500	8500
Max. výška řezu 90/45°	mm	100/75	100/75
Naklápění pilového kotouče	°	0-45	0-45
Max. sámovací délka	mm	2600	3200
Max. šířka řezu k podélnému pravítku	mm	1240	1240
Výška stolu	mm	850	850
Pracovní stůl	mm	800x820	800x820
Prodloužení stolu	mm	500x310	500x310
Rozšíření stolu		800x440	800x440
Formátovací stůl	mm	2600x270	3200x270
Vykládací stůl s rolnami	mm	760x540	760x540
Délka příčného pravítka zasunuté / vy-sunuté	mm	1230-2260	1230-2280
Průměr přípojky odsávání	mm	100	100
Výkon motoru S1 (100%)/S6	kW	3,8 / 5,1	3,8 / 5,1
Napětí sítě	V	230/400	230/400
Hmotnost netto	kg	280	360
Hmotnost btto	kg	318	430
Rozměr balení	mm	1060x910x745 2670x320x200	1330x765x103 3300x320x245

4.3 Emise hluku

Vysvětlení k emisím hluku:

1. Hladina zátěže: Akustický tlak při volnoběžných otáčkách

$$L_{pFA} = 85 \text{ dB}$$

$$\text{Odchylka } K = 2 \text{ dB}$$

5 BEZPEČNOST

5.1 Účel použití

Stroj může být použit pouze v bezvadném technickém stavu, pouze pro povolené účely a osobami poučenými o bezpečnosti práce se strojem! Závady, které by mohly narušit bezpečnost provozu stroje, nechte okamžitě odstranit!

Obecně je zakázáno měnit nebo odstraňovat bezpečnostní prvky stroje!

Formátovací pila TS 315VF-2600 / 3200 je určena výhradně pro přiřezávání dřevěných obrobků (masiv, dřevotřískové desky, dýha, atd.).

5.1.1 Provozní podmínky

Stroj je určen pro provoz za následujících podmínek:

Vlhkost	max. 70%
Teplota	od +10°C do +40°C
Nadmořská výška	max. 1800 m

Stroj není určen pro venkovní provoz.

Stroj není určen pro provozy s rizikem exploze.

5.2 Nedovolené použití

- Provoz stroje za podmínek přesahujících rámec použití uvedený v tomto návodu není dovolen.
- Provoz stroje bez příslušných ochranných prostředků není dovolen.
- Není dovolena demontáž nebo deaktivace ochranných prvků.
- Není dovolen provoz stroje s obrobky, které nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu na obsluhu.
- Není dovolené opracování obrobků o rozměrech, které přesahují limit stanovený v tomto návodu na obsluhu.
- Jakékoliv změny na konstrukci stroje nejsou dovolené.

Za škody a zranění způsobená jiným než ke svému účelu určenému použití stroje nenese společnost HOLZMANN-MASCHINEN jakoukoliv odpovědnost nebo záruku.

5.3 Bezpečnostní pokyny

Pro zabránění vadné funkce stroje, jeho poškození nebo škodám na zdraví dbejte VŽDY následujících pokynů:

- **Bezpečnostní pokyny si přečtěte a dodržujte!**
- **Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou již nečitelné nebo chybějí, musejí být okamžitě obnoveny!**

POZOR



Svévolné změny a manipulace se strojem mají za následek okamžitou ztrátu záruky a odpovědnosti výrobce za škody apod.



Pracoviště a podlahu kolem stroje udržujte v čistotě a zbavte ji případného oleje, tuku a zbytků od zpracovávaného materiálu!

Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází!

Práce se strojem je při únavě, ztrátě koncentrace případně pod vlivem léků, alkoholu nebo drog přísně zakázána!



Stoupání na stroj je zakázáno!

Hrozí těžká zranění od pádu nebo převrácení stroje!



Formátovací pila TS 315VF-2600 / 3200 smí být obsluhována pouze zaškoleným personálem.

Nepovolané osoby, zejména děti, a nezaškolený personál se nesmí zdržovat v blízkosti běžícího stroje!



Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy.

Volné části oděvu apod. se mohou namotat na rotující části pily a způsobit tak vážná zranění!



Při práci používejte vhodné ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, sluchátka atd.)!



Dřevěný prach může obsahovat chemické látky, které mohou mít negativní vliv na zdraví osob. Stroj provozujte pouze v řádně větraných prostorech a za použití vhodné ochranné masky!



Spuštěný stroj nesmí být nikdy ponechán bez dozoru! Před opuštěním pracoviště stroj vypněte a vyčkejte, dokud se zcela nezastaví!



Před výkonem údržby nebo při seřizování odpojte stroj ze sítě! Před odpojením ze sítě vypněte stroj hlavním vypínačem (OFF).

Pro transport nebo manipulaci se strojem nikdy nepoužívejte síťový kabel!



NEDOTÝKEJTE SE PILOVÉHO KOTOUČE! Dávejte během provozu pozor na rotující pilový kotouč.



ŽÁDNÉ VLHKO! Stroj nepoužívejte ani neskladujte vystavený dešti nebo vlhkému počasí.



ŽÁDNÉ DĚTI! Při provozu stroje se v jeho blízkosti nesmějí nacházet žádné děti.



PRACUJTE SAMI! Provoz stroje 2 nebo více osobami je zakázán.



ŽÁDNÝ PŘÍVOD ELEKTRICKÉHO PROUDU! Před úkony údržby musí být stroj odpojen od přívodu elektrického proudu.

NEBEZPEČÍ



Dodržujte náslebezpečnostní pokyny! Opomíjení může vést k těžkým zraněním s následkem smrti!
Společnost HOLZMANN-Maschinen není odpovědná za nehody, když nejsou dodržovány bezpečnostní pokyny!

Na stroji je pouze několik málo komponent, které vyžadují údržbu. Není nutné na stroji cokoli demontovat. Opravy svěřte výhradně kvalifikovanému opraváři!

Příslušenství: Používejte pouze příslušenství doporučené společností HOLZMANN!

V případě dotazů nebo potíží se obraťte na náš zákaznický servis.

5.4 Bezpečnostní výbava

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními prvky:

- Spínač tepelné ochrany: Nachází se v motoru stroje a chrání jeho poškození z důvodu přehřátí. Termo spínač se deaktivuje automaticky po ochlazení motoru.
- Ochranný kryt pilového kotouče: Kryt je upevněn na rozvíracím klínu, aby bylo zabráněno kontaktu s pilovým kotoučem.
- Řezací agregát je možné zcela sklopit pod pracovní stůl. K tomu je nutné demontovat kryt z rozvíracího klínu.
- Zařízení pro blokaci zvoleného nastavení ve vertikálním a horizontálním směru a také v nakloněné poloze.
- Příruby k upevnění nástroje. Ty jsou upevněny prostřednictvím klínu na hřídeli, aby se tak zabránilo nežádoucímu uvolnění nástroje při zastavení stroje.
- Bezvadné a ostré nástroje. Není povoleno použití tupých nástrojů z důvodu rizika vymrštění obrobku, přetížení stroje a vzniku nekvalitního opracování plochy obrobku.
- Vypínač nouzového zastavení.

5.5 Další rizika

I při dodržování bezpečnostních předpisů a pokynů pro správné použití stroje hrozí další rizika:

- Nebezpečí poranění rukou/prstů při kontaktu s pilovým kotoučem za provozu stroje.
- Nebezpečí úrazu elektrickým proudem při dotyku částí/dílů stroje, které vedou elektrický proud.
- Nebezpečí zranění od zlomeného nebo vymrštěného listu pily nebo jeho části, především při přetížení stroje nebo vlivem chybného směru otáčení.
- Poškození sluchu v případě, že obsluha nepoužila vhodnou ochranu sluchu.
- Nebezpečí zranění při odrazu obrobku nebo vymrštění obrobku nebo jeho částí.
- Nebezpečí poškození zraku při odletujících částech a to i při použití ochranných brýlí.
- Nebezpečí vdechnutí jedovatého dřevěného prachu při práci s obrobky.

Tato rizika je možné minimalizovat při dodržování všech bezpečnostních pokynů, údržby a péče o stroj a při vhodném používání stroje zaškolenou obsluhou.

6 MONTÁŽ

6.1 Příprava

6.1.1 Pracoviště

Pro stroj zvolte vhodné místo;

Dbejte přitom bezpečnostních pokynů podle kapitoly 5 a rozměrů stroje podle kapitoly 4.2.

Zvolené místo musí disponovat příslušnou přípojkou na elektrickou síť a možností napojení odsávacího zařízení.

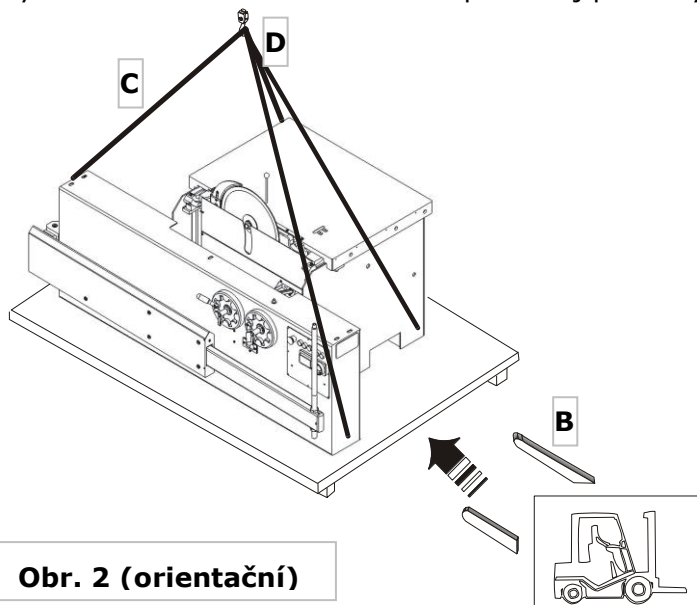
Přesvědčte se, že má podlaha dostatečnou nosnost. Stroj musí být vyrovnán tak, aby stál na všech patkách.

Rovněž je nutné dodržet pracovní prostor kolem stroje minimálně **0.8 m**. Před a za strojem musí být dostatek místa pro přísun dlouhých obrobků.

6.1.2 Transport / Vykládka stroje

Vysokozdvihový vozík

- Potřebujete vysokozdvihový vozík o dostatečné nosnosti.
- Vidle **B** vysokozdvihového vozíku zasunete pod stroj podle vyobrazení níže.



Obr. 2 (orientační)

Jěřáb

- Připravte si 2 ocelová lana nebo pásy **C** o odpovídající nosnosti a délce.
- Lana zavěste na hák jeřábu **D**; jeřáb musí mít dostatečnou nosnost. Lana nadzvedněte pomocí jeřábu. Stroj zajistěte pomocí lan podle vyobrazení tak, aby háky **D** odpovídali těžišti a riziko převrácení stroje se tak minimalizovalo.
- Lana řádně vyrovnejte; v případě potřeby pohybujte jeřábem tak, aby byl zajištěn svislý a stabilní pohyb. Stroj nenaklánějte. Bezpečná pozice lana a oka!

- Pohyb se strojem musí být pomalý a bez rázů.
- Po zvednutí stroje do výšky cca 1 m upevněte všechny čtyři vyrovnávací patky na korpus stroje.
- Odstraňte ližiny a stroj postavte na zvolené místo.
- Pomocí vyrovnávacích patek zajistěte stabilní pozici stroje.

VÝSTRAHA



**Vidle vysokozdvížného vozíku musí mít délku min. 1200 mm.
Zkontrolujte, zda-li jsou oka lan řádně upevněna ke korpusu stroje.
Zvednutí a transport stroje lze provádět pouze vyškoleným personálem a s použitím patřičného vybavení.**

6.1.3 Příprava plochy

Stroj zbavte konzervačního prostředku, kterým jsou opatřeny jeho části bez povrchové úpravy z důvodu jeho ochrany proti korozi. Dekonzervaci lze provést běžnými rozpouštědly. Nikdy nepoužívejte nitroředidla nebo obdobná rozpouštědla a v žádném případě nepoužívejte vodu.

POKYN

Použití čistících prostředků jako rozpouštědel, agresivních chemikálií nebo abrazivních prostředků má za následek poškození stroje!

Platí:

Pro čištění používejte pouze jemné čistící prostředky.

6.1.4 Montáž komponent demontovaných pro transport stroje

Z důvodu bezpečného transportu a optimální velikosti balení nejsou některé části stroje a přípravy na stroji namontovány. Níže najdete pokyny pro jejich montáž.

6.1.5 Montáž stolu



Pro montáž stolu je zapotřebí 2 osob, protože výložník stolu je těžký.

Výložník stolu nainstalujte pomocí **4 M8x20** šroubů/podložek na formátovací stůl. Seřídte výložník přesně na shodnou výšku a rovinu jako formátovací stůl. Rovinnost zkontrolujte pomocí vodováhy.

6.1.6 Montáž prodloužení stolu



Připevněte rozšíření stolu k pracovnímu stolu pomocí čtyřech šroubů **13mm**.

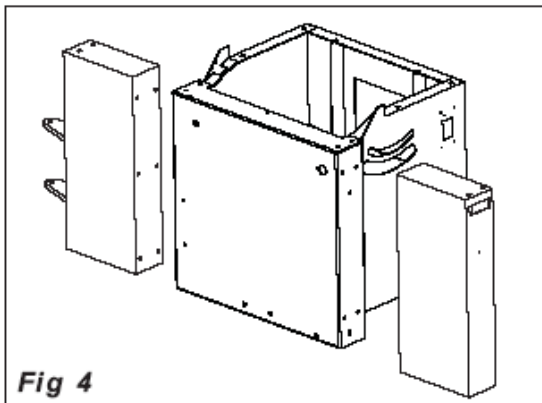


6.1.7 Montáž rozšíření stolu

Připevněte zadní rozšíření stolu k pracovnímu stolu pomocí dvou šestihranných šroubů **M8x16** a matek.

Nyní připevněte vzpěru jednak k zadní straně stroje za pomoci k tomu určeného otvoru a také na spodní straně rozšíření stolu. Ustavte zadní rozšíření stolu tak, aby se nacházel **0,5mm** pod úrovní pracovního stolu.

Montáž předních podpěr

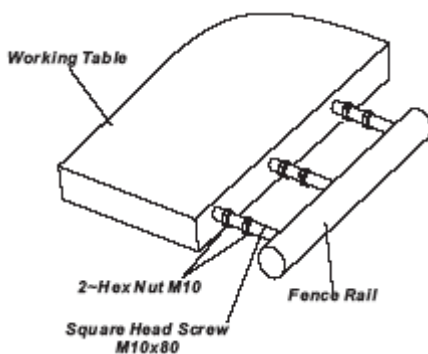


Namontujte přední podpěry na stroj podle vyobrazení vlevo pomocí 4 imbus šroubů a zajišťovacích podložek.

Při dotahování šroubů dávejte pozor na to, aby přední podpěry jakož i stroj nahoře lícovaly a byly ve stejné výšce!

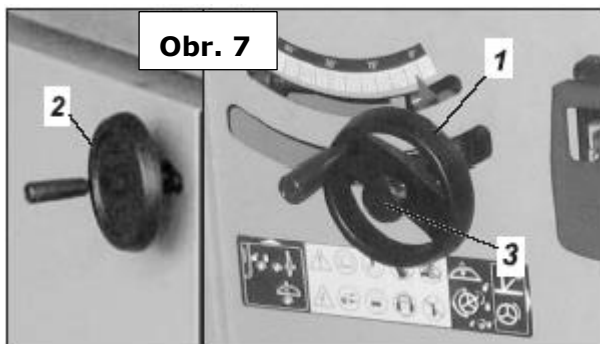
Obr. 4

6.1.8 Montáž rukojeti



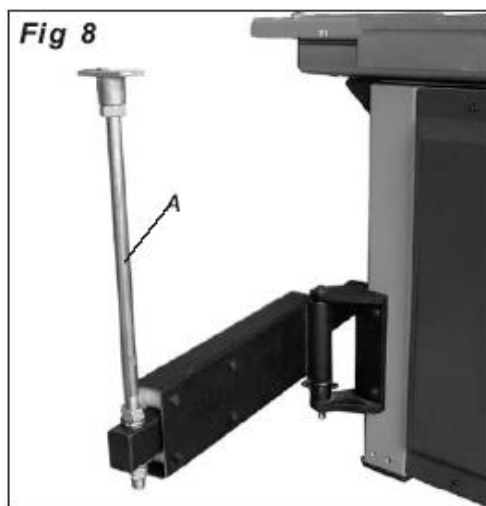
Rukojeti připevněte ke stolu pomocí **4 šestihranných šroubů M10x80**.

Montáž ručních kol



Nasadte ruční kolo (1) a (2) na vodící hřídele a zajistěte je pomocí otočného knoflíku (3).

6.1.9 Montáž teleskopických podpěr



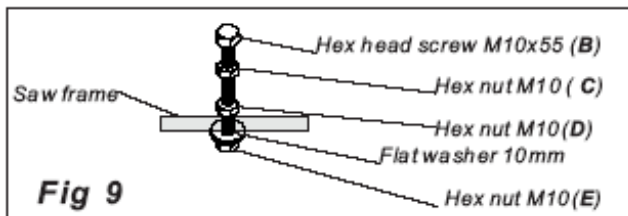
Obr. 8

Namontujte masivní teleskopický výložník pomocí 4 šestihranných šroubů **M8x30** na boční stranu stroje a utáhněte je tak, aby výložník vždy zůstal v horizontální pozici ve všech jeho polohách. Kontrolu proveďte pomocí vodováhy. Ein Nedbale instalovaný výložník vede v konečném důsledku k nepřesnému řezu, přepnutí materiálu a jiným vadám!

Následně namontujte na teleskopický výložník vzpěru **A**.

6.1.10 Montáž formátovacího stolu

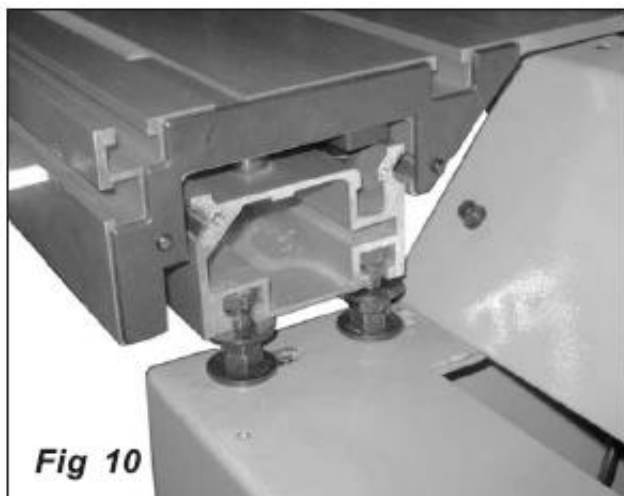
Na lože formátovacího stolu namontujte čtyři sady šestihranných šroubů, matek a podložek podle vyobrazení na Obr. 9.



Matky **D** a **E** mírně utáhněte.

Umístěte matku **C** podle vyobrazení na Obr. 9.

Obr. 9 Namontujte formátovací stůl.



Pomocí seřízení **D** a **E** vyrovnejte formátovací stůl na hlavní stůl.

Nyní namontujte obě podpěry na lože formátovacího stolu.

Na bok formátovacího stolu namontujte pogumovanou rukojeť a rovněž zajišťovací knoflík.

Obr. 10

6.1.11 Montáž výložníku formátovacího stolu a dalších komponent



Nasuňte dva **M8x70** nosné čepy s T-rozpěrou do boční vodící lišty formátovacího stolu.

Nyní nasadte výložník na formátovací stůl.

Zajištění provedte pomocí dvou křídlových matic.

Nyní spojte výložník stolu s nosníkem **B** pomocí dvou šestihranných šroubů **M6x30**.



Seřídte pomocí **4 M12** šestihranných šroubů **C** výložník stolu tak, aby byl v linii s formátovacím stolem. Kontrolu provedte pomocí přiložení rovného předmětu a na něm přiložené vodováhy. Po seřízení dotáhněte šrouby **C**.

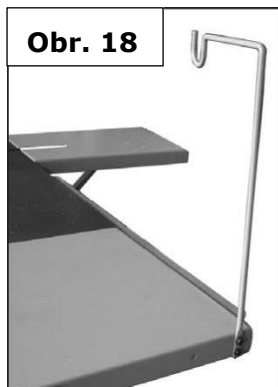
Pokosový doraz nasuňte do otvoru vzadu resp. vpředu.

Sklopný doraz nasuňte do vodící lišty pokosového dorazu.

Přítlačný držák obrobku upevněte na pokosový doraz.

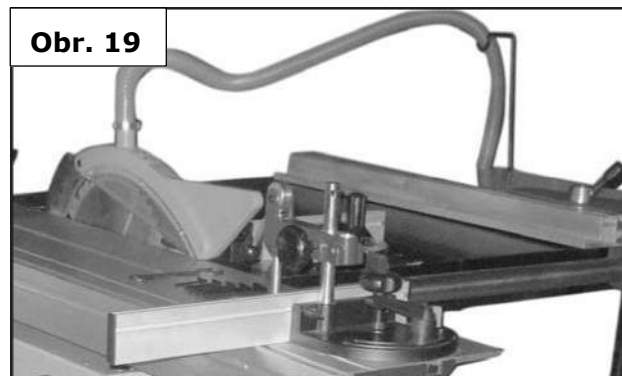
Úhlový doraz nasuňte na přední konec formátovacího stolu až k dorazu a upevněte ho pomocí zajišťovací páky.

Následně instalujte připojení odsávání na bok stroje pomocí čtyřech šroubů **M6x12**.



Kryt pilového kotouče připevněte na rozvírací klín.

Nosné ramínko vedení hadice odsávání připevněte k hornímu odsávání u pilového kotouče. Instalaci proveďte pomocí šestihranných šroubů **M6x20** do připravených otvorů na boku rozšíření stolu. Hadici odsávání připevněte pomocí třmenu na přípojku odsávání na krytu pilového kotouče, protáhněte ji ramínkem a na druhém konci ji napojte na přípojku odsávání na boku stroje. Hadici odsávání zajistěte i zde pomocí třmenu.



6.1.12 Připojení k odsávacímu zařízení

Zařízení pro odsávání pilin a prachu musí být uvedené do provozu současně s motorem stroje.

Stroj je vybaven dvěma přípojkami pro připojení odsávacího zařízení, na boku stroje o průměru **100 mm (4")** a přímo na krytu pilového kotouče a to o průměru **50 mm (2")**

Připojte hadici o průměru $\varnothing 50\text{mm}$ na přípojku krytu pilového kotouče a hadici zajistěte pomocí objímky. Na druhém konci hadici napojte na horní přípojku hrdla o průměru **100mm**.

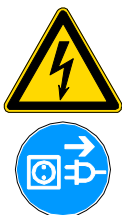
Napojte hadici o průměru **$\varnothing 100\text{mm}$** na boční přípojku odsávání. Hadici zajistěte pomocí objímky.

6.1.13 Elektrické připojení

Pouze kvalifikovaný elektrikář je oprávněn ke zprovoznění přípojky, včetně instalace přívodních částí. Ty musejí být před elektrickým připojením odizolovány. Jedině tehdy, když je hlavní přívod proudu odizolovaný, lze napojit všechny kontakty. Přístrojová skříň je přivedena na zadní straně korpusu stroje. Připojovací kastlík musí být připojen v souladu se značením.

Uzemnění

POZOR



Při práci na neuzemněném stroji:

Možnost těžkého poranění od rány elektrickým proudem v případě nesprávné funkce stroje!

Platí: Stroj musí být uzemněn a připojen k uzemněné zásuvce

- + Elektrické připojení stroje je připraveno pro provoz s uzemněnou zásuvkou!
- + Zástrčku lze použít pouze do řádně instalované a uzemněné zásuvky!
- + Zástrčka dodaná se strojem nesmí být měněna. Pokud je vadná nebo nevhodná, může být upravena nebo vyměněna pouze kvalifikovaným elektrikářem!
- + Uzemňovací vodič je v provedení zeleno-žluté barvy!
- + V případě opravy nebo výměny nesmí být uzemňovací vodič připojen k zásuvce pod napětím!
- + Prověřte s kvalifikovaným elektrikářem nebo servisním technikem, že bylo porozuměno pokynům pro uzemnění a stroj je řádně uzemněn!
- + Poškozený kabel musí být neprodleně vyměněn!

7 PROVOZ

7.1 Úkony přípravy

7.1.1 Nastavení rozvíracího klínu

Rozvírací klín musí být nastaven tak, aby mezera mezi ním a hranou zubu pilového kotouče byla **3 – 8 mm** v celé výšce řezu, přičemž nejvyšší bod nože nesmí být pod základnou nejvyššího zubu pilového kotouče.

Povolte šestihranným klíčem šroub a proveďte vertikální ustavení rozvíracího klínu v úrovni pilového kotouče.

Rozvírací klín nesmí být silnější než šířka štěrbin a slabší než tloušťka pilového kotouče.



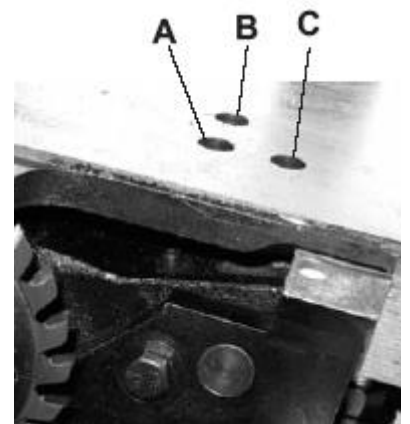
7.1.2 Kontrola nastavení rozvíracího klínu

Před započatím práce zkontrolujte rozvírací klín na:

- Praskliny
- Ohnutí
- Řádné upevnění k nosníku
- Mezera mezi rozvíracím klínem a hranou zubu pilového kotouče musí být **3 až 8 mm** v celé šířce řezu
- Shoda s tloušťkou pilového kotouče.
- Prasklý a ohnutý rozvírací klín, který neodpovídá tloušťce pilového kotouče, nesmí být použit.

7.1.3 Nastavení předřezu

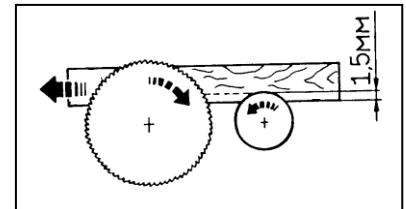
Nejprve povolte zajišťovací šroub **A**. Nyní můžete pomocí **B** předřez bočně a příčně posunout a pomocí **B** výškově ustavit. Po zdárném ustavení zajišťovací šroub **A** utáhněte.



7.1.4 Použití předřezu

Předřez slouží k zabránění odlomení hran u seřezávání desek, které jsou opatřeny dýhou nebo jiným dekorativním materiálem.

Pilový kotouč předřezu musí být výškově ustaven tak, aby byl řez proveden do hloubky max. 1,5 – 2 mm.



7.1.5 Ovládání

Zapnutí

Před spuštěním stroje proveďte vždy kontrolu bezpečnostních prvků stroje.

Dodržujte pokyny pro bezpečnou práci se strojem, uvedené v tomto návodu na obsluhu.

Stroj zapnete stisknutím zeleného tlačítka.



7.1.6 Vypnutí stroje

Vypnutí stroje se provede pomocí stisknutí červeného tlačítka, čímž dojde k aktivaci dynamické brzdy motoru.

7.1.7 Tlačítko nouzového zastavení stroje

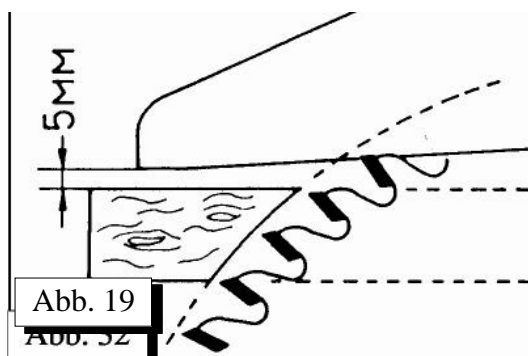
Nouzové zastavení stroje se provede stisknutím NOUZOVÉHO TLAČÍTKA, čímž dojde k aktivaci dynamické brzdy motoru.

7.2 Provozní pokyny

Veškeré servisní práce a přestavby provádějte po odpojení stroje ze sítě!!!

Po prvních 10 motohodinách musí být provedena kontrola napnutí řemene.

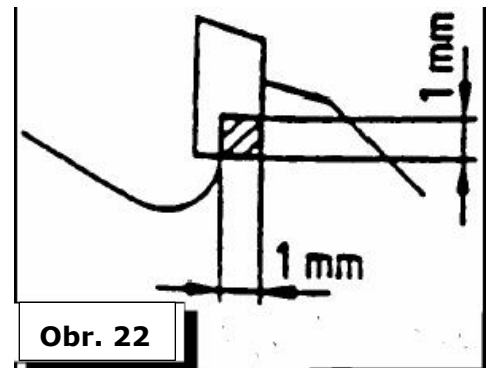
Ochranný kryt pilového kotouče



- Ochranný kryt pilového kotouče ustavte podle Obr. 21.
- Obrobek vedte rovnoměrně, bez postrkávání a bez zpětného posouvání, až do konce řezu.
- Pilový kotouč ustavte do takové výšky, aby byly zuby kotouče řádně zakryty ochranným krytem.

Obr. 21

- Nastavení výšky a náklonu pilového kotouče provádějte pouze za vypnutého stroje.
- Pracujte výhradně s ostrými nástroji.
- Oranžovou posuvnou tyč používejte na konci řezu a po celou dobu řezání v případě, kdy je mezera mezi pilovým kotoučem a podélným pravítkem menší než 120 mm.
- Přesvědčte se, že stroj pracuje bez známek vibrací.
- Prasklé a deformované pilové kotouče nesmí být opravovány. Musí být okamžitě vyřazeny z provozu a nahrazeny bezvadnými kusy.
- Při opravě nebo údržbě pilových kotoučů s přiletovanými lamelami (např. letování nových řezacích lamel) nesmí být konstrukce pilového kotouče (tvar zubu, šířka zubu apod.) změněna. Kotoučové pily s přiletovanými lamelami lze brousit do minimálního rozměru lamely 1 mm (viz. Obr. 22).
- Poté již musí být pilový kotouč vyřazen z provozu.
- Zvolte počet zubů pilového kotouče tak, aby byly vždy nejméně 2-3 zuby v záběru. Pokud je v záběru pouze 1 zub, dochází ke špatnému zpracování obrobku a negativnímu vlivu na kvalitu povrchu, zvyšuje se riziko vyvrstvení obrobku, zvyšují se vibrace stroje a zatížení emisemi hluku.



Sámovací patka

Sámovací patka slouží k zabránění odskočení obrobku.



Podélné řezání desek

- Nastavení úběru pomocí stupnice na úhlovém pravítku.
- Položení obrobku na výložník a zajištění obrobku přítlačným držákem.
- Posuv pomocí formátovacího stolu.
- Při šířce úběru menší než 120 mm použijte posuvnou tyč.



Příčné řezání malých desek

- Nastavení úběru tak jako vedení obrobku pomocí podélného pravítka.
- Použijte posuvnou tyč.



Příčné řezání velkých desek

- Nastavení požadované šířky na úhlovém pravítku.
- Zajištění sklopného dorazu v požadované poloze.
- Zajištění obrobku pomocí přítlačného držáku.
- Posuv pomocí formátovacího stolu.



Řezání prken

- Úhlové pravítko za obrobkem.
- Stranové zajištění pomocí sklopného dorazu.
- Zajištění obrobku pomocí přítlačného držáku.



Řezání velkých desek

- Podložka obrobku na výložníku.
- Stranově na podélné pravítko.
- Stupnice úběru třísky vpravo.
- Úhlové pravítko (90°) před obrobkem.
- Zajištění obrobku pomocí přítlačného držáku.

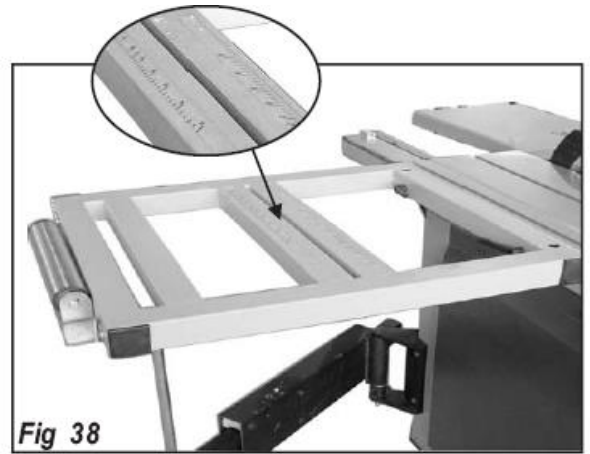


- Alternativně úhlovým pravítkem v poloze 90°.
- Obrobek zajistíte přítlačným držákem.
- Bez podložky na výložníku stolu.
- Upřednostňovaná varianta je závislá od rozměru obrobku.



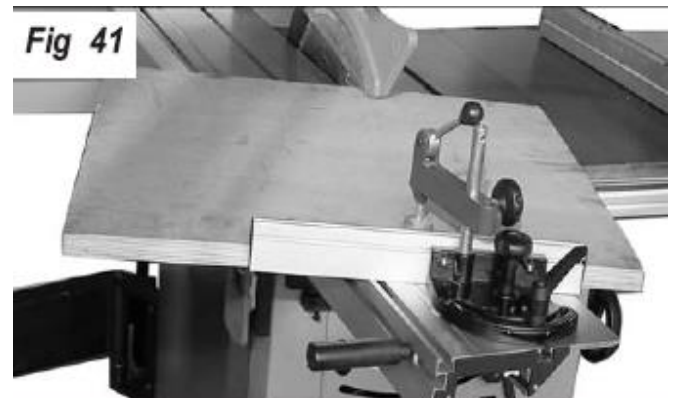
Řezání v úhlu s úhlovým pravítkem

Do výložníku jsou integrovány dvě úhlové stupnice tak, aby bylo možné úhlové pravítko přesně nastavit v obou směrech až o 45°. Zajištění obrobku se provádí pomocí přítlačného držáku.



Řezání v úhlu s úhlovým dorazem

U malých obrobků je úhlový doraz postačující. Úhlový doraz nastavte do požadovaného sklonu a zajistěte ho. Umístěte obrobek a upněte ho pomocí přítlačného držáku.



vejte vždy posuvnou tyč!

U obrobků o šířce menší než 120 mm použí-

8 ÚDRŽBA

POZOR



Čištění a údržbu provádějte vždy při vypnutém stroji!

Při nežádoucím spuštění stroje hrozí poškození nebo zranění!



Platí:

Před započítím úkonů údržby stroj vypněte a odpojte od přívodu elektrického proudu!!!

Stroj je nenáročný na údržbu a pouze několik málo dílů musí být obsluhou udržováno.

Poruchy nebo závady, které mohou ovlivnit bezpečnost, nechte okamžitě odstranit.

Opravy mohou být prováděny pouze proškoleným personálem!

Správné čištění stroje zaručuje dlouhou životnost stroje a představuje předpoklad bezpečné práce na stroji.

Po každé pracovní směně musí být stroj a všechny jeho části řádně očištěny tak, aby byly prach a špony odsáty odsávacím zařízením a ostatní odpad a nečistoty tlakovým vzduchem.

Pravidelně kontrolujte, zda-li jsou výstražné a bezpečnostní štítky a samolepy na stroji v bezvadném a čitelném stavu.

Před každým použitím stroje zkontrolujte bezvadný stav bezpečnostních prvků stroje.

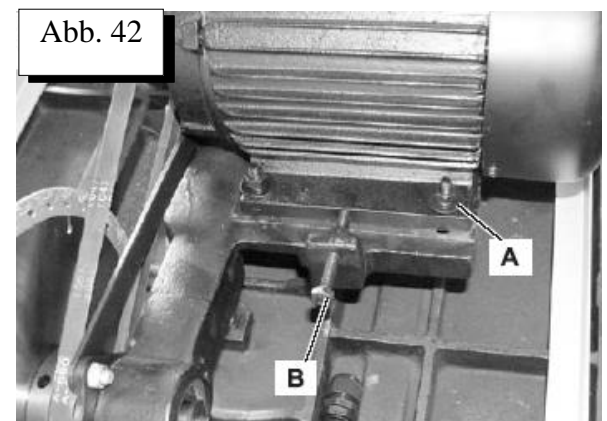
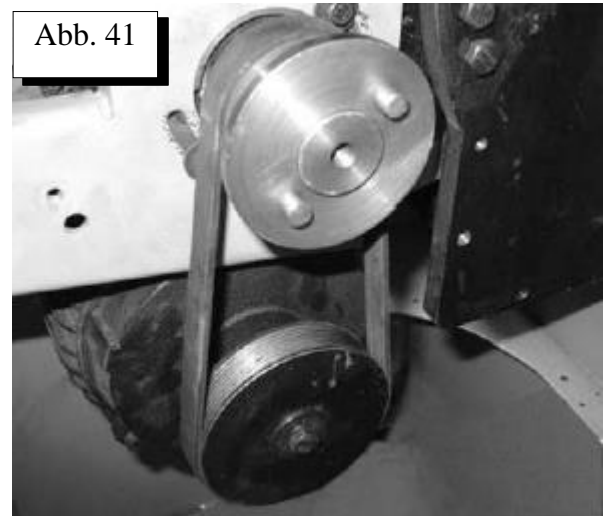
Uskladnění stroje je možné pouze v suchém prostředí a musí být zajištěn proti vlivu počasí.

- + **Odstranění vad vyřídí Váš prodejce**
- + **Opravy svěřte pouze odborníkovi!**

8.1 Výměna řemene

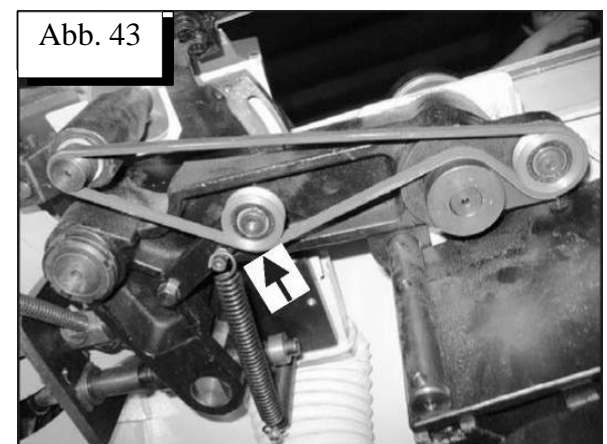
8.1.1 Řemen pohonu

- Stroj nejprve odpojte od přívodu elektrického proudu.
- Pilový kotouč dejte do polohy 0°, tzn. pilový kotouč je v úhlu 90° vůči stolu.
- Formátovací stůl odklopte doprava tak, aby byl pilový kotouč volný.
- Demontujte šedý ochranný kryt.
- Demontujte hlavní pilový kotouč.
- Povolte 3x M8x18 imbusové šrouby, aby bylo možné povolit 2 spodní imbusové šrouby, hřídel otočte do polohy 30°.
- Sundejte kryt.
- Nyní povolte 4 imbusové šrouby levého panelu a panel sundejte.
- Povolte šroub A a povolte napínací šroub B.
- Nyní řemen sundejte.
- Založte nový řemen, opět utáhněte šrouby A a B na motoru tak, aby byl řemen správně napnutý.
- Všechny díly namontujte zpět. Postupujte v opačném sledu.



8.1.2 Řemenový pohon agregátu předřezu

- Sundejte krycí desku na zadní straně stroje.
- Nyní vidíte řemen tak, jak je patrné z Obr. 23.
- Spodní rolna napíná řemen pomocí zavěšené pružiny.
- Pro výměnu řemenu rolnu posuňte nahoru (ve směru šipky) a starý řemen sundejte.
- Nyní založte nový řemen.



8.2 Výměna pilového kotouče

Před montáží očistěte pracovní stůl a odstraňte všechny přebytečné komponenty a překážky. Kotouč pily zkontrolujte na trhliny, prohnutí, poškození otvoru, zlomené zuby. Rovněž zkontrolujte, zda-li max. povolené otáčky, na které lze kotouč pily použít, odpovídají alespoň hodnotě otáček kotoučové pily.

Na hřídel kotoučové pily lze instalovat kotouče o otvoru s průměrem **30 mm** a vnějším průměru **254-315 mm**.

- Kotoučovou pilu přesuňte do svislé polohy (90°) a otáčejte ručním kolem pro výškové přestavení do koncové horní polohy.
- Formátovací stůl přesuňte zcela vpravo.
- Po povolení dvou šroubů sundejte šedý ochranný kryt pilového kotouče. Nyní máte volný přístup k oběma hřídelím pilových kotoučů.
- Hřídel pilového kotouče zajistěte pomocí imbusového klíče (S=12mm) a matici povolte otáčením šestihránného klíče.
- Vnější přírubu opatrně sundejte.
- Spojovací plochu pilového kotouče očistěte.
- Pilový kotouč namontujte na hřídel a dejte přitom pozor na směr otáčení.
- Dále postupujte se zpětnou montáží v opačném sledu.



8.3 Výměna a nastavení předřezu

- Shodně jako u hlavního pilového kotouče.
- **POZOR:** Předřez se otáčí opačným směrem než hlavní pilový kotouč.
- Listy předřezu musíte vyrovnat vůči hlavnímu pilovému kotouči. Bližší informace najdete v pasáži 7.1.3.



8.4 Čištění

POKYN

Použití ředidel, agresivních chemikálií nebo abrasivních čistících prostředků vede k poškození stroje!

Platí: Pro čištění použijte pouze vodu popřípadě jemné čistící prostředky.

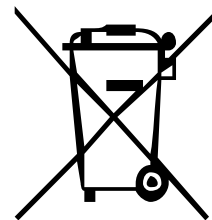
Nenalakované plochy stroje ošetřete proti korozi běžně dostupným antikoročním prostředkem (např. antikoročním přípravkem WD40)

8.5 Údržba

Všechny části (kromě ložiska trnu hlavní pily) musí být 2 x týdně.

8.6 Likvidace

Formátovací pilu TS 315VF-2600 / 3200 nevyhazujte do komunálního odpadu. Kontaktujte místní orgány pro získání informací o správné likvidaci a dostupných možnostech likvidace odpadu. Pokud si u vašeho obchodníka zakoupíte nový stroj, je tento povinen starý stroj od vás bezplatně převzít k odborné likvidaci.



9 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD



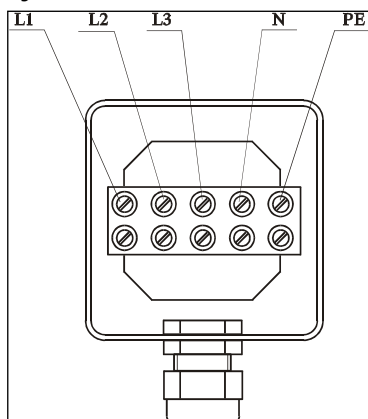
Před započítím prací na odstraňování vad odpojte stroj od přívodu elektrického proudu!

Závada:

Stroj nespouští

Příčina:

- V síti není napětí,
- Výpadek jedné nebo všech fází



Odstranění:

- Zkontrolujte, zda-li jsou všechny tři fáze pod proudem. Zkontrolujte všechny kombinace **L1-L2, L1-L3, L3-L2** Obr. 30.
- Pokud není napětí v žádné fázi, znamená to, že není napětí ani v přívodní síti.
- Pokud není napětí mezi **L1-L2** a **L3-L2** mohou být příčiny následující:
 - Vada jedné fáze v přívodu
 - Spálená pojistka v rozvodné skříni přívodu
 - Volný kabel **L2**

- Hlavní vypínač je v poloze "0" vypnuto.
- Jedno z tlačítek nouzového vypnutí je aktivované.
- Šedý ochranný kryt pily není správně namontovaný, přičemž došlo k aktivaci vypínače.

Závada:

Stroj se během provozu zastavuje.

Příčina:

- Termokontakt odpojil elektromotor od napájení z důvodu přehřátí (nesprávný provoz stroje – přetížení).
- Výpadek jedné nebo všech fází.

Závada:

Motor je funkční, přesto se list pily zastavuje/ zpomaluje při kontaktu s obrobkem.

Příčina:

- Řemeny jsou volné.
- Řemen a řemenice jsou znečištěny olejem nebo mazacím tukem.
- Příliš velký tlak na obrobek.
- Tupý list pily.
- Nevhodný list pily pro opracovávaný materiál.

Závada:

Velký opakovaný hluk

Příčina:

- Volné řemenice.
- Ventilátor motoru se dotýká krytu.
- Řemen se na řemenici pohybuje, viklá, je opotřebovaný.

- Otočte vypínač do polohy "1" – **zapnuto**.
- Deaktivujte tlačítko nouzového vypnutí vytažením a současným otočením vpravo.
- Kryt správně namontujte.

Odstranění:

- Stroj vypněte a počkejte, dokud motor nevychladne. Zjistěte příčinu přetížení a odstraňte ji! Stroj pomocí zeleného vypínače opět spusťte. Opakované přehřátí motoru má za následek jeho poškození. Důvod přehřátí (příliš tvrdý materiál a/nebo nevhodný kotouč pily, tupý list pily)
- Zkontrolujte, zda-li jsou všechny tři fáze pod proudem.

Odstranění:

- Napněte řemeny.
- Řemen a řemenici důkladně očistěte, případně proveďte výměnu řemene za nový.
- Řez provádějte pomaleji a s menším tlakem na obrobek.
- Nabrousit/Vyměnit.
- Vyměňte list pily za vhodnější o vyšší kvalitě.

- Kontrola, dotažení.
- Zajišťovací šroub ventilátoru dotáhněte.
- Výměna řemenu.

Závada:

Velikost obrobku neodpovídá hodnotě nastavené na pravítku.

Příčina:

- Stupnice podélného pravítka je přemístěna.

Závada:

Řez není rovný.

Příčina:

- Podélné pravítko není správně nastaveno.
- Kotouč pily je prohnutý.
- Výložník není ve stejné rovině jako formátovací (posuvný) stůl.

Závada:

Vibrace během provozu.

Příčina:

- Nevyvážený pilový kotouč.

Závada:

Obrobek má na spodní straně vyčnívající hobliny

Příčina:

- Špatná výška listu předřezu.
- Předřez není vyrovnaný shodně s listem pily.

Odstranění:

- Nastavte stupnici.

Odstranění:

- Nové nastavení.

Odstranění:

- Kotouč pily správně nabruste.
- Utáhněte řádně páku blokování polohy výšky a náklonu vřetene.
- Proveďte nivelaci stroje pomocí všech 4 patek.
- Zkontrolujte rovnováhu obrobku.

Odstranění:

- Proveďte nové nastavení výšky listu předřezu.
- Předřez vyrovnajte.

10 PREFACE

Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of the panel saw TS 315VF 2600 / 3200.

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



Please read and obey the security instructions!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine and the user's health.

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

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2015

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law – court of jurisdiction is A-4020 Linz, Austria!

Technical specifications are subject to changes!

CUSTOMER SERVICE CONTACT

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at

11 TECHNIC

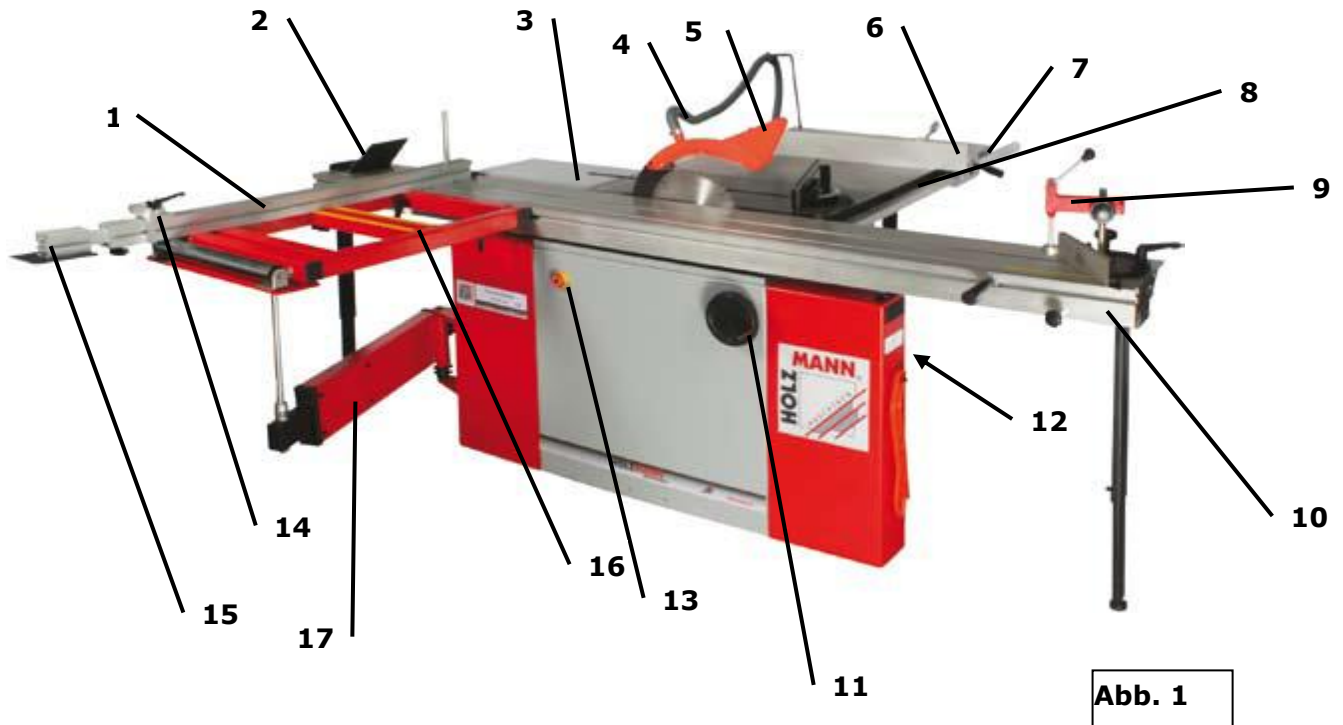


Abb. 1

11.1 Controls and components

- | | |
|--|----------------------------|
| 1. Mitre | 13. EMERGENCY button front |
| 2. edging shoe | 14. tilt stop |
| 3. Extension table | 15. Telescopic extension |
| 4. Extraction table top | 16. Table extension |
| 5. blade guard | 17. Telescopic support |
| 6. rip fence | |
| 7. Extension table | |
| 8. guide rail with scale | |
| 9. angle stop | |
| 10. Sliding table | |
| 11. handwheel inclination circular saw blade | |
| 12. handwheel height adjustment circular saw blade | |

11.2 Technical Data

		TS 315VF-2600	TS 315VF-3200
Saw blade diameter min./max.	mm	315	315
Speed main saw blade	U/min	4500	4500
Scoring bore diameter	mm	100/20	100/20
Speed scoring	U/min	8500	8500
Max. Cutting height 90/45°	mm	100/75	100/75
Swivel range saw blade	°	0-45	0-45
Max. cutting length	mm	2600	3200
Max. Cutting width at the rip fence	mm	1260	1220
Table height	mm	850	850
worktable	mm	800x820	800x820
table extension length	mm	500x310	500x310
table extension width	mm	800x440	800x440
Sliding table	mm	2600x270	3200x270
Outrigger table with wheels	mm	760x540	760x540
Length miter feed / extended	mm	1230-2260	1230-2280
Suction diameter	mm	100	100
Engine output S1 (100%)/S6	kW	3,8 / 5,1	3,8 / 5,1
Mains voltage	V	230/400	230/400
Net weight	kg	280	360
Shipping weight	kg	318	430
Package measurement	mm	1060x910x745 2670x320x200	1330x765x103 3300x320x245

11.3 noise emission

Explanation of noise emission:

2. Weighted level: Sound pressure in free-running

$L_{pFA} = 85$ dB

Uncertainty K = 2 dB

12 SAFETY

12.1 Intended use

The machine only in technically perfect condition in accordance with, safety and danger, use it! Interference, which could affect safety, must be rectified immediately!

It is generally prohibited to modify safety equipment of the machine or to make ineffective!

The Table saw TS 315VF-2600 / 3200 is exclusively for cutting wood-based materials (solid, particle board, veneer, etc.) determined.

For a different or additional use and resulting damage or injury takes HOLZMANN MASCHINEN no responsibility or warranty.

Working conditons

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

humidity	max. 70%
temperature	+5°C to +40°C +41°F to +104°F

The machine is not intended for outdoor use.

The machine is not intended for use in potentially hazardous conditions.

12.2 Prohibited use

- The operation of the machine under conditions outside of the limits, given in these instructions is not permitted.
- The operation of the machine without the safety devices provided is inadmissible
- The removal or turning off the protection devices is prohibited
- It is not permitted processing of materials with dimensions outside the limits specified in this manual.
- It is not permitted the use of tools that are not for use with TS 315VF-2600 / 3200 are suitable.
- The operation of the machine on a way or for any purpose that does not comply with the instructions of this manual to 100%, is prohibited.
- Do not leave the machine unattended, especially when children are not around. **DO NOT LEAVE** the workplace!

For a different or additional use and resulting property damage or injury takes HOLZMANN-MASCHINEN no responsibility or warranty.

12.3 General Safety

To avoid malfunctions, damage and physical injury **MUST** be observed:

- **Safety must be observed and regularly inspected for completeness!**
- **Warning signs and / or labels on the machine which have been removed must be replaced immediately!**



⚠ DANGER

Unauthorized modifications and tampering with the machine immediately invalidate all warranty and damage claims.



Work area and keep soil around the machine clean and free of oil, grease and residues of material!

Operation of the machine only when sufficient light, at dusk, you should no longer work.

With fatigue, lack of concentration or under the influence of drugs, alcohol or drugs is prohibited to work with the machine!



Climbing on the machine!

Serious injuries from falling or tipping the machine is possible!



The machine may only be operated by qualified personnel enrolled.

Third people, especially children, and people are not trained to think of the work environment away!



When working with the machine, do not wear loose jewelry, wide or protruding from the body of clothing, ties, long hair out, etc.

Loose objects can get caught in rotating parts of the machine and cause serious injury!



Appropriate personal protective equipment (safety shoes with steel caps, gloves, safety glasses, hearing protection, ...) wear!



The running machine should never be left unattended! Turn off the machine before leaving the work area and wait until the motor has stopped!



Before maintenance or adjustments, the machine must be disconnected from the power supply!

Use the inserted power wires for transport or manipulation of the machine!



DON'T TOUCH THE SAW BLADE! Take care of the rotating saw blade during operation.



NO WETNESS! Operation and storage at rain or wet weather is forbidden.



NO CHILDREN! During operation children must have a distance to the log saw.



ONLY WORK ALONE! Operation by 2 or more persons is forbidden.



ELECTRICITY! The machine from the power source must be disconnected before servicing.



⚠ DANGER

Check and follow the instructions! Non-compliance may result in serious injury or death!
ZIPPER machines can not be held liable for accidents if safety instructions are not be followed!

Attention! Please read and follow the safety instructions carefully

- Let the dust free table saw unattended while it is turned on.
- Turn off the table saw before you leave . Do the same in the event of a power failure .
- Keep children and pets. When you use the table saw at a safe distance from any people.
- Do not allow children to operate the machine, and no person who has not read these instructions or is not familiar with the table saw.
- The user is responsible for working with the table saw for third parties.
- Use the table saw only for the intended purpose. Be careful when cleaning the table saw or maintenance work.
- It is forbidden to bring any electrical and mechanical safety devices elsewhere or to change.
- Replace your safety, all worn or damaged parts.
- Use only original spare parts. Parts that were not made by the manufacturer could sit bad and may cause injury.
- Store the table saw in a dry and safe place out of reach of children.

- Use only three-wire earthed extension cord.
- Protect against any damage due to excessive mechanical stress, sharp edges, moving parts and contact with corrosive liquids, etc., the cable.
- Attention! Do not use an extension cord, which shows signs of damage. Connect a completely new cable and remove any permanent or temporary repairs. Let's replace the cable from a qualified professional.
- Before inserting the plug into the mains socket, make sure that the mains voltage corresponds to the specifications on the nameplate of the table saw.
- Turn the table saw off before disconnecting any plug or extension cord.

12.4 Safety devices

In the design of the machine following protective devices are provided:

- Forced operation of the splitting wedge. This measure is intended to avoid kickback of the workpiece. The setting is in horizontal and vertical direction relative to the saw blade.
- The blade guard is attached to the splitting wedge in order to avoid contact with the blade.
- The blade unit can be submerged entirely under the work table. This you have to remove the blade guard cover from the riving knife.
- device for locking the setting chosen in the vertical and horizontal direction and in an inclined position.
- Flanges for tool attachment. They are fixed by a spline to the shaft for the self-detachment of the tools to avoid the stoppage of the machine.
- nut (left-hand thread!) For tool attachment on the shaft.
- rip fence. Used for precise guiding of the workpiece in the longitudinal cutting. It is also made of crushable material (aluminum).
- The setting of the parallel ruler is possible without the use of tools; the position is read on a measuring scale.
- Electronic brake for electrodynamic braking of the motor. Secures the tool in less than 10 seconds to slow down after the drive off.
- Impeccable sharpened tools.
- The use of blunt tools is not permissible due to kickback, overloading the machine and produce poor surface during machining.
- For cuts less than **120** mm width supplying the material with a push stick must be made, and the stop bar must be in a flat position.

12.5 Residual risk factors

Also in compliance with all safety regulations and when used following residual risks are considered:

- Risk of injury to the hands / fingers through the circular saw blade during operation.
- Risk of injury from contact with live electrical components.
- Risk of injury or ejection fraction or the circular saw blade circular saw blade parts, especially case of overload and in the wrong direction.
- Hearing, unless arrangements have been made by the user for hearing protection.
- Risk of injury from kickback of the cuttings, the ejection of the cut material or parts of there.
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with goggles.
- Risk due to inhalation of toxic dust in chemically treated wood Workpieces.

These risks can be minimized if all safety rules are applied, the machine is properly maintained and serviced the machine as intended and is serviced by a trained service professional. Despite all the safety devices and remains her good common sense and your appropriate technical qualification / training on the operation of a machine such as the sliding panel saw TS 315VF-2600 / 3200 is the most important safety factor!

13 ASSEMBLY

13.1 Preparatory activities

13.1.1 workplace

Choose a suitable place for the machine;

Pay attention to the safety requirements of Chapter **12** and the dimensions of the machine in Chapter **11.2**.

The place chosen must guarantee as well as the possibility of connecting to an extraction system an appropriate connection to the electrical grid.

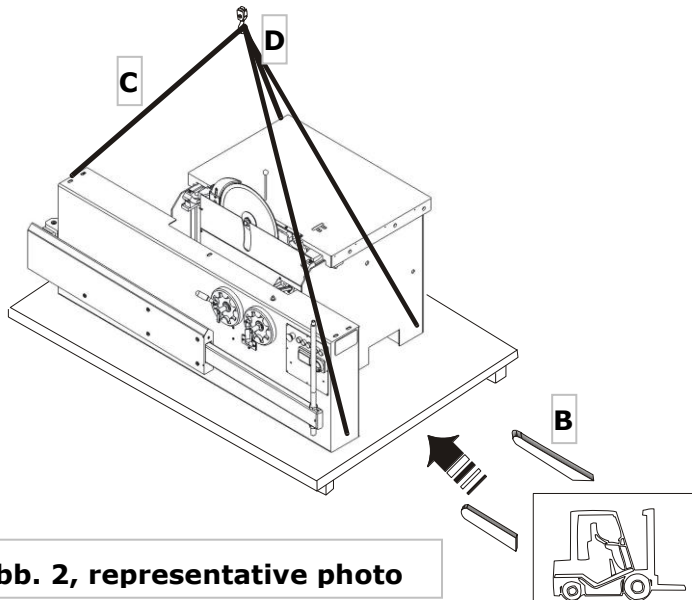
Make sure that the floor can support the weight of the machine; The machine must be leveled at all bases simultaneously.

You also need to back up all around a distance of at least **0.8** m around the machine. Before and behind the machine must be made for necessary clearance for the supply of long workpieces.

13.1.2 Transport / unloading the machine

fork-lift truck

- You need a forklift with the best necessary bearing capacity.
- The forks of the forklift B be guided to the machine as set forth in the sketch.



Crane

- There are preparing 2 ropes or belts C with the necessary capacity and length.

- The ropes are hung on a hook **D**; this in turn is mounted in a support cable, the forklift / crane must have the respective carrying capacity. The ropes are raised preparing the Gabelstapler / crane; fix the machine with the ropes such that the hook **D** corresponds to the gravity of the machine in order to minimize the risk of tipping.
- The ropes straighten well to ensure vertical and stable lifting; the machine is not nei-gen. Secure grip rope - eye!
- The lifting of the machine must go slowly and without bumping and swings forward.
- After the machine is about 1 m lifted, pause, and fasten the four leveling legs to the body of the machine.
- Remove the rails and on the chosen square off-set the machine with a forklift / crane.
- Bring about a horizontal stable position with the four leveling legs.

⚠ WARNING

**The forks of the forklift must be at least 1200 mm long.
Check that the eyelets well on the body of the machine are attached.
The lifting and transportation of the machine must be performed by qualified personnel with appropriate equipment.**

13.1.3 Preparation of surfaces

Eliminate preservatives and excess lubricant is applied for corrosion protection of the parts without paint. This can be done with the usual solvents. In this case, no nitro solvent or similar means, and in no case use water.

NOTE

The use of paint thinners, gasoline, harsh chemicals or abrasive cleaners leads to damage to the surface!

Therefore:

When cleaning, use only mild detergent

13.1.4 Assembly of the dismantled for transporting components

For safe transportation is provided in compliance with economic package sizes, some of the modules and devices of the machine are not mounted.

The following section provides information on installation of these parts.

13.1.5 Assembly of the table

For the assembly of the table 2 people are required because the table arm is heavy.



Mount the table bracket using **4 M8x20** screws / washers on the sliding table.

Adjust it to the table boom at the exact same height and flatness as the Format Sliding Table. Check them do this with a spirit level.

Installation of the extension table



Fix the extension table on the work table using four 13mm screws.

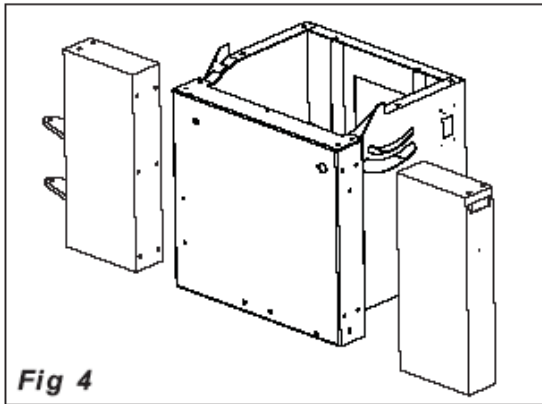
Mounting the expansion table

Attach the rear extension table on the work table using two M8x16 hex bolts, nuts.

Attach the support rod once each on the machine back to the designated hole and at the bottom of the extension table. Lock the rear extension table, so that it is **0.5** mm below the work platform.



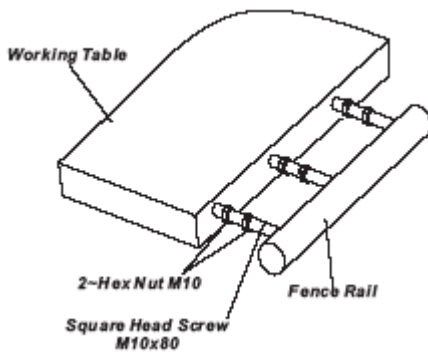
13.1.6 Mounting of the front pillars



Install the front supports as shown in the adjacent diagram shown with 4 Allen screws and the corresponding retaining washers on the machine.

When tightening the screws, ensure that the front columns and the machine flush top and are at the same height!

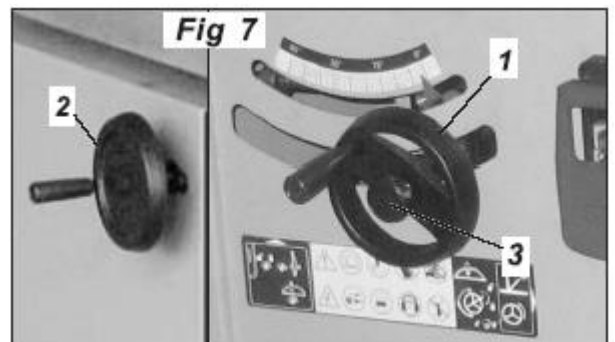
13.1.7 Mounting of Fence rail



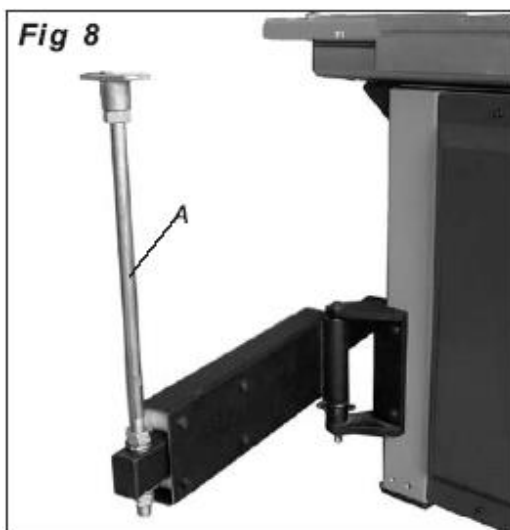
Fix the fence rail with 4 M10x80 hexagonal bolts at the table.

Mounting of the handwheels

Plug the handwheel (1) and (2) on the guide pins and fix it they each with a knob (3).



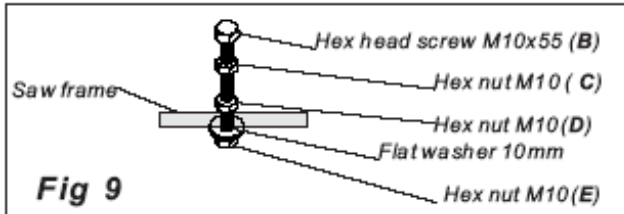
13.1.8 Mounting the telescopesupport



Mount the massive telescopic boom with **4 M8x30** hex screws on the side of the machine, and tighten them so that the boom is horizontal in all positions. Check with a spirit level. A sloppy mounted boom leads to inaccurate cuts, strains and material defects!

Assemble then the support pin A on the telescopic boom.

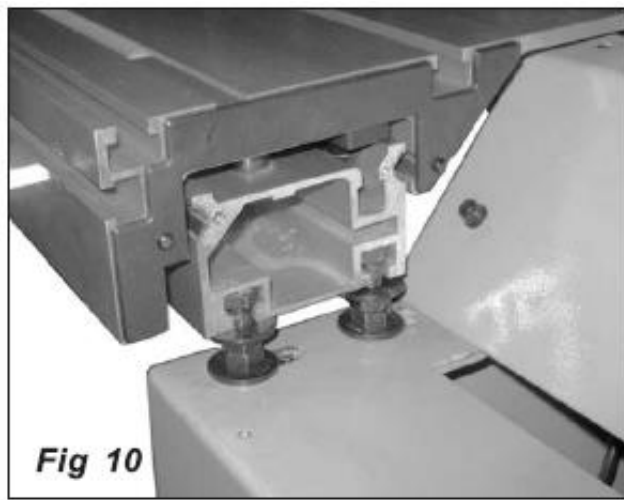
13.1.9 Mounting of the Sliding table



Unscrew four sets of hex bolts, nuts and washers as shown in **Fig. 9** in the sliding table bed.

Tighten the nuts **D** and **E** slightly.
Position **C** as shown in Figure 9.

Assemble the sliding table for two.

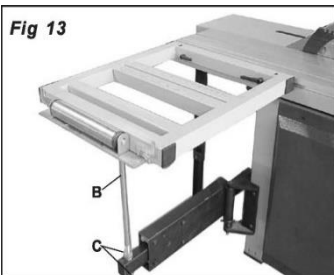


Adjust the sliding table to the main table by adjusting **D** and **E**.

Now mount the two legs to the bed Format Sliding Table.

Attach the side rubber grip and the back positioning on Format Sliding Table.

13.1.10 Mounting the format table boom and other components



Slide two M8x70 bolts with T support struts in the side rail of the sliding table format.

Plug the format table boom now on the sliding table.

Fix this now using two wing nuts.

Now connect by means of two **M6x30** hex bolts the table bracket with the carrier **B**.



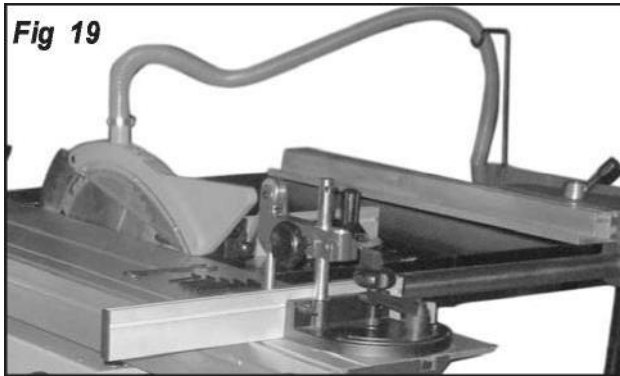
Now adjust by means of **4 M12** hexagon screws **C** the table bracket so that it is in line with the format table. Check this place by means of a planar object over both control and with a spirit level. If you are satisfied with the setting, don **C**.

Insert the miter fence into the hole at the back or at the front.

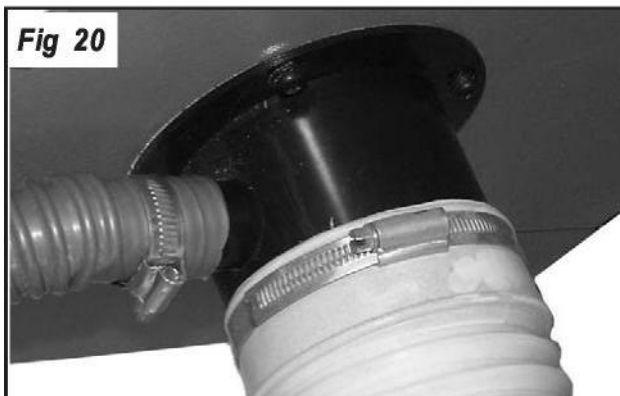
Push the flip stop into the guide rail of the miter fence.

Secure the workpiece hold the miter gauge.





The angle stop, push the front end of table format disc until it stops and then secure it with the fixing lever. Next, install the suction side of the machine using four M6x12 screws.



Attach the blade guard on the riving knife.

Attach the support bracket for hose guide for the extraction facility at the saw blade.

Attach these two M6x20 hex screws laterally into the appropriate holes of the extension table. Disconnect the vacuum hose with a clamp to the suction of the blade guard, run it through the bracket and connect it to the other end on the suction side of the machine. Fix also the suction hose with a clamp.



13.1.11 Following the extraction

The suction device for chips and dust must be operated simultaneously with the motor of the machine.

The machine is equipped with two suction connections for the extraction, the side of the machine with a diameter of 100mm (4"), directly on the circular saw blade guard with a diameter of Ø50mm (2")

Connect a hose with a diameter Ø50mm to pressure port of the circular saw blade cover and tighten the hose with a clamp securely. Connect this to the other end to the upper terminal of 100mm nozzle.

Connect a hose with a diameter Ø100mm to the suction side. Tighten the hose with a clamp.

13.1.12 Electrical connection

Only a qualified electrician is authorized for the electrical connection, including the installation of the supply part. This must be cut off before the electrical connection. Only if the main power supply is cut off, each contact can be closed. The cowl box is attached to the back of the machine body. There is also a connection box on the side, which one only needs to connect to the marking.

Earthing connection

ATTENTION



When working on an ungrounded machine:

Serious injury due to electric shock in the event of a malfunction possible!

Therefore:



Machine must be grounded and be connected to a grounded outlet

- + The electrical connection of the machine is ready for operation on a grounded electrical outlet!
- + The plug must be connected only to a properly fitted and grounded electrical outlet!
- + The supplied plug must not be changed. If the plug does not fit or is defective, only a qualified electrical engineer may modify or replace these plugs!
- + The grounding conductor is green-yellow!
- + In the event of repair or replacement of the grounding conductor must not be connected to an under voltage can!
- + Check with a qualified electrician or service that the grounding instructions are understood and the machine is grounded!
- + A damaged cable must be replaced immediately!

14 OPERATION

14.1 Preparatory activities for commissioning

14.1.1 Setting the riving knife

The riving knife must be adjusted so that the distance between him and the toothed rim of the circular saw blade **3-8 mm** around the cutting height, the highest point of the knife is not under the base of the upper teeth of the saw blade.

Loosen with the help of a hex key bolts and now you can adjust the riving knife vertically in the plane of the saw blade.

The riving knife must not be thicker than the width of the slit that results when cutting with the saw blade, and no thinner than the thickness of the circular saw blade.



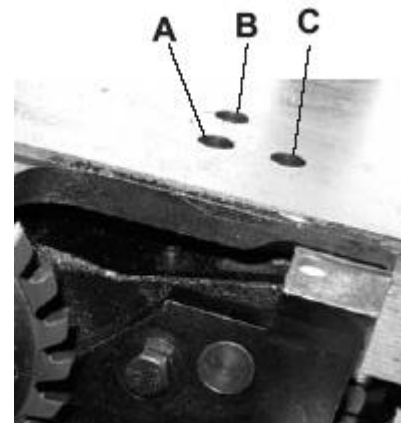
14.1.2 Examination of the riving knife

Before beginning work, check the riving knife with regard to:

- cracks;
- bending;
- secure attachment to the support;
- the shoulder between the riving knife and the toothed rim of the circular saw blade must be from **3 to 8 mm** in the whole cutting width;
- compliance with the thickness of the cutting circular saw blade.
- Cracked and bent splitting wedges and those which do not correspond to the thickness of the cutting circular saw blade must not be used.

14.1.3 Setting the scoring

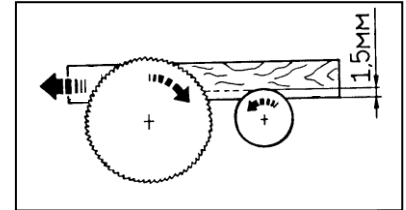
First removing the screw **A**. Now you can using the **B** scorer laterally, so move transversely, and adjusted by means of **B** in height. After adjustment, matched to the main circular saw blade, retighten **A**.



Application of the scorer

The scoring is used to prevent the demolition of the edges for cutting boards, covered with veneer or other decorative materials.

The scoring saw blade circular must be adjusted in height so that there is a cut to a depth of max. 1.5 to 2 mm performs.



14.1.4 Control

Power ON

Before switching on the machine always check the safety devices. The instructions for safe work according to the instructions followed.

Turn on the machine using the green **ON** button.



14.1.5 Off the machine

Switching off the machine by pressing the red button, and dynamic braking of the motor is operated.

14.1.6 EMERGENCY stop switch

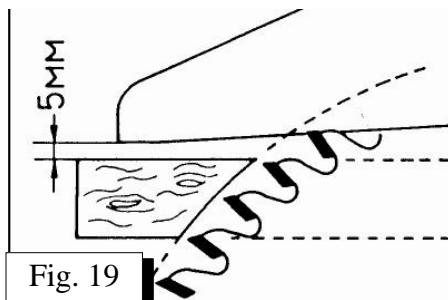
The emergency shutdown by pressing the **EMERGENCY STOP** button, and dynamic braking of the motor is operated.

14.2 Operation instructions

All conversion work if power is off !!

After the first 10 hours you must check the tension of the belts

Circular saw blade guard



- Set the circular saw blade guard as shown in Fig. 19
- Run the workpiece evenly, without relapses and without take it back to the end of cutting too.
- Place the circular saw blade guard so high that the spider is really reliable covered by the protective cover.

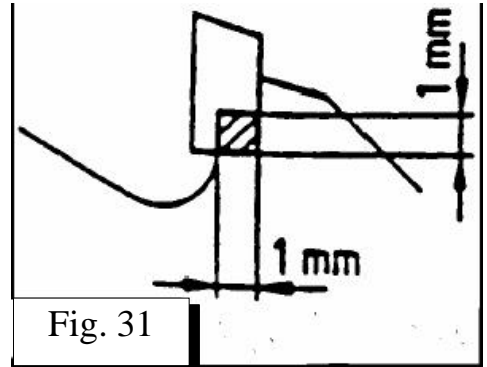
- Perform the adjustment of the saw blade height and tilt unit only when the machine is off.

- Work only with good ground tools.
- Use the orange push rod at the end of slicing and for the whole snowmaking devorgang, when the distance between the circular saw blade and the parallel ruler is smaller than **120 mm**.
- Make sure that the machine works without vibrations.
- Cracked and deformed circular saw blades can not be repaired. You must be discontinued sorted out as a committee and be replaced by ordinary.
- For repair and maintenance of circular saw blades with brazed fins (eg soldering new cutting slats) the construction of circular saw blades (tooth shape, tooth width) must not be changed.

The circular saw blades with soldered fins, the grinding up to minimum dimensions of the lamella of **1 mm** carried out (Fig. 31).

- Then the circular saw blade must be removed from service.
- Select the number of teeth of the saw blade so that at least **2-3 teeth** simultaneously.

If only one tooth works, a poor work surface results, the risk of vibration and noise pollution increases before setback increase.



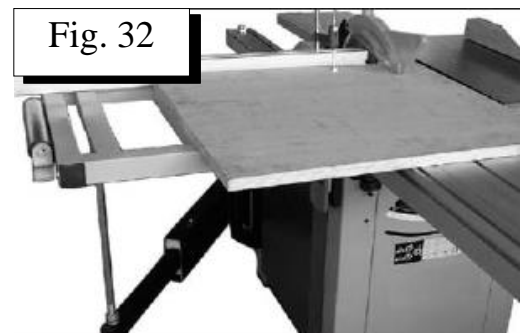
edging shoe

The edging shoe serves to avoid a workpiece setback.



Longitudinal cutting of plates

- Setting the acceptance by the miter scale.
- Workpiece support arm on the table and fixation with retention.
- Feed with sliding table.
- Use with decreasing width less than 120mm disc Stock



Cross-cutting of small plates

- Adjustment of the loss, and guide the workpiece through the rip fence.
- Use a push stick.





Cross-cutting large panels

- Setting the target width at the miter fence.
- Tilt stop at the desired level fix.

- Workpiece fix with retention
- Feed with sliding table
- Alternatively, with angular stop in position 90°
- Workpiece fix with retention
- No resting on table boom
- Preferable variant depending on dimensions of the workpiece

Fig 34



Cutting large panels

- Workpiece support arm on table
- Side of Paralellanschlag
- Decrease in scale to the right
- Miter (90 °) before work
- Workpiece fixation with retention



Fig 35

cutting boards

- Miter fence behind workpiece
- Lateral fixation with tilt stop
- Workpiece fixation by means of retainers

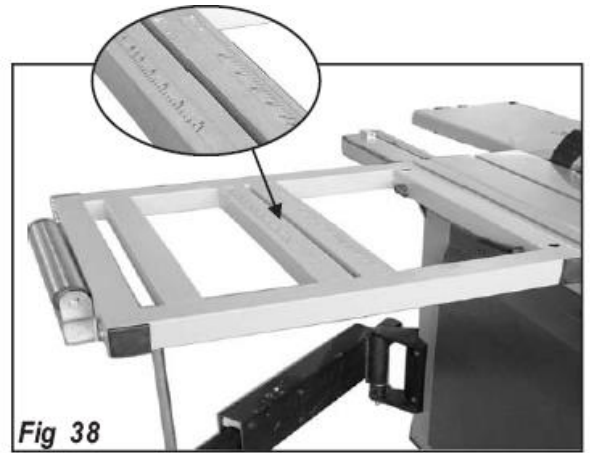
Fig 36



Angle cuts with miter gauge

In the table, two arm angular scales are integrated so that the miter fence can be precisely adjusted in both directions of pivot up to 45 degrees.

Workpiece fixation by downholder.



Angle cuts with angle stop

For smaller workpieces angled fence is sufficient. Set the angle stop on the desired degree of tilt lock. Create workpiece clamping with hold-down.



use the push rod.



With a width of less than 120 mm, always

15 MAINTENANCE AND CARE

ATTENTION



**Don't clean or do maintenance on the machine while it is still connected to the power supply:
Damages to machine and injuries might occur due to unintended switching on of the machine!**

Therefore: Switch the machine off and disconnect it from the power supply before any maintenance works or cleaning is carried out

The machine is low maintenance and contains little parts that must undergo a maintenance operator.

Faults or defects that may affect the safety of the machine, must be rectified immediately.

Repair work may only be performed by qualified personnel!

The complete and utter cleaning ensures a long life for the machine and represents a safety requirement.

After each shift the machine and all its parts must be thoroughly cleaned by the dust and swarf sucked through the suction system and all other waste is disposed of by compressed air.

Check regularly that all warning and safety instructions on the machine and available in a perfectly legible condition.

Check before every use the perfect condition of the safety devices.

For storage of this machine may not be stored in a humid room and must be protected from the influence of weather conditions.

- + **The elimination of defects does your dealer**
- + **Repair work may only be performed by qualified personnel!**

15.1 Replacing the circular saw

Clean before mounting the work table and remove all unnecessary components and objects.

Check the circular saw blade with respect cracks, bends, damage to the holes which eclipsed teeth. In addition, check that the max. permissible speed at which the circular saw blade may be used, at least equal to the value of the rotational speed of the circular saw.

On the wave of circular saw blades with a bore of **30mm** diameter and an outer diameter of **254-315mm** may be installed.

- Bring the KSB in vertical position (90 °) and cranks it with the hand wheel for height adjustment up entirely.
- Move the sliding table to the far right.
- Remove the gray blade guard by loosening two screws. Now you have free access to both circular saw blade shafts.
- Fix the circular saw blade shaft with an allen key (S = 12mm) and loosen the nut by turning the hex key.
- Carefully remove the outer flange.
- Clean the pads of the circular saw blade.
- Mount the circular saw blade to the shaft, consider the direction of rotation of the shaft.
- Now proceed analogously in reverse order.



15.2 Change and setting scoring

- Analogously as in the main circular saw blade.
- **ATTENTION:** The scoring runs in the opposite direction of the main saw blade.
- You need to align the scorer to the main saw blade. For details, refer to Section 14.1.3



15.3 Cleaning

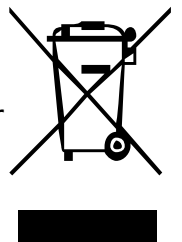
NOTE

The use of solvents, harsh chemicals or abrasive cleaners leads to damage to the machine!
Therefore: When cleaning water and mild detergent if necessary use.

Bare surfaces of the machine against corrosion impregnate (with anti-rust WD40)

15.4 Disposal

Do not dispose of the TS 315VF-2600 / 3200 in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old



16 TROUBLESHOOTING



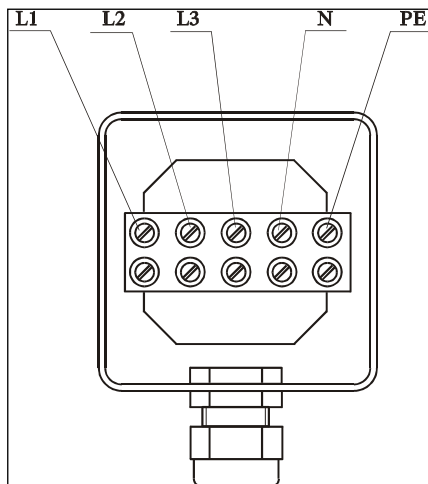
Disconnect the machine from the power supply prior to any checks performed at the machine itself !

Trouble:

The machine does not start

Possible cause:

- No power in the electricity grid
- Failure of one or more power phases



- The main switch is in position "0".
- One of the EMERGENCY stop button is on.
- The grey protective cover of the circular

Solution:

- Check that the three phases are energized.
- Check all combinations of **L1-L2**, **L1-L3**, **L3-L2** Fig. 30
 When voltage at all **3** cases missing, it means that there is no voltage in the supply network.
- For example, when no voltage between **L1-L2** or **L3-L2** present, the causes can be:
 - Lack of a phase in the supply device
 - Blown fuse in the distributor housing supply device
 - **L2** cable loosened
- Turn the main switch to "**1**".
- Turn off the emergency stop by pulling while turning to the right.
- Mount the cover properly

saw is not properly mounted, the switch has activated itself.

Trouble:

The machine stops while working

Possible cause:

- The thermal contact has the power due to overheating of the electric motor off (incorrect operation of the machine - overload).
- Failure of one or more power phases

Trouble:

The motor works, but keeps the circular saw blade on / slows down when it comes into contact with the detail.

Possible cause:

- The straps are loose.
- The belts and the pulleys are contaminated with grease or oil.
- Excessive pressure on workpiece
- blunt blade
- unsuitable for blade material

Trouble:

Loud, repetitive noises

Possible cause:

- Pulleys are loose
- Motor fan cover touches
- Belts are hit / eggs as defective / worn

Trouble:

The size of the workpiece to be machined is incorrect for the ruler scale.

Possible cause:

- The scale of the parallel ruler is offset

Solution:

- Completely turn off the machine. Wait until the engine is cool. Determine the cause of the overload of the machine and ELIMINATE. The machine through the green Start button start again. Repeated overheating resulting in engine damage. Reason for overload (too hard material and / or inappropriate main circular saw blade, circular saw blade blunt head)
- Verify that all **3** phases are energized.

Solution:

- Tighten your belt
- Thoroughly clean the belts and pulleys or replace the belt off.
- Cut workpiece slowly
- Sharpening / change
- Higher quality saw blade change

Solution:

- Tighten control
- Fan fixing screw tighten
- belt change

Solution:

- Set the scale

Trouble:

The cuts are not parallel.

Possible cause:

- The parallel ruler is not set correctly.
- The circular saw blade is bent
- Table boom is not on the same level sliding table

Trouble:

Vibration at work.

Possible cause:

- Not balanced circular saw blade.

Trouble:

Workpiece has out standing chips from the bottom

Possible cause:

- Blade height scorer is incorrect
- Scoring is not the same orientation as the saw blade

Solution:

- readjustment

Solution:

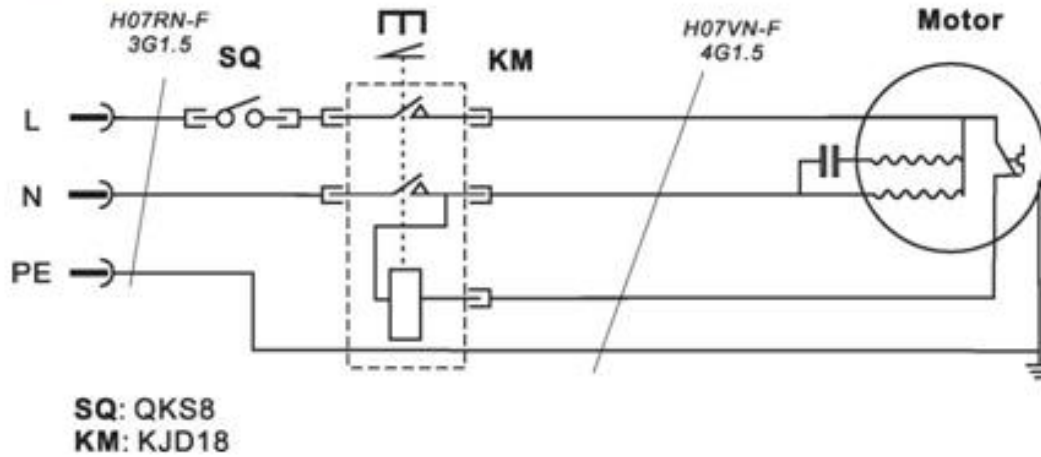
- Grind the sheet correctly.
- Tighten the lever to lock the position of the spindle height and angle.
- Level the machine well with the help of all 4 control supports.
- Check the balance of the tool.

Solution:

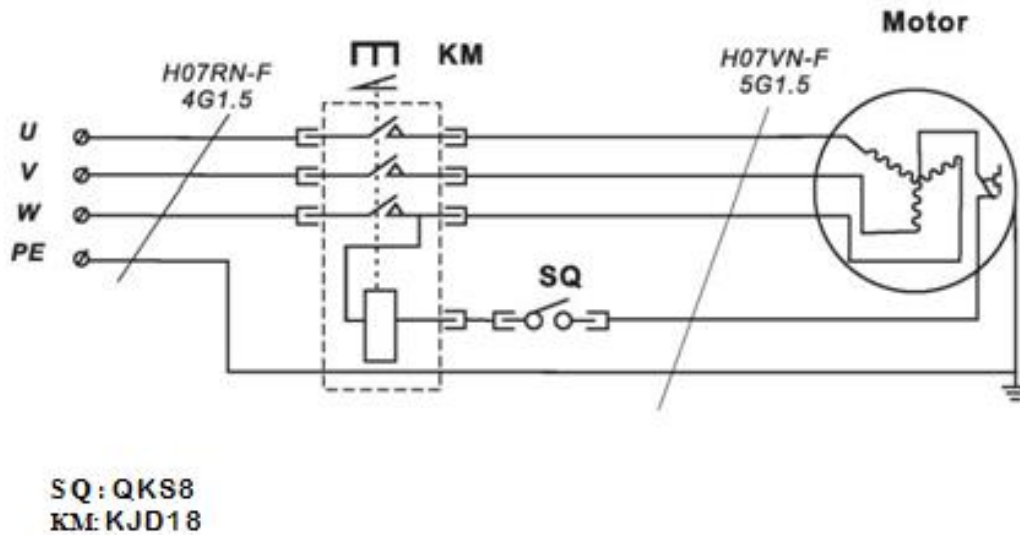
- Adjust the blade height
- Set up the scoring from

17 PLÁN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM

1~, Motor



3~, Motor



18 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS

Objednávky náhradních dílů / spare parts order

Použitím originálních dílů od společnosti Holzmann používáte díly, které spolu dokonale sedí a jejich montáž je časově méně náročná. Originální náhradní díly zajišťují delší životnost stroje.

POKYN

Použití jiných než originálních náhradních dílů má za následek ztrátu záruky!

Platí: Při výměně komponent/dílů používejte pouze originální náhradní díly.

Při objednávání dílů použijte servisní formulář, který najdete na konci tohoto návodu na obsluhu. Vždy uvádějte typ stroje, číslo náhradního dílu a jeho název. Aby se předešlo neshodám, doporučujeme společně s objednávkou zaslat i kopii výkresu rozpadu náhradních dílů, na kterém Vámi požadované díly označíte.

[Adresu pro objednání dílů naleznete v kontaktech na zákaznický servis.](#)

With original Holzmann spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your machines lifespan.

IMPORTANT

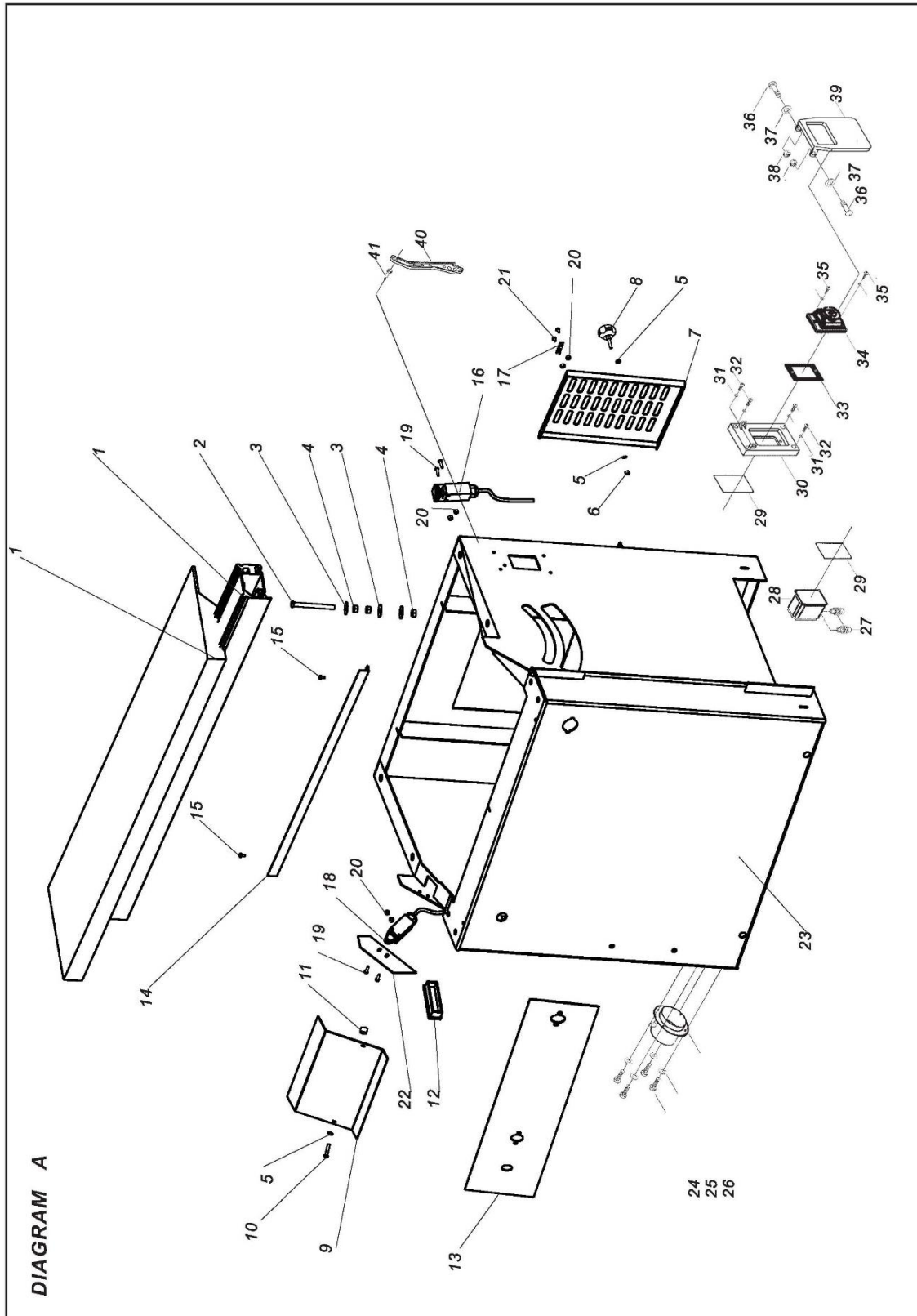
The installation of other than original spare parts voids the warranty!

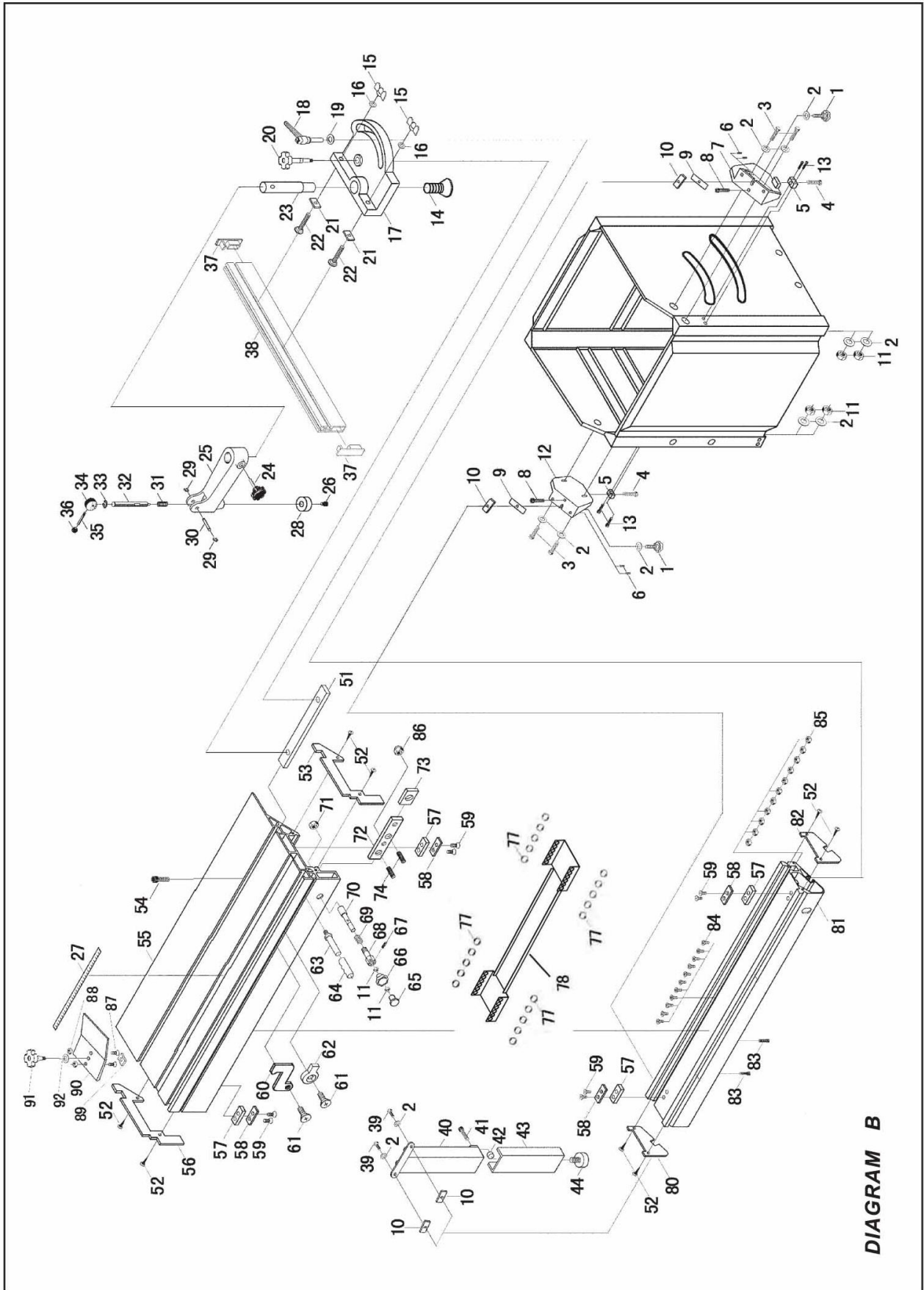
So you always have to use original spare parts

By the order of spare parts use the service formular that you can find at the end of this manual. Make always a note of the type, spare part number and a definition of the machine. That there are no mistakes, we recommend to make a copy of the spare part list where you can mark with a pen the spare parts which you order.

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

18.1 Rozpadové výkresy a kusovníky / Exploded views and parts lists





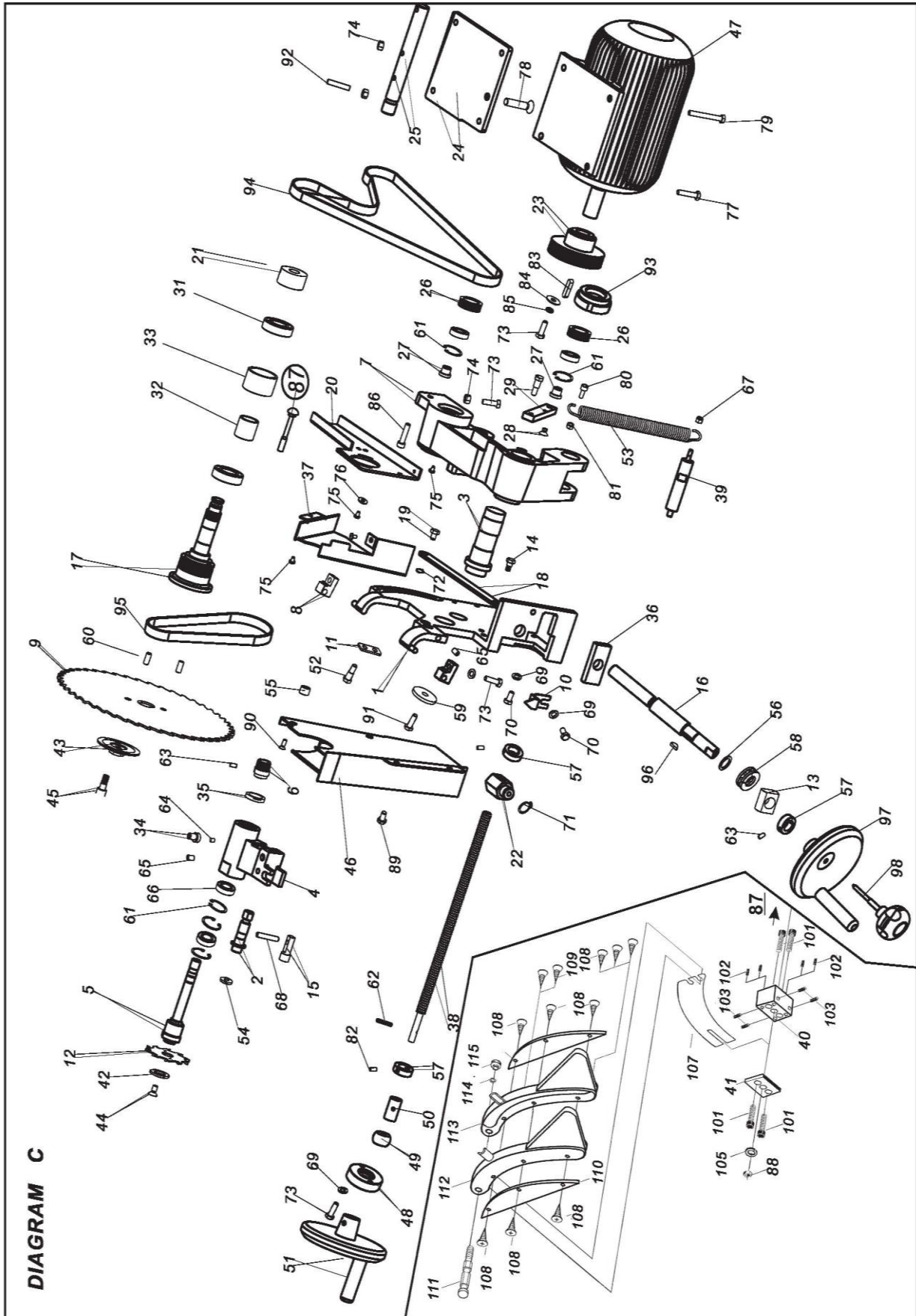


DIAGRAM C

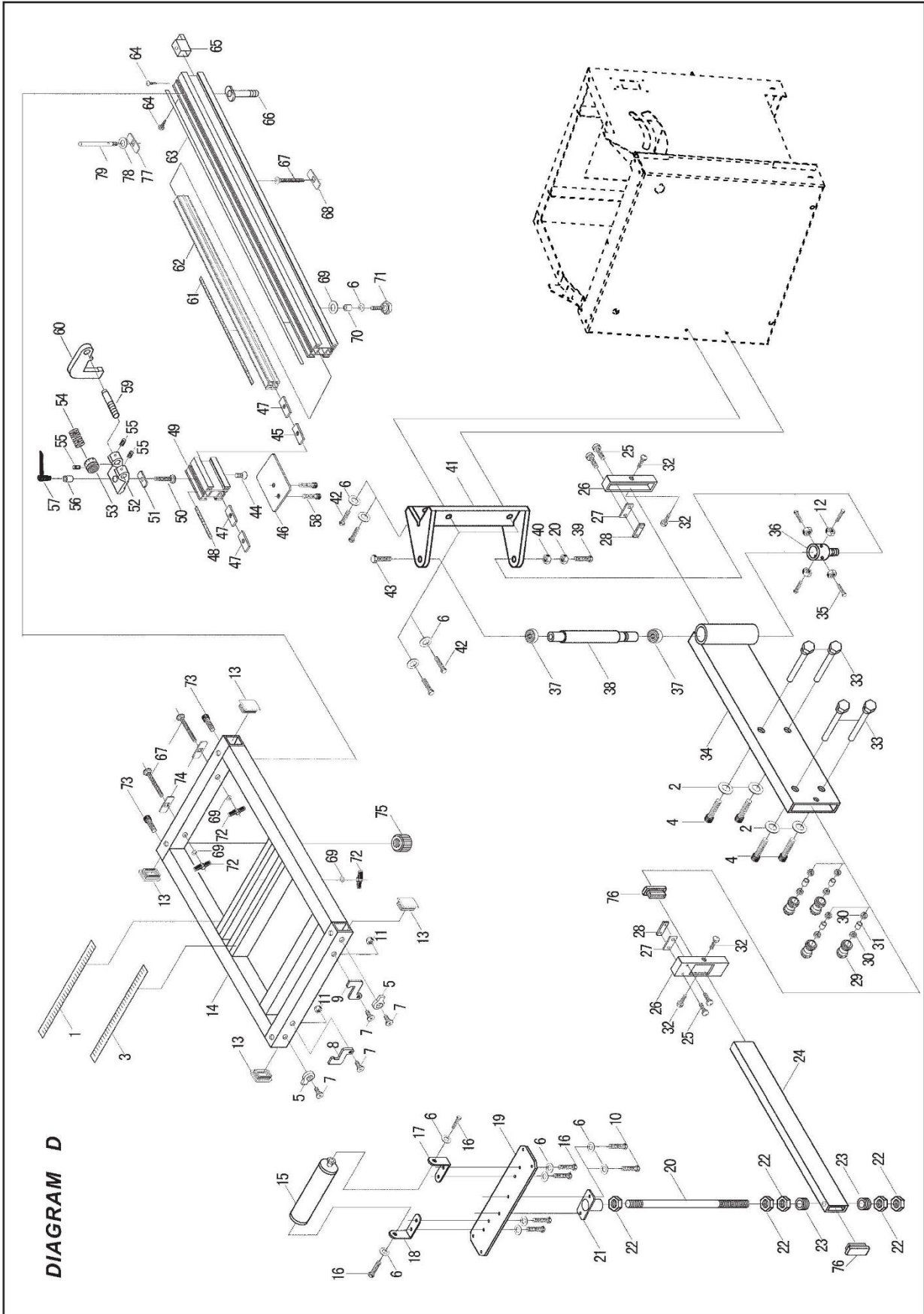


DIAGRAM E

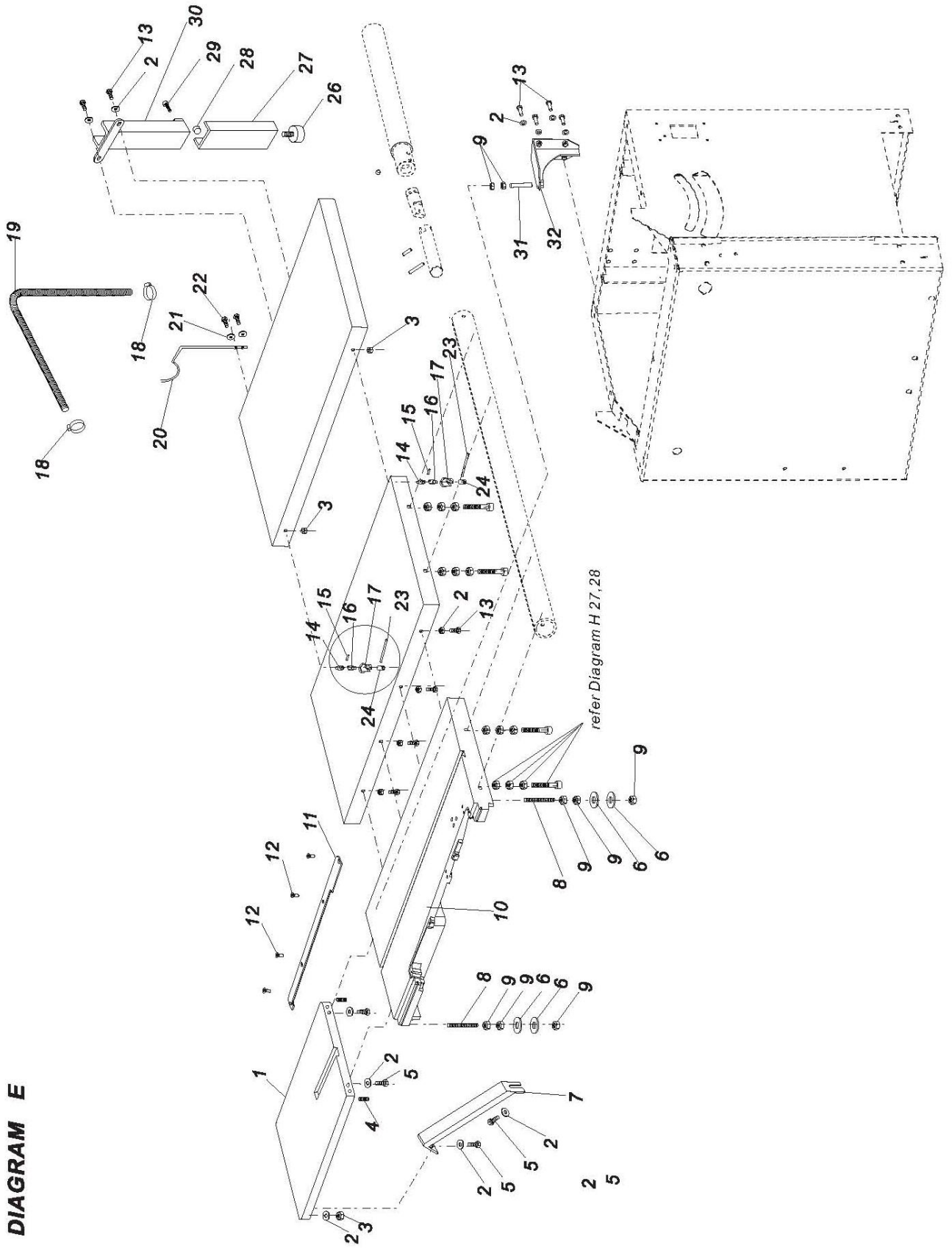


DIAGRAM F

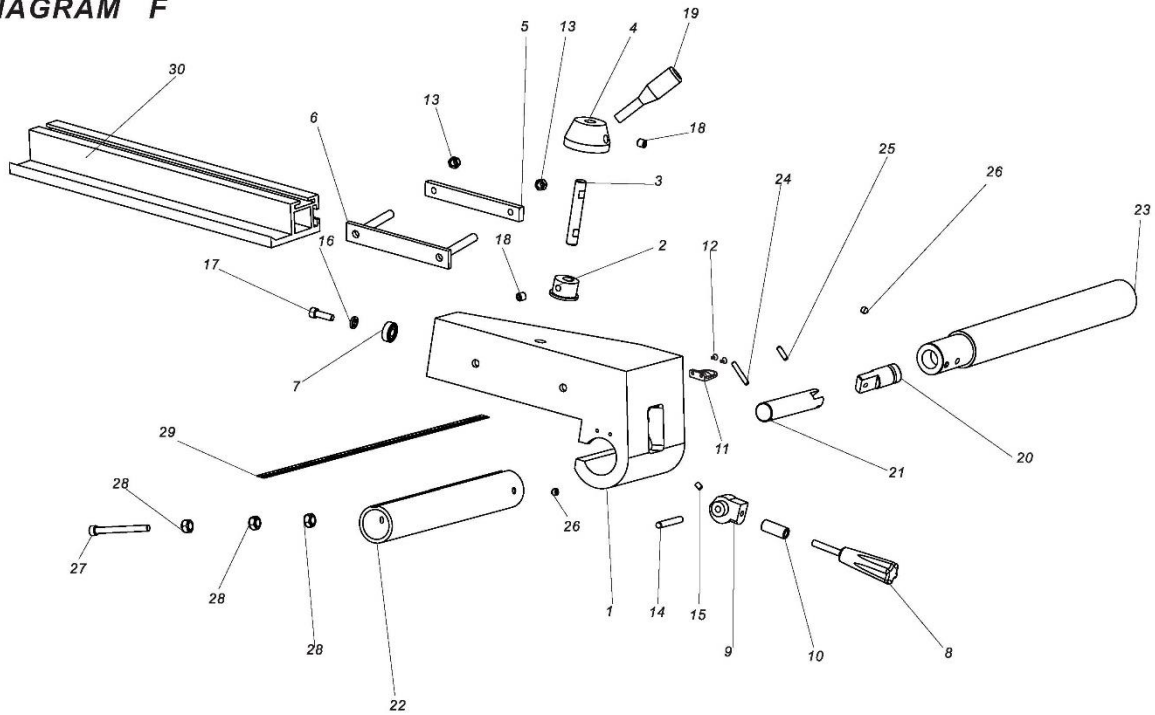
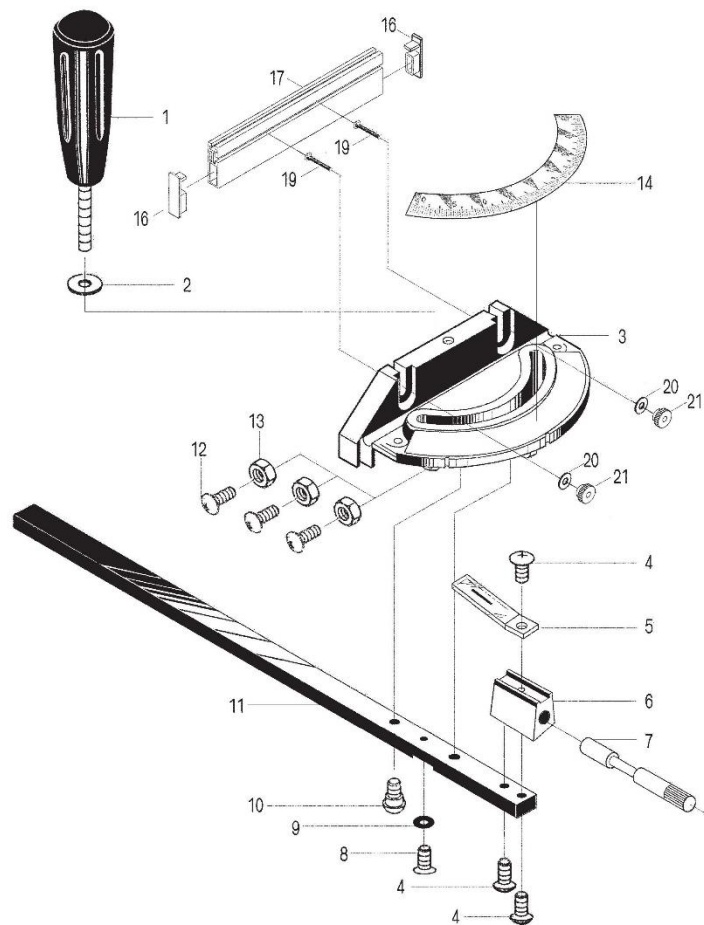


DIAGRAM G



Parts List Diagram A

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
A-1	Sliding panel set	A-22	Plate
A-2	Hex head screw M10x55	A-23	Box stand
A-3	Washer 10mm	A-24	Pan head screw M6x12
A-4	Hex nut M10	A-25	Washer 6mm
A-5	Washer 6mm	A-26	Dust port
A-6	Lock nut M6	A-27	Strain relief
A-7	Check door	A-28	Switch box
A-8	Knurled knob M6x20	A-29	Sealer
A-9	Safe guard	A-30	Cover, switch box
A-10	pan head screw M6x30	A-31	Washer 4mm
A-11	Spacer	A-32	Pan head screw M4x12
A-12	End cap	A-33	Rubber seal
A-13	Side plate	A-34	Main switch
A-14	"L" plate	A-35	Taping screw ST4.2x20
A-15	Pan head screw M5x10	A-36	pan haed screw M5x16
A-16	Limit switch QKS8	A-37	Washer 5mm
A-17	Key switch	A-38	Hex nut m5
A-18	Limit switch QKS7	A-39	Kee touch plate
A-19	Pan head screw M4x30	A-40	Push stick
A-20	Hex nut M4	A-41	Holder, push stick
A-21	Pan head screw M4x10		

Parts List Diagram B

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
B-2	Flat washer 8mm	B-27	Scale, sliding table
B-10	T-nut, sliding carrier	B-28	Disc, hold down
B-11	Hex nut M8	B-29	Circle ring 8mm
B-14	Sunk head screw M8X25	B-30	Pin, hold down
B-15	Wing nut	B-31	spring, hold down
B-16	Washer 6mm	B-32	Stud, hold down
B-17	Mitre gauge, hold down	B-33	Circle ring 12mm
B-18	Ratchet lever	B-34	Eccentric, hold down
B-19	Flat washer 10mm	B-35	Handle, hold down
B-20	Star-type lock handle	B-36	Handle knob, hold down
B-21	T-block	B-37	End cap, fence
B-22	Carriage bolt M6x40	B-38	Fence, mitre gauge
B-23	Stud, hold down	B-39	Hex head screw M8x16
B-24	Star-type knob, hold down	B-40	Upper support
B-25	Arm, hold down	B-41	Allen screw M8x25
B-26	Allen screw M5x16	B-42	Disc, insert

Parts List Diagram B *cont. ...*

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
B-43	Lower support	B-71	Hex nut M10
B-44	Adjustable disc	B-72	Lock guide
B-51	ScREW guide	B-73	T-nut, push handle
B-52	Taping screw ST4.2x12	B-74	Set screw M8x12
B-53	End cap, sliding panel	B-75	Insert, ball frame
B-54	Allen screw M5x8	B-76	Roll pin 2x8
B-55	Sliding panel set	B-77	Ball 1/2"
B-56	End cap, sliding panel	B-78	Ball frame
B-57	Stop plate	B-79	Ball frame
B-58	Stop plate	B-80	End cap, sliding rail
B-59	Sunk head screw M6x18	B-81	Sliding table rail
B-60	"Z" lock plate	B-82	End cap, sliding rail
B-61	Sunk head screw M6x20	B-83	Allen screw M6x10
B-62	Eccentric cam	B-84	Sunk head screw M8x20
B-63	Push handle	B-85	Lock nut M8
B-64	Bush, push handle	B-86	Lock nut M6
B-65	End cap, knob	B-87	Thread stud
B-66	Star-type knob, lock pin	B-88	Hex nut M8
B-67	Roll pin 3x18	B-89	T-block
B-68	Bush, lock pin	B-90	Edge shoe
B-69	Spring, lock pin	B-91	Startype screw M8x20
B-70	Lock pin	B-92	Washer 8mm

Parts List Diagram C

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
C-1	Frame-blade	C-24	Motor base
C-2	Shaft-main blade	C-25	Shaft
C-3	Main shaft	C-26	Pulley
C-4	Shaft housing-scoring blade	C-27	Tension shaft
C-5	Shaft-scoring blade	C-28	Sunken head screw M8x20
C-6	Pulley-scoring blade	C-29	Tension rod
C-7	Gear house	C-30	Bearing 6002
C-8	Rotating support	C-31	Bearing 6205
C-9	Main blade	C-32	Spacer
C-10	Pointer	C-33	Spacer
C-11	Slide piece	C-34	Eccentric shaft
C-12	Scoring blade	C-35	Circle nut
C-13	Bearing house	C-36	Nut
C-14	Shaft	C-37	Belt guard
C-15	Stop, scoring blade	C-38	Thread
C-16	Thread	C-39	Shaft, spring
C-17	Main shaft	C-40	Insert
C-18	Rod	C-41	Segment
C-19	Shaft rod	C-42	Flange, scoring blade
C-20	Frame segment	C-43	Flange
C-21	Pulley	C-44	Set screw M8x16
C-22	Hex nut	C-45	Allen screw M10x25
C-23	Pulley-motor	C-46	Chip house

Parts List Diagram C *cont. . .*

No	Description	No	Description
C-47	Motor A	C-80	Allen screw M6x20
C-48	Flange	C-81	Hex nut M6
C-49	Ball bearing	C-82	Set screw M8x8
C-50	Tube	C-83	Flat key 18x35
C-51	Wheel handle	C-84	Flat washer 8mm
C-52	Thread	C-85	Spring washer 8mm
C-53	Spring	C-86	Allen screw M8x30
C-54	Washer	C-87	Carriage bolt M10x80C
C-55	Spacer	C-88	Hex nut M10
C-56	Spacer	C-89	Hex head screw M8x16
C-57	Circle ring	C-90	Sunken head screw M6x25
C-58	Thrust bearing	C-91	Hex head screw M10x25
C-59	Washer	C-92	Set screw M8x16
C-60	Pin	C-93	Nut M35x1
C-61	Circle ring 326	C-94	Multi "V" belt 660
C-62	Roll pin 5x28	C-95	Multi "V" belt 560
C-63	Set screw M6x8	C-96	Key
C-64	Roll pin A6x8	C-97	
C-65	Set screw M8x12	C-98	
C-66	Bearing 6002	C-101	Stop screw
C-67	Lock nut M6	C-102	Set screw M8x20
C-68	Set screw M8x40	C-103	Set screw M8x20
C-69	Washer 8mm	C-105	Spring washer 10mm
C-70	Hex head screw M8x12	C-107	Riving knife
C-71	Circle ring A20	C-108	Taping screw ST4.2x10
C-72	Circle ring	C-109	Taping screw ST4.2x26
C-73	Hex head screw M8x25	C-110	Segment, blade guard
C-74	Hex nut M8	C-111	Lock bolt, guard
C-75	Pan head screw M6x12	C-112	Half, blade guard
C-76	Flat washer 6mm	C-113	Half, blade guard
C-77	Hex head screw M8x35	C-114	Lock washer 8mm
C-78	Sunken head screw M8x40	C-115	Knurled nut
C-79	Hex head screw M8x55		

Parts List Diagram D

No	Description	No	Description
D-1	Scale, cross cut table	D-11	Lock nut M6
D-2	Washer 6mm	D-12	Hex nut M6
D-3	Scale, cross cut table	D-13	End cap, cross cut table
D-4	Allen screw M6x12	D-14	Cross cut table
D-5	Eccentric cam	D-15	Roller
D-6	Washer 8mm	D-16	Hex screw M8x12
D-7	Sunk head screw M6x10	D-17	Bracket, roller
D-8	"Z" lock plate	D-18	Bracket, roller
D-9	"Z" lock plate-	D-19	Base, roller
D-10	Hex screw M8x20	D-20	Support rod, cross cut table

Parts List Diagram D *cont.....*

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
D-21	Joint, support	D-51	Screw guide
D-22	Thin hex nut M10	D-52	Flip stop base
D-23	Bearing 8104	D-53	Knurled knob
D-24	Swing arm, extension	D-54	Spring, flip stop
D-25	Pan head screw M5x12	D-55	Set screw
D-26	Insert, swing arm	D-56	Spacer , ratchet lever
D-27	Woolen sheet	D-57	Ratchet lever, Flip stop
D-28	Block	D-58	Allen screw M8x20
D-29	Roll	D-59	Stud, flip stop
D-30	Bearing 6101	D-60	Flip stop
D-31	Spacer, roll	D-61	Scale, extension fence
D-32	Pan head screw M5x6	D-62	Extension fence
D-33	Eccentric shaft	D-63	Scale, cross cut fence
D-34	Swing arm	D-64	Taping screw ST4.2 x12
D-35	Hex screw M6x35	D-65	End cap, cross cut fence
D-36	Stop collar	D-66	Lock stud, cross cut fence
D-37	Bearing 6202	D-67	Carriage bolt M8x70
D-38	Shaft, swing arm	D-68	T-block
D-39	Hex screw M8x50	D-69	Flat washer M8
D-40	Thin nut M16	D-70	Spacer, lock handle
D-41	Support, swing arm	D-71	Star-type lock handle
D-42	Hex screw M8x30	D-72	Wing nut M8
D-43	Hex screw M10x25	D-73	Stud, cross cut table
D-44	Sunk head screw M6x12	D-74	T-block
D-45	T-nut, extension fence	D-75	Knurled knob, fence
D-46	Lock plate	D-76	End cap, swing arm
D-47	T-block	D-77	T-block, hold down
D-48	Scale	D-78	Washer 12 mm
D-49	End, extension fence	D-79	Stud, hold down
D-50	Carriage bolt M6x38		

Parts List Diagram E

<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
E-1	Rear extension table	E-17	Joint C
E-2	Washer 8mm	E-18	Hose clamp 30mm
E-3	Hex nut M8	E-19	Dust hose 30mm dia.
E-4	Set screw M6x12	E-20	Dust hose support
E-5	Hex screw M8x16	E-21	Washer 6mm
E-6	Flat washer 10mm	E-22	Hex screw M6x20
E-7	Rea table support	E-23	Lock lever
E-8	Set screw M10x70	E-24	Joint D
E-9	Hex nut M10	E-26	Adjustable disc
E-10	Major table	E-27	Lower, support
E-11	Table insert	E-28	Disc insert
E-12	Sunk head screw M5x10	E-29	Allen screw M8x25
E-13	Hex screw M8x20	E-30	Upper support
E-14	Joint A	E-31	Set screw m10x60
E-15	Roll pin 4x12	E-32	Table support
E-16	Joint B		

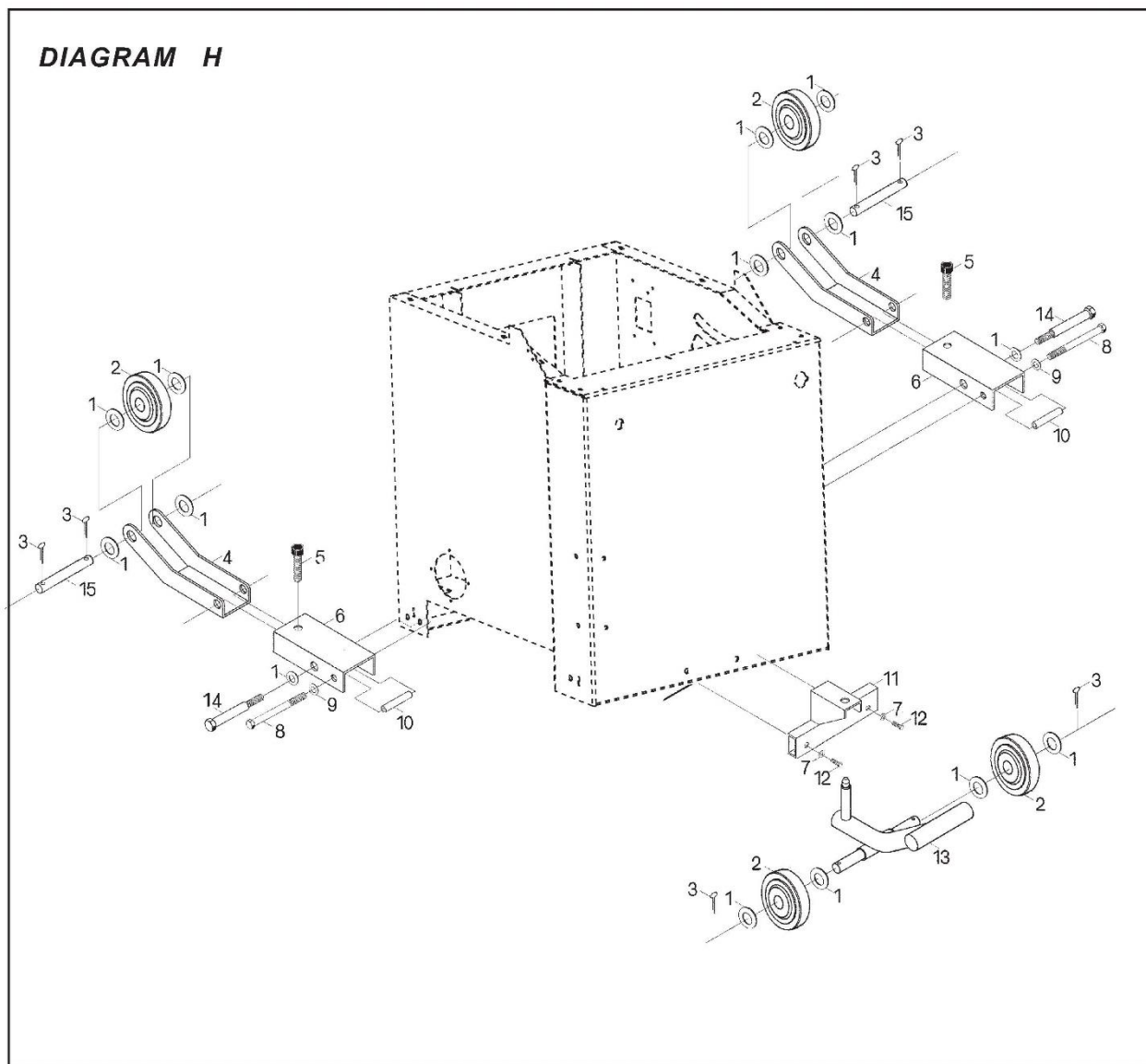
Parts List Diagram F

No	Description	No	Description
F-1	Fence carrier	F-16	Spring washer 10mm
F-2	Eccentric ring	F-17	Allen screw M10x25
F-3	Lock rod	F-18	Set screw M10x12
F-4	Flange	F-19	Lever
F-5	Bolt guide B	F-20	Adaptor A
F-6	Bolt guide A	F-21	Adaptor B
F-7	Bearing	F-22	Fence rail A
F-8	Lock lever	F-23	Fence rail B
F-9	Eccentric gear	F-24	Roll pin 5x35
F-10	Spacer	F-25	Roll pin 5x20
F-11	Pointer	F-26	Set screw M8x8
F-12	Pan head screw M4x8	F-27	Allen screw M10x80
F-13	Lock nut M8	F-28	Hex nut M10
F-14	Roll pin A8x60	F-29	Scale
F-15	Set screw M6	F-30	Fence

Parts List Diagram G

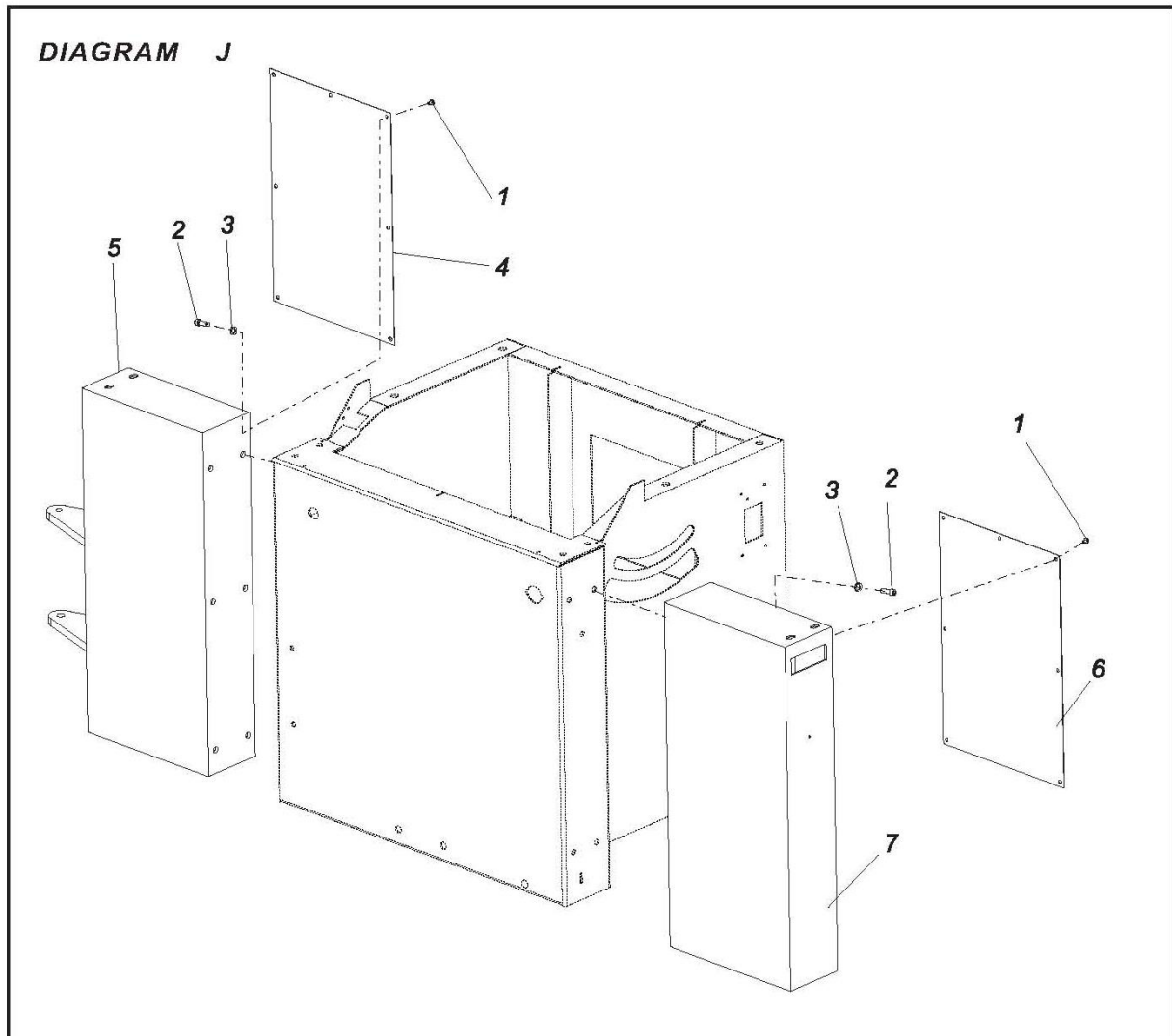
No	Description	No	Description
G-1	Mitre gauge knob	G-11	Mitre gauge rod
G-2	Washer 6mm	G-12	Pan head screw M4x18
G-3	Mitre gauge base	G-13	Hex nut M4
G-4	Pan head screw M5x10	G-14	Scale , gauge
G-5	Indicator gauge	G-16	End cap, Gauge fence
G-6	Block indicator	G-17	Gauge fence
G-7	Stop pin	G-19	Carriage bolt M6x32
G-8	Sunk head screw M5x8	G-20	Washer 6mm
G-9	Roller, gauge	G-21	Knurled nut
G-10	Guide pin		

DIAGRAM H



Parts List Diagram H (optional)


No	Description	No	Description
H-1	Washer 16mm	H-9	Washer 12mm
H-2	Castor	H-10	Bushing bracket
H-3	Roll pin 4x30	H-11	Support, pull rod
H-4	Bracket castor	H-12	Hex screw M10x55
H-5	Allen screw M12x50	H-13	Pull rod
H-6	Bracket castor	H-15	Shaft, castor
H-7	Washer 10mm	H-16	Lift ring
H-8	Hex screw M12x80		



Parts List Diagram J

No	Description	No	Description
J-1	Pan head screw M6x8	J-5	Rear sub-support
J-2	Allen screw M10x25	J-6	Front sub-support cover
J-3	Spring washer 10mm	J-7	Front sub-support
J-4	Rear sub-support cover		

19 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	Dovozce / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® AT-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at info@holzmann-maschinen.at
	Název / name Formátovací pila / panel saw
Typ / model TS 315VF-2600 / TS 315VF-3200	
Směrnice ES / EC-directives 2006/42/ES 2006/95/ES	
Použité normy / applicable Standards EN 1870-13:2013, EN 1870-19:2013, EN 60204-1:2006+A1:2009	

Tímto prohlašujeme, že výše uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které námi nebyly odsouhlaseny.

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.

Haslach, 19.03.2015

Místo/Datum place/date



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 weiterer Standort:
 Gewerbepark 8, 4707 Schlüsslberg
www.holzmann-maschinen.at
 Klaus Schörgenhuber, Jednatel

20 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

(Stav k 19.03.2015)

Záruční požadavky kupujícího vyplývající z kupní smlouvy a uplatněné u prodejce (obchodní zastoupení firmy Holzmann) stejně jako práva vyplývající z legislativy příslušné země zůstávají tímto prohlášením nedotčeny.

Pro tento stroj platí následující záruční podmínky:

- A) Záruka zahrnuje bezplatné odstranění veškerých vad stroje, za předpokladu splnění podmínek dle bodů (B-G), které omezují správnou funkci stroje a jsou způsobeny vadou materiálu nebo výrobní vadou.
- B) Záruční doba je 12 měsíců, u komerčního použití 6 měsíců od dodání zboží prvním kupujícímu. K reklamaci předložte originální doklad o dodání zboží a kupní doklad v případě vlastního odběru zboží.
- C) Pro nahlášení reklamace kontaktujte obchodní zastoupení společnosti HOLZMANN, u kterého jste výrobek pořídili a předložte následující doklady:
- Kupní (prodejní) doklad/nebo doklad o dodávce zboží
 - Vyplněný Servisní formulář s hlášením vady

Při požadavku na dodání náhradního dílu kopii výkresu náhradních dílů s vyznačením potřebného dílu.

- D) Průběh řešení reklamace a místo plnění určuje společnost HOLZMANN GmbH. Snadno odstranitelné vady budou odstraněny obchodním zastoupením, u rozsáhlejších vad si vyhrazujeme právo na odborné posouzení na adrese sídla firmy č. 4170 Haslach, Österreich. Pokud není v servisní smlouvě explicitně uvedeno jinak, platí, že místem pro vyřízení reklamace je sídlo společnosti HOLZMANN-MASCHINEN na adrese 4170 Haslach, Österreich. Tato záruka výrobce nekryje případné náklady na přepravu zboží do sídla firmy.

- E) Výluky ze záruky:
- Na díly, které vykazují známky opotřebení a při vadách stroje, které jsou následkem běžného opotřebení.
 - Při nevhodné nebo nedbalé montáži stroje, chybného uvedení do provozu příp. nevhodného připojení k elektrické síti.
 - Při nedodržení pokynů pro obsluhu stroje, nevhodném použití, nestandardních podmínkách prostředí, nevhodných podmínkách pro provoz, nedostatečné údržbě a péči o stroj atd.
 - Při použití a/nebo zamontování neoriginálních dílů a příslušenství nebo při dodatečných úpravách, které nejsou schváleny společností HOLZMANN.
 - U zanedbatelných odchylek výrobku od jeho popisu, přičemž tyto nemají vliv na hodnotu nebo použití stroje pro dané účely.
 - Při překročení zátěže stroje. Zejména při vadách způsobených přetížením stroje z důvodu jeho vytížení pro komerční účely, pro které tento stroj nebyl zkonstruován.

F) V rámci této záruky jsou další nároky kupujícího nad rámec plnění uvedeného v tomto dokumentu vyloučeny.

G) Tyto záruční podmínky přijímá kupující ze svobodné vůle. Tato záruka vylučuje případné prodloužení záruční doby, a to i na náhradní díly.

SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou být opravy realizovány i u neautorizovaných servisních firem. K dispozici je Vám samozřejmě i nadále servis společnosti HOLZMANN-Maschinen GmbH. V takovém případě uplatněte Vaše nezávazné poptávky/reklamace s údaji dle bodu C) na náš zákaznický servis nebo nám pošlete vyplněný přiložený servisní formulář.

Mail: service@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 (0) 7248 61116 6

21 GUARANTEE TERMS

(applicable from 19.03.2015)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

- A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/machine, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.
- B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.
- C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:
 - >> Original Sales receipt and/or delivery receipt
 - >> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report
 - >> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.
- D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.
- E) Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee. The Guarantee does not cover:
 - Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the machine.
 - Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
 - Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the machine.
 - Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
 - Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
 - Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.
- F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.
- G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

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

via Mail to service@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +437248611166

SERVISNÍ FORMULÁŘ / SERVICEFORMULAR

Zaškrtněte prosím požadované políčko/ Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- | | | | |
|--------------------------|--------------------------|---|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na servis | / | Serviceanfrage |
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na náhradní díl | / | Ersatzteilanfrage |
| <input type="checkbox"/> | Záruční oprava | / | Garantieantrag |

1. Údaje zákazníka (* povinné) / Daten Antragsteller (* sind Pflichtfelder)

- *Jméno, příjmení / Vorname, Nachname _____
- *Ulice, číslo domu / Straße, Hausnummer _____
- *PSČ, město / PLZ, Ort _____
- *Stát / Staat _____
- *(mobilní)telefon/ Telefon bzw. Mobiltel. _____
včetně kódu země
- * E-Mail _____
- Fax _____

2. Informace o stroji / Geräteinformationen

Sériové číslo/Seriennummer: _____ *Typ stroje/Maschinentype: _____

2.1 Potřebné náhradní díly/ benötigte Ersatzteile

Číslo dílu / Ersatzteilnummer	Popis dílu / Beschreibung	Počet/Anzahl

2.2 Popis závady / Problembeschreibung

Popište prosím závadu, zvláště pak s důrazem na:
 Co závadu zapříčinilo? Jaká byla vaše činnost před výskytem závady?
 Při závadě na elektrické části stroje: Nechal jste si zkontrolovat vaše síťové napětí a připojení stroje kvalifikovaným elektromechanikem?

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

3. Doplnkové informace

NEÚPLNĚ VYPLNĚNÉ FORMULÁŘE NEMOHOU BÝT ZPRACOVÁNY!
 PRO ZÁRUČNÍ OPRAVY VŽDY PŘILOŽTE KOPII PRODEJNÍHO DOKLADU, JINAK ZÁRUKA NEBUDE UZNÁNA!
 PRO NÁHRADNÍ DÍLY PŘILOŽTE KOPII VÝKRESU NÁHRADNÍCH DÍLŮ S VYZNAČENÝM DÍLEM NEBO JEHO FOTOGRAFIÍ.
 URYCHLÍ TO VYŘÍZENÍ VAŠÍ ŽÁDOSTI A ZAMEZÍ ODESLÁNÍ CHYBNÝCH DÍLŮ.
 DĚKUJEME ZA VAŠÍ SPOLUPRÁCI!

/ Bitte Beachten

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

Sledování výrobku

Po dodání nás zajímá Vaše spokojenost s výrobkem.

Při procesu zlepšování výrobků jsme totiž závislí na Vás a Vašich zkušenostech s prací se strojem:

- Potíže, které se vyskytly během provozu výrobku.
- Chybné funkce stroje, které se vyskytly za určitých provozních podmínek.
- Vaše vlastní zkušenosti z provozu, které mohou být užitečné i pro ostatní uživatele stroje.

Prosíme Vás o zaznamenání Vašich zkušeností a zaslání na naši adresu emailem, faxem nebo poštou:

Moje zkušenosti / My experiences:

Jméno / name:

Výrobek / product:

Datum nákupu / purchase date:

Zakoupeno v / purchased from:

E-Mail/ e-mail:

Děkujeme za Vaši spolupráci! / Thank you for your kind cooperation.

KONTAKT / CONTACTS:

HOLZMANN MASCHINEN

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

service@holzmann-maschinen.at

Product experience form

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

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

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

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