

## 14 PŘEDMLUVA (EN)

### Vážený zákazníku!

Tento návod k obsluze obsahuje informace a důležité pokyny pro bezpečné uvedení do provozu a manipulaci se SOUSTRUŽNICKÝM SOUSTRUŽNICÍM KOVOVÝM SOUSTRUŽNICÍM ED750FDQ, dále jen „stroj“.



Návod je nedílnou součástí stroje a nesmí být odstraněn. Uschovejte jej pro pozdější použití na vhodném místě, snadno dostupném pro uživatele (obsahuje), chraňte před prachem a vlhkostí a v případě předání třetím osobám přiložte ke stroji!

### Věnujte prosím zvláštní pozornost kapitole **Bezpečnost!**

Vzhledem k neustálému dalšímu vývoji našich produktů se mohou ilustrace a obsah mírně lišit. Pokud zaznamenáte nějaké chyby, informujte nás prosím.

Technické změny vyhrazeny!

**Zboží ihned po převzetí zkontrolujte a případné reklamace poznamenejte při převzetí doručovatelem do přepravního listu!**

**Poškození při přepravě nám musí být nahlášeno samostatně do 24 hodin.**

Společnost Holzmann nemůže přijmout žádnou odpovědnost za neuvedené škody způsobené přepravou.

### autorská práva

© 2020

Tento dokument je chráněn mezinárodním autorským zákonem. Jakékoli neoprávněné kopírování, překlad nebo použití obrázků, ilustrací nebo textu tohoto návodu bude stíháno zákonem.

Příslušným soudem je Landesgericht Linz nebo příslušný soud pro 4170 Haslach, Rakousko!

## Kontakt na zákaznický servis

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4

RAKOUSKO

Tel +43 7289 71562 - 0 Fax

+43 7289 71562 - 4

[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 15 BEZPEČNOST

Tato část obsahuje informace a důležité poznámky o bezpečném spuštění a manipulaci se strojem.



Pro vaši vlastní bezpečnost si před uvedením stroje do provozu pečlivě přečtete tento návod k obsluze. To vám umožní bezpečně manipulovat se strojem a zabráníte nedorozuměním, zraněním osob a škodám na majetku. Kromě toho dodržujte symboly a piktogramy použité na stroji a také bezpečnostní pokyny a upozornění na nebezpečí!

### 15.1 Účel použití stroje

Strojní zařízení je určeno výhradně pro tyto operace: podélné a čelní soustružení kulatých nebo pravidelně tvarovaných 3-, 6- nebo 12-stranných obrobků z plastu, kovu nebo podobných materiálů, které nejsou zdraví nebezpečné, hořlavé nebo výbušné, každý v rámci předepsané technické limity.

**HOLZMANN MASCHINEN nepřebírá žádnou odpovědnost ani záruku za jakékoli jiné použití nebo použití nad rámec tohoto a za jakékoli následné škody na majetku nebo zranění.**

#### 15.1.1 Technická omezení

Stroj je určen pro použití za následujících okolních podmínek:

Rel. vlhkost vzduchu:	max. 70 %
Teplota (provoz) Teplota (skladování, přeprava)	+ 5°C až +40°C -20°C až +50°C

#### 15.1.2 Zakázané aplikace / Nebezpečné nesprávné aplikace

- Obsluha stroje bez odpovídajících fyzických a duševních schopností
- Obsluha stroje bez znalosti návodu k obsluze
- Změny v konstrukci stroje
- Ruční používání smirkového plátna
- Provoz stroje venku
- Zpracování materiálů vytvářejících prach, jako je dřevo, hořčík, uhlík atd. (nebezpečí požáru a výbuchu!)
  
- Provoz stroje v potenciálně výbušném prostředí (stroj může během provozu generovat zápalné jiskry)
- Provoz stroje mimo technické limity uvedené v tomto návodu
- Odstraňte bezpečnostní označení připevněná ke stroji.
- Upravte, obcházejte nebo deaktivujte bezpečnostní zařízení stroje.

Nesprávné použití nebo nerespektování verzí a pokynů popsanych v tomto návodu bude mít za následek zrušení veškerých nároků na záruku a odškodnění vůči Holzmann Maschinen GmbH.

### 15.2 Požadavky uživatele

Stroj je určen pro obsluhu jednou osobou. Předpokladem pro obsluhu stroje je fyzická a duševní zdatnost a znalost a porozumění návodu k obsluze. Osoby, které z důvodu svých fyzických, smyslových nebo duševních schopností nebo své nezkušenosti či neznalosti nejsou schopny stroj bezpečně obsluhovat, jej nesmějí používat bez dozoru nebo pokynů odpovědné osoby.

Základní znalosti z kovoobrábění zejména korelace materiálu, nástroje, posuvu a rychlostí.

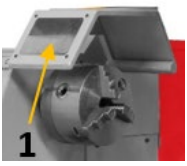
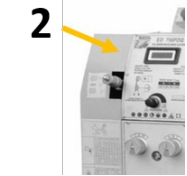

**Vezměte prosím na vědomí, že místní zákony a předpisy mohou stanovit minimální věk obsluhy a omezit používání tohoto stroje!**

Před prací na stroji si nasadte osobní ochranné prostředky.

Práce na elektrických součástech nebo zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře.

### 15.3 Bezpečnostní zařízení

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními zařízeními:

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ochranný kryt sklíčidla (1) s polohovým spínačem. Stroj se zapne pouze při zavřeném krytu sklíčidla.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ochranný kryt s polohovým spínačem na vřeteníku.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spirálová pružina jako ochranný kryt na vodicím šroubu (zabraňuje vtažení oděvu).</li> </ul>

### 15.4 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Aby při práci se strojem nedocházelo k poruchám, škodám a ohrožení zdraví, je třeba kromě obecných pravidel pro bezpečnou práci dodržovat následující body:

- Před spuštěním zkontrolujte úplnost a funkčnost stroje. Stroj používejte pouze v případě, že jsou namontovány ochranné kryty a další ochranné kryty, které se nedají oddělit, potřebné pro obrábění, jsou v dobrém provozním stavu a byly řádně udržovány.
- Pro místo instalace zvolte rovný povrch bez vibrací a neklouzavý.
- Zajistěte dostatečný prostor kolem stroje!
- Zajistěte dostatečné světelné podmínky na pracovišti, aby nedocházelo ke stroboskopickým efektům.
- Zajistěte čisté pracovní prostředí.
- Používejte pouze dokonalé nástroje, které jsou bez trhlin a jiných vad (např. deformací).
- Před zapnutím stroje odstraňte klíčky nástrojů a další seřizovací nástroje.
- Udržujte oblast kolem stroje bez překážek (např. prach, třísky, řezané části atd.).
- Před každým použitím zkontrolujte pevnost spojení stroje.
- Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Před opuštěním pracovního prostoru stroj vypněte a zajistěte jej proti neúmyslnému nebo neoprávněnému opětovnému uvedení do provozu.
- Stroj smí obsluhovat, opravovat nebo upravovat pouze osoby, které jsou s ním seznámeny a které byly poučeny o nebezpečích vyplývajících z této práce.
- Zajistěte, aby nepovolané osoby udržovaly bezpečnou vzdálenost od stroje a udržujte děti v bezpečné vzdálenosti od stroje.
- Při práci na stroji nikdy nenoste volné šperky, volné oblečení, kravaty nebo dlouhé, otevřené vlasy.
- Dlouhé vlasy schovejte pod ochranu vlasů.
- Používejte přiléhavý ochranný oděv a vhodné ochranné pomůcky (ochrana očí, maska proti prachu, ochrana sluchu; rukavice pouze při manipulaci s nářadím).
- Kovový prach může obsahovat chemické látky, které mohou mít negativní vliv na zdraví. Práce na stroji by měly být prováděny pouze v dobře větraných místnostech. V případě potřeby použijte vhodný odsávací systém.
- Pokud existují přípojky pro odsávání prachu, ujistěte se, že jsou správně připojeny a fungují.
- Vždy pracujte opatrně a s nezbytnou opatrností a nikdy nepoužívejte nadměrnou sílu.
- Nepřetěžujte stroj!

- Před prováděním jakéhokoli seřizování, přestavby, čištění, údržby nebo oprav vypněte stroj a odpojte jej od napájení. Před zahájením jakékoli práce na stroji počkejte, až se všechny nástroje nebo části stroje zcela zastaví, a zajistěte stroj proti neúmyslnému opětovnému spuštění.
- Nepracujte na stroji, pokud je unavený, nesoustředěný nebo pod vlivem léků, alkoholu nebo drog!
- Nepoužívejte stroj v oblastech, kde výpary z barev, rozpouštědel nebo hořlavých kapalin představují potenciální nebezpečí (nebezpečí požáru nebo výbuchu!).

### 15.5 Elektrická bezpečnost

- Ujistěte se, že je stroj uzemněn.
- Používejte pouze vhodné prodlužovací kabely.
- Správné zástrčky a zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
- Stroj lze používat pouze tehdy, je-li zdroj proudu chráněn proudovým chráničem.

### 15.6 Speciální bezpečnostní pokyny pro soustruhy

- Před zapnutím soustruhu obrobek pevně upněte.
- Upněte soustružnický nástroj do správné výšky a co nejkratší.
- Při otáčení nepoužívejte rukavice!
- Udržujte dostatečnou vzdálenost od všech rotujících částí.
- Před měřením obrobku vypněte soustruh.
- Po každé výměně nástroje vyjměte upínací klíč ze sklíčidla.
- Nikdy neodstraňujte třísky ručně! Použijte háček na třísky, gumovou stěrku, ruční kartáč nebo kartáč.
- Při použití chladicích maziv dodržujte pokyny výrobce a v případě potřeby použijte prostředek na ochranu pokožky.

### 15.7 Výstražná upozornění

I přes zamýšlené použití přetrvávají určitá zbytková rizika při provozu stroje.

- Tvorba tokové třísky
  - Obtéká předloktí a způsobuje vážné řezné rány.
- Odhazování obrobků nebo nástrojů vysokou rychlostí.
  - Vždy zkontrolujte vhodnost obrobků a upněte je bezpečně a pevně
  - Upněte a vycentrujte delší obrobky pomocí přídavného protiložiska (např. koníka)
  - U velmi dlouhých obrobků použijte pevnou podložku
- Nebezpečí úrazu elektrickým proudem při použití nesprávných elektrických připojení.
- Nebezpečí zakopnutí o přírodní vedení na podlaze.
  - Správně vedte přírodní vedení a kabely
  - Nebezpečí zakopnutí označte žlutočerně

Zbytková rizika lze minimalizovat dodržováním „Bezpečnostních pokynů“ a „Použití k určenému účelu“ a také návodu k obsluze. Vzhledem ke konstrukci a konstrukci stroje mohou nastat nebezpečné situace, které jsou v tomto návodu k obsluze popsány následovně:

#### NEBEZPEČÍ



Takto navržený bezpečnostní pokyn označuje bezprostředně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

#### VAROVÁNÍ



Takový bezpečnostní pokyn označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek vážné zranění nebo dokonce smrt.



## POZOR



Takto navržený bezpečnostní pokyn označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek lehké nebo středně těžké zranění.

## OZNÁMENÍ



Takto navržené bezpečnostní upozornění označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může vést k poškození majetku.

Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy je a zůstane váš zdravý rozum a příslušná technická způsobilost/školení nejdůležitějším bezpečnostním faktorem pro bezchybný provoz stroje. Bezpečná práce záleží především na vás!

## 16 DOPRAVA

### VAROVÁNÍ



Poškozené nebo nedostatečně pevné kladkostroje a vázací prostředky mohou mít za následek vážné zranění nebo dokonce smrt. Před použitím proto zkontrolujte kladkostroje a vázací prostředky, zda mají dostatečnou nosnost a bezvadný stav. Náklad pečlivě zajistěte. Nikdy nestůjte pod zavěšenými břemeny!

Pro zajištění správné přepravy dodržujte pokyny a informace na přepravním obalu týkající se těžiště, upevňovacích bodů, hmotnosti, přepravního prostředku, který má být použit, a předepsané přepravní polohy atd.

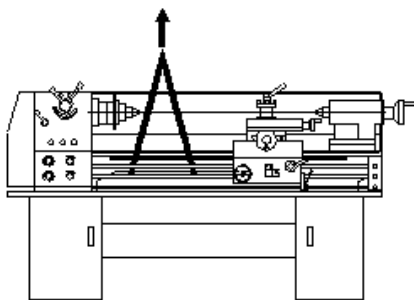
Přepravte stroj v jeho obalu na místo instalace. Pro manévrování stroje v balení lze použít například paletový vozík nebo vysokozdvíhací vozík s příslušnou zvedací silou. Ujistěte se, že zvolené zvedací zařízení (jeřáb, vysokozdvíhací vozík, paletový vozík, nosný popruh atd.) je v bezvadném stavu. Zvedání a přepravu stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál s odpovídajícím školením pro používaná zvedací zařízení.

### OZNÁMENÍ



Vyhnete se používání závěsných řetězů, protože hrozí nebezpečí poškození podávacího šroubu nebo vodícího šroubu. Ujistěte se, že se vodící šroub, podávací šroub a hřídel voliče stroje při zvedání nedotýkají zvedacími popruhy. Nikdy nezvedejte stroj za vřetenou!

Chcete-li umístit stroj na místo instalace, postupujte následovně:



1. Zvedněte stroj pomocí vhodného dopravníku (např. jeřábu nebo vysokozdvíhacího vozíku).

**Poznámka:** Před zvedáním zkontrolujte, zda je koník upnutý. Ujistěte se, že zarážka zátěže je vyvážená. V případě potřeby změňte polohu ložného vozíku a/nebo koníku, abyste dosáhli vyváženého dorazu nákladu.

## 17 SHROMÁŽDĚNÍ

### 17.1 Přípravné činnosti

#### 17.1.1 Kontrola obsahu dodávky

Viditelné poškození při přepravě vždy poznamenejte do dodacího listu a ihned po vybalení zkontrolujte stroj, zda nedošlo k poškození při přepravě nebo zda nechybí či nejsou poškozené díly. Jakékoli poškození stroje nebo chybějící díly okamžitě nahlaste svému prodejci nebo přepravci.

#### 17.1.2 Čištění a mazání

Před instalací a uvedením stroje do provozu na určeném místě pečlivě odstraňte antikorozi ochranu a zbytky mastnoty.

V žádném případě nepoužívejte nitroředidlo nebo jiné čisticí prostředky, které by mohly narušit lak stroje.

Naolejujte holé části stroje (např. lože stroje, pouzdro koníku, podávací vřetení) mazacím olejem bez obsahu kyselin.

#### 17.1.3 Požadavky na místo

Umístěte soustruh na pevný povrch. Betonová podlaha je nejlepším základem pro stroj. V případě potřeby použijte spodní rám.

Prostor potřebný pro stroj a požadovaná nosnost podkladu vyplývá z technických údajů (rozměry, hmotnost) vašeho stroje. Při navrhování pracovního prostoru kolem stroje dodržujte místní bezpečnostní předpisy. Při dimenzování potřebného prostoru počítejte s tím, že obsluha, údržba a opravy stroje musí být možné po celou dobu bez omezení.

Zvolené místo instalace musí zajistit vhodné připojení k elektrické síti (230 V / 50 Hz) s příslušnou pojistkou (16 A).

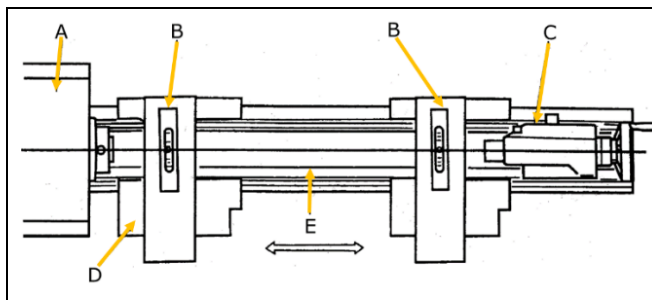
#### 17.1.4 Montáž bez kotvení

### OZNÁMENÍ



Použití nohou stroje (nejsou součástí dodávky) usnadňuje vyrovnaní stroje a snižuje vibrace.

Po uvedení stroje do požadované polohy na zamýšleném místě instalace je nutné jej vyrovnat v podélné a příčné ose pomocí přítlačných šroubů.



A ... Vřeteník;  
 B... Přesná váha;  
 C ... koník;  
 D ... sedlo & příčná skluzavka E ...  
 skluzavka do postele

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Umístěte seřizovací kotouče (3) pod základnu stroje.</li> <li>2. Namontujte seřizovací šrouby (1).</li> <li>3. Vyrovnajte soustruh pomocí přesné váhy (přesnost: 0,02 mm na délku 1000 mm).</li> <li>4. Po vyrovnání zajistěte stavěcí šrouby pojistnými maticemi (2), aby se nemohly otáčet.</li> <li>5. Po několika dnech používání stroje zkontrolujte vyrovnání a v případě potřeby jej upravte podle následujících pokynů</li> </ol>
--	---

### 17.1.5 Ukotvená montáž

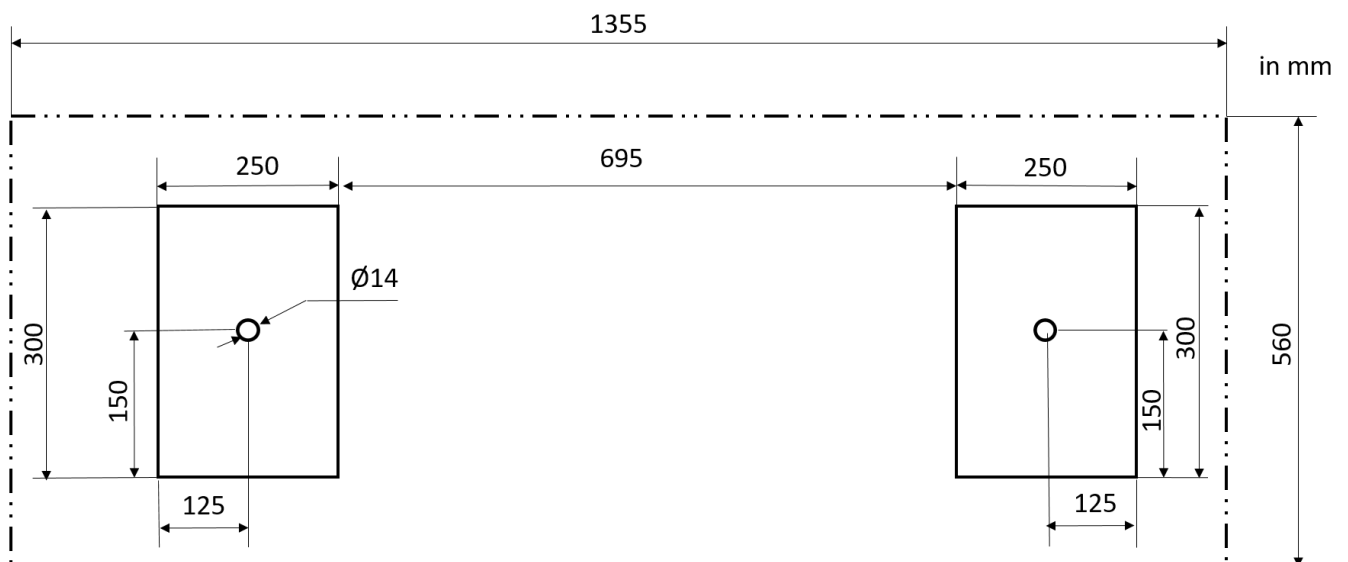
#### OZNÁMENÍ



Nedostatečná tuhost substrátu vede k superpozici vibrací mezi strojem a substrátem (vlastní frekvence součástí). Pokud je tuhost celého systému nedostatečná, je rychle dosaženo kritických rychlostí, což vede ke špatným výsledkům v zatáčení.

Použijte ukotvenou sestavu k dosažení pevného spojení se zemí. Tím se snižuje potenciál vibrací. Ukotvená sestava je užitečná vždy, když se mají použít soustružnické nože nebo soustružnické nástroje s HM slitinou a/ nebo obrábět velké díly až do maximální kapacity stroje.

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Umístěte stroj na seřizovací kotouče kotevnicích šroubů (MF) (3).</li> <li>2. Poté stroj vyrovnajte a utáhněte šrouby (1).</li> <li>3. Po utahení kontramatic (2) znovu zkontrolujte vyrovnání stroje.</li> <li>4. V případě potřeby postup vyrovnání opakujte.</li> </ol>
--	--



### 17.1.6 Montáž

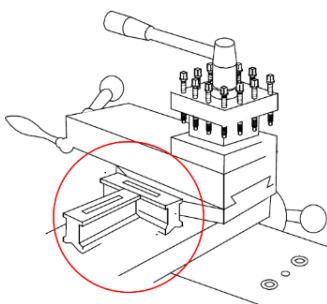
Stroj je předmontovaný, díly odebrané pro přepravu musí být smontovány podle následujících pokynů a musí být provedeno připojení k síti.

		<p><b>Spojovací desky</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Upevněte přední spojovací desku pomocí 4 šroubů, matic a podložek.</li> <li>2. Upevněte zadní spojovací desku pomocí 4 šroubů, matic a podložek.</li> </ol>
		<p><b>Stojan na stroj</b></p> <p>Umístěte zásobník na třísky na stojan stroje tak, aby otvory zásobníku třísek odpovídaly otvorům se závitem.</p>
		<p><b>Montáž stroje:</b></p> <p>Umístěte stroj na stojan stroje tak, aby montážní otvory a otvory zásobníku třísek odpovídaly otvorům se závitem a upevněte je šrouby a distančními podložkami.</p>

## 17.2 Nastavení stroje

### 17.2.1 Vyrovnání / vyrovnání soustruhu

Po instalaci a uvedení do provozu se doporučuje před prvním použitím zkontrolovat vyrovnání a vyrovnání stroje. Aby byla zajištěna přesnost práce, mělo by se vyrovnání a nivelace v pravidelných intervalech opakovat.



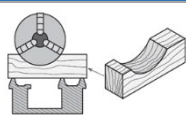
K vyrovnání stroje použijte přesnou vodováhu (podle DIN 877) s přesností 0,02 mm až 1000 mm. To umožňuje s dostatečnou přesností kontrolovat vodorovnou polohu osy stroje v podélném i příčném směru.

U kotvené instalace: Matice kotevních šroubů opatrně a rovnoměrně neutahujte dříve než tři až čtyři dny po vytvrzení cementu.

Horizontální kontrolu opakujte několik dní po prvním spuštění a poté každých šest měsíců.

### 17.2.2 Kontrola usazení čelistového sklíčidla

## OZNÁMENÍ



Nepoužívejte litinová sklíčidla. Používejte pouze sklíčidla z tvárné litiny. Před demontáží čelistového sklíčidla umístěte pod vřeteno stabilní desku nebo kolébku sklíčidla, aby byly chráněny přesně broušené povrchy.

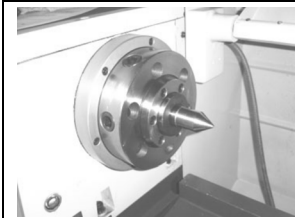
### 17.2.3 Montáž držáků obrobků

## VAROVÁNÍ



Maximální otáčky vřetena stroje musí být nižší než max. přípustná rychlost použitého držáku obrobku.

#### Středící hrot



1. Vyčistěte vnitřní kužel držáku vřetena.
2. Očistěte Morseův kužel a kužel centrovacího hrotu.
3. Středící hrot s morseovým kuzelem zatlačte do vnitřního kužele držáku soustružnického vřetena.

#### Obličejová deska

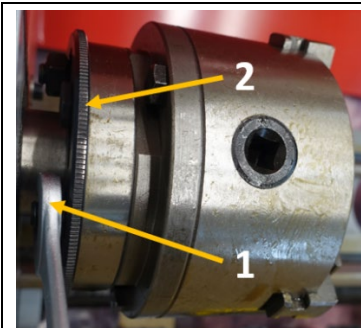
1. Zkontrolujte dosedací plochy na držáku soustružnického vřetena a na montovaném nosiči obrobku, zda jsou čisté a nepoškozené přídržné plochy.

#### 4-čelistové sklíčidlo

## OZNÁMENÍ



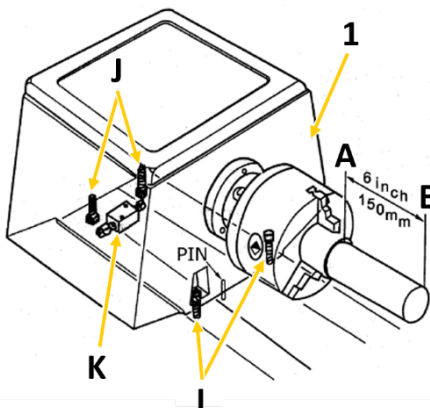
Osazení pro vystředění čtyřčelistového sklíčidla na montážní přírubě nebylo dokončeno z důvodu soustřednosti. Montážní příruba musí být přizpůsobena 4čelistovému sklíčidlu.



1. Zkontrolujte dosedací plochy na uchycení soustružnického vřetena a na montované přírubě čtyřčelistového sklíčidla, zda jsou čisté a zda jsou montážní plochy nepoškozené.
2. Otáčením nastavte centrovací osazení na ustavovací přírubě na čtyřčelistové sklíčidlo v axiálním a radiálním házení.
3. Povolte šrouby (1)
4. Otáčením otočného kroužku uvolněte sklíčidlo
5. výměna čelistového sklíčidla.
6. Upevněte sklíčidlo pomocí šroubů (1).

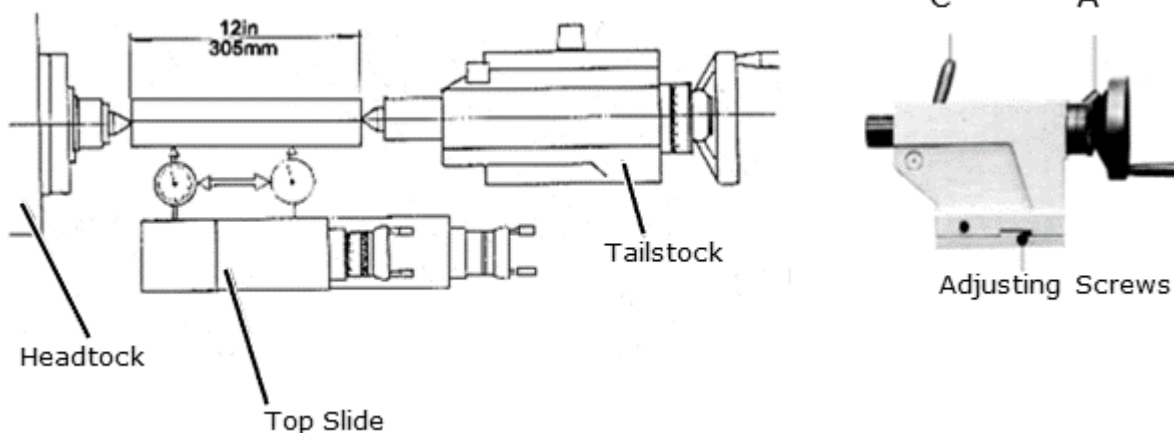
### 17.2.4 Nastavení vřeteníku

Vřeteník (1) byl vyrovnán ve výrobě. Pokud je oproti očekávání nutná úprava, postupujte následovně:



Upněte jeden konec ocelové trubky o délce 150 mm a průměru 50 mm do sklíčidla vřeteníku. Druhý konec běží volně. Nyní odstraňte tenkou vrstvu ostrým sekáčem. Hodnoty naměřené úchylkoměrem nebo posuvným měřítkem v bodech A a B se musí shodovat. Pokud tomu tak není, povolte čtyři upevňovací šrouby vřeteníku (J), abyste opravili rozdíl (dva jsou pod vřeteníkem) a znovu nastavte pomocí seřizovacího šroubu (K). Poté opět utáhněte upevňovací šrouby a opakujte otáčení, měření a seřizování, dokud se naměřené hodnoty neshodují a stroj běží hladce.

### 17.2.5 Nastavení koníku



A... upínací páka koníka; C... objímka vřetena upínací páky;

Pro nastavení koníku upněte mezi vřeteník a hroty koníku broušenou ocelovou trubku o délce 305 mm (viz obrázek výše). Nyní umístěte číselníkový úchylkoměr na horní saně a vytáhněte jej podél osy obrobku pod obrobkem.

Pokud úchylkoměr ukazuje jiné hodnoty, povolte upínací páku koníku (A) a znovu seřídte pomocí dvou stavěcích šroubů. Tento postup opakujte, dokud nebudou oba body přesně zarovnané.

### 17.2.6 Nastavení posuvných vodítek

<p>Adjusting Screws</p>	<p>Posuvná vedení příčného saně a horního saně jsou opatřena zkosenými seřizovacími šrouby vodicí kolejnice (viz obrázek vlevo), pomocí kterých lze eliminovat případné vůle, které se zde časem mohou vyskytnout.</p> <p>Před nastavením se ujistěte, že jsou kluzná vedení důkladně vyčištěna. Potom seřídte vodicí podložky tak, že trochu povolíte seřizovací šroub zadní vodicí podložky a zároveň trochu utáhněte přední. Ujistěte se, že je zaručen hladký chod po celé části posuvného vedení. Příliš těsné seřízení bude mít za následek zvýšené opotřebení a těžký, trhavý chod.</p>
-------------------------	--

### 17.2.7 Vizuální kontrola

#### OZNÁMENÍ



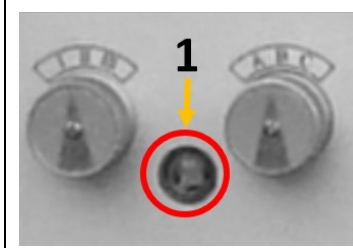
Stroj je dodáván se záběhovým olejem! Tento olej je nutné vyměnit po době záběhu (cca 100 provozních hodin). Pokud tak neučiníte, může dojít k vážnému poškození stroje. Pro provoz používejte viskózní olej s viskozitou ISO 220 (např. GOE5L) nebo srovnatelný olej SAE140!

#### OZNÁMENÍ



Maziva jsou toxická a nesmí se dostat do životního prostředí! Vždy dodržujte pokyny výrobce a v případě potřeby se obraťte na místní úřad, který vám poskytne informace o správné likvidaci.

Před prací na stroji zkontrolujte mazání následujících dílů a v případě potřeby doplňte vhodný olej:

**Podávací zařízení**


Dbejte na to, aby hladina oleje vždy dosahovala ke značce průzoru (1).

První výměna oleje po 100 provozních hodinách, poté výměna oleje jednou ročně nebo po 1000 provozních hodinách.

Viz Údržba

**Další mazací místa**

Mazací místa se nacházejí na hnací hřídeli, na vodícím šroubu, na saních, na ručních kolech a na koníku. Tyto body pravidelně mažte mazacím lisem. Viz Údržba.

**17.2.8 Funkční test**

Zkontrolujte všechna vřetena pro snadný pohyb!

**17.3 Elektrické připojení**
**VAROVÁNÍ**


**Nebezpečné elektrické napětí!** Připojení stroje, jakož i elektrické revize, údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál nebo pod dohledem a dohledem kvalifikovaného elektrikáře!

1. Zkontrolujte, zda správně funguje nulový vodič a ochranné uzemnění
2. Zkontrolujte, zda napájecí napětí a frekvence proudu odpovídají specifikacím stroje

**OZNÁMENÍ**

**Odchylka napájecího napětí a frekvence proudu**

Odchylka od hodnoty napájecího napětí  $\pm 5\%$  je přípustná.

V napájecím systému stroje musí být pojistka proti zkratu!

3. Požadovaný průřez přívodního kabelu (doporučuje se použít kabel typu H07RN (WDE0282) s opatřeními na ochranu proti mechanickému poškození) vyhledejte v aktuálním datovém listu.
4. Ujistěte se, že je napájecí zdroj chráněn proudovým chráničem.
5. Připojte jednotku pouze do řádně uzemněné zásuvky.
6. Při použití prodlužovacího kabelu se ujistěte, že je dimenzován pro připojenou zátěž stroje (připojenou zátěž naleznete v technických údajích). Vztah mezi průřezem kabelu a délkou kabelu naleznete v odborné literatuře nebo se poraďte s elektrikářem.

## 18 ÚKON

### 18.1 Příprava provozu

**Zkontrolujte šroubové spoje**

Zkontrolujte všechny šroubové spoje a v případě potřeby je dotáhněte.

**Zkontrolujte hladiny oleje**

Zkontrolujte hladinu oleje a v případě potřeby olej doplňte.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)



## 18.2 Zatažení stroje

### OZNÁMENÍ



Nikdy nepřetěžujte rychlostní stupně stroje za chodu stroje a před uvedením stroje do provozu se přesvědčte, že je vyřazeno klepání řadicí páky (pojistná matice)! V opačném případě může být vozík zatlačen dopředu do sklíčidla nebo koníku a způsobit vážné poškození.

### VAROVÁNÍ



Před spuštěním stroje se ujistěte, že jste dodrželi všechny pokyny pro montáž a seřízení, že jste si přečetli pokyny a že jste obeznámeni s různými funkcemi a bezpečnostními prvky tohoto stroje. Nerespektování tohoto varování může mít za následek vážné zranění nebo dokonce smrt!

Po dokončení montáže stroj otestujte, abyste se ujistili, že funguje správně a je připraven k pravidelnému provozu. To se provádí bez upnutého obrobku. Provedte test, jak je popsáno níže.

#### 18.2.1 Provedení zkušebního provozu

1. Ujistěte se, že jste porozuměli bezpečnostním pokynům v tomto návodu a že byly dokončeny všechny ostatní montážní kroky.
2. Ujistěte se, že byly naplněny potřebné provozní kapaliny (převodový olej atd.).
3. Ujistěte se, že je sklíčidlo správně upevněno.
4. Ujistěte se, že jsou ze stroje odstraněny všechny nástroje a předměty použité při nastavování.
5. Uvolněte klepání řadicí páky (pojistná matice) (L).
6. Nastavte zařazovací páku příčný posuv - podélný posuv (K) a přepínač směru posuvu (C) do vypnuté střední polohy.
7. Nastavte směr otáčení přepínače (E) do polohy "0".
8. Pomocí nastavovacího knoflíku nastavte otáčky vřetena (F) stroje na nejnižší otáčky.
9. Připojte stroj ke zdroji energie a nastavte směr otáčení voliče (E) do polohy "F"
10. Stisknutím hlavního vypínače (A) spustte stroj a pomocí nastavovacího knoflíku nastavte otáčky vřetena (F) na otáčky vřetena cca. 100 min<sup>-1</sup>. Při správném provozu stroj běží hladce s malými nebo žádnými vibracemi nebo třením.

Zasouvání musí být provedeno při nejnižších otáčkách vřetena. Nechte stroj běžet při této rychlosti asi 1 hodinu. Dávejte pozor na jakékoli abnormality a/nebo nepravdivosti, jako jsou neobvyklé zvuky, nevyváženost atd. Pokud je vše v pořádku, postupně zvyšujte rychlost. Nejvyšší rychlosti lze dosáhnout až po 10 hodinách provozu.

Pokud se během zkušebního provozu objeví neobvyklé zvuky nebo vibrace, okamžitě zastavte stroj a přečtěte si část Odstraňování problémů. Pokud nemůžete najít nápravu, kontaktujte svého specializovaného prodejce nebo zákaznický servis.

## 18.3 Obsluha stroje

#### 18.3.1 Ovládací ikony

	<p><b>Vypínač</b>            Já: Zapnuto (zelená)            0: Vypnuto (červená)</p>		<p><b>Přepínač směru otáčení</b>            F: Proti směru hodinových ručiček            0: Vypnuto            R: Ve směru hodinových ručiček</p>
--	---	--	---

	Poloviční matice otevřena		Poloviční matice uzavřena
	Podélný posuv angažovaný (dole)	Oba kanály odpojeno (vypnuto)	Zapojen příčný posuv (horní)
	Pravý závit a podélný posuv na stranu vřeteníku (vlevo)	Napájení (uprostřed)	Levý závit a podélný posuv do strana koníku (vpravo)
	Podélný posuv mm na otáčku		Přívod oleje
	Elektrické napětí		Metrický závit
	Neměňte rychlost ani směr rotace během úkon!		Otáčky vřetena v min <sup>-1</sup>

### 18.3.2 Zapnutí stroje

**OZNÁMENÍ**

Uvědomte si, že stroj lze spustit pouze tehdy, je-li zavřený kryt sklíčidla a je aktivován polohový spínač.

	Chcete-li stroj zapnout, nastavte směr otáčení přepínače (1) do polohy "F" nebo "R" a stiskněte tlačítko zapnutí/vypnutí (2).
	Před spuštěním stroje vždy otočte nastavovacím knoflíkem otáčky vřetena (2) proti směru hodinových ručiček až na doraz (Startovací poloha, nejnižší rychlost). Pro zvýšení otáček vřetena otočte ve směru hodinových ručiček.

### 18.4 Nastavení otáček vřetena a směru otáčení

**OZNÁMENÍ**

Nikdy neměňte směr otáčení, dokud není motor/vřeteno zcela v klidu! Změna směru otáčení během provozu může vést ke zničení součástí.

Správné otáčky vřetena jsou důležité pro bezpečné a uspokojivé výsledky a pro maximalizaci životnosti nástroje. Chcete-li správně nastavit otáčky vřetena, postupujte takto:

- Určete optimální otáčky vřetena pro příslušný obráběcí úkol a
- Nastavte ovládání stroje tak, aby bylo skutečně dosaženo požadovaných otáček vřetena.

### 18.4.1 Volba otáček vřetena

A	B
100-1100	200-2200

Otáčky vřetena se volí polohou klínového řemene a otáčkami vřetena nastavovacího knoflíku (F).

Pokud je klínový řemen v poloze "A", lze otáčky vřetena plynule volit v dolním rozsahu otáček pomocí nastavovacího knoflíku otáček vřetena. Pokud je klínový řemen v poloze "B", lze otáčky vřetena plynule volit ve vyšším rozsahu otáček pomocí nastavovacího knoflíku otáček vřetena.

### 18.4.2 Směr otáčení

Přepínač směru otáčení (1) se používá k řazení stroje. Pokud nastavíte přepínač do polohy "F", čelistové sklíčidlo běží proti směru hodinových ručiček. Pokud nastavíte přepínač do polohy "R", sklíčidlo se otáčí ve směru hodinových ručiček.

### 18.4.3 Provoz

Používejte pouze sklíčidla doporučená společností Holzmann Maschinen.

Maximální otáčky vřetena pro čelní desku o průměru  $\varnothing 125$  mm by neměly překročit  $1255 \text{ min}^{-1}$ . Když se nepoužívá navlékání nebo automatické podávání, měl by být přepínač směru posuvu v neutrální poloze, aby se zajistilo odpojení vodícího šroubu.

## 18.5 Závity a posuvy

### 18.5.1 Vyměňte převodovku

Pro optimální přizpůsobení příslušným požadavkům na závitování musí být řídicí převodovka nastavena podle datové stupnice. Velký počet posuvů a většinu stoupání závitu lze nastavit pomocí převodů namontovaných ve výrobě. U speciálních posuvů nebo stoupání závitu je nutné změnit požadovaný převodový stupeň.

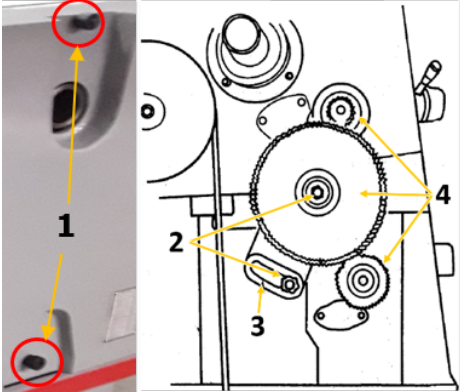
## VAROVÁNÍ



Před výměnou nebo změnou polohy výměnných kol vypněte stroj a zajistěte jej proti neoprávněnému nebo neúmyslnému opětovnému uvedení do provozu.

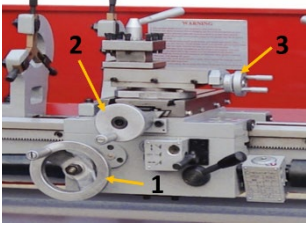
Převodovky posuvu jsou namontovány na střídače nebo přímo na vodícím šroubu a posuvném kole.

Pro získání požadovaného závitu podle tabulky je nutné předem namontovat odpovídající kombinace ozubených kol:



1. Odpojte stroj od zdroje napájení a zajistěte jej proti neúmyslnému spuštění.
2. Povolte šrouby (1) a sejměte kryt na levé straně vřeteníku.
3. Povolte šrouby (2) a odsuňte otočný rám (3).
4. Vyměňte ozubená kola (4) podle tabulky posuvu nebo závitu.
5. Umístěte otočný rám tak, aby velké ozubené kolo zabíralo s menšími ozubenými koly. Poté utáhněte. Ujistěte se, že mezi ozubenými koly je vůle 0,005 - 0,007 mm. (Příliš těsné seřízení převodů bude mít za následek nadměrný hluk a zvýšené opotřebení.)
6. Namontujte zpět kryt (**pozor na polohový spínač!**) a znovu připojte stroj ke zdroji napájení.



### 18.5.2 Ruční posuv



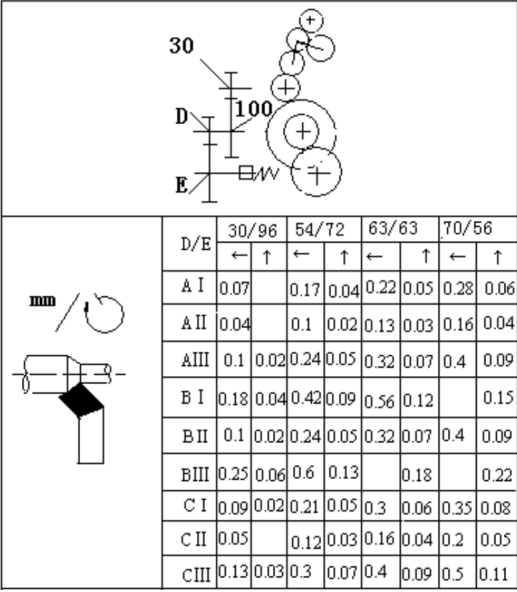
- Ruční posuv podélného saně se provádí pomocí ručního kola (1).
- Ruční posuv příčného saně se provádí pomocí ručního kola (2).
- Ruční posuv horního saně se provádí pomocí ručního kola (3).

### 18.5.3 Automatické podávání

OZNÁMENÍ

Odpojte stroj od sítě a počkejte, dokud se stroj úplně nezastaví, než budete provádět jakékoli změny v polohách přepínačů. Je-li to nutné, otočte sklíčidlo rukou, abyste pomohli zařadit spínač.



D/E	30/96		54/72		63/63		70/56	
	←	↑	←	↑	←	↑	←	↑
A I	0.07		0.17	0.04	0.22	0.05	0.28	0.06
A II	0.04		0.1	0.02	0.13	0.03	0.16	0.04
A III	0.1	0.02	0.24	0.05	0.32	0.07	0.4	0.09
B I	0.18	0.04	0.42	0.09	0.56	0.12		0.15
B II	0.1	0.02	0.24	0.05	0.32	0.07	0.4	0.09
B III	0.25	0.06	0.6	0.13		0.18		0.22
C I	0.09	0.02	0.21	0.05	0.3	0.06	0.35	0.08
C II	0.05		0.12	0.03	0.16	0.04	0.2	0.05
C III	0.13	0.03	0.3	0.07	0.4	0.09	0.5	0.11

Vřeteno posuvu se zapíná přepínačem směru posuvu (C) na vřeteníku a určuje tak směr posuvu

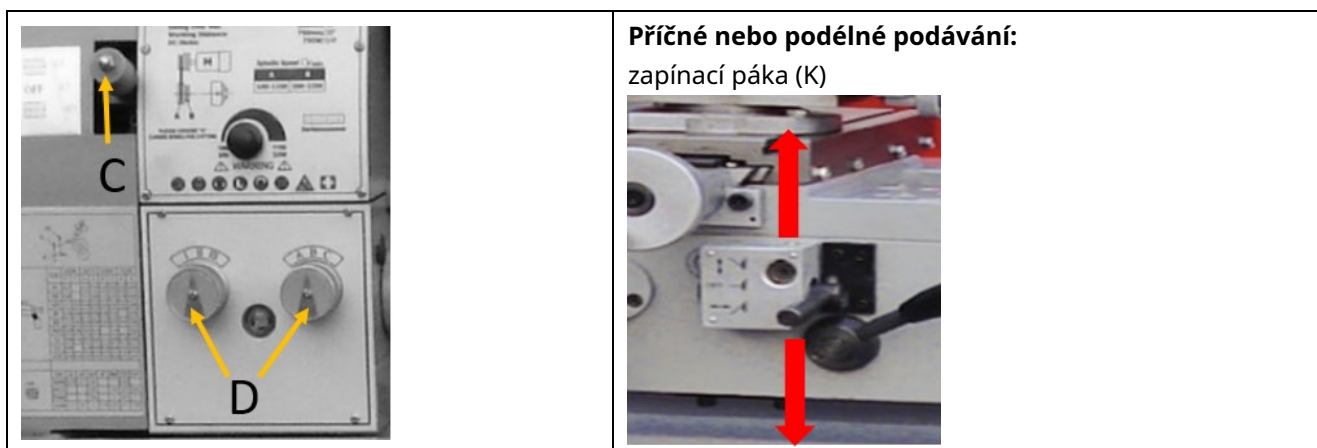
Přesuňte páku voliče doleva nebo doprava podle symbolů

Pomocí přepínače posuvu (D) nastavte požadovanou rychlost posuvu nebo stoupání závitu

Volitelné rychlosti posuvu pro podélný posuv se pohybují od 0,07 do 0,56 mm/r.

Volitelné rychlosti posuvu pro příčný posuv se pohybují od 0,02 – 0,222 mm/r.

Pomocí tabulek na boční straně skříně převodovky nastavte požadovanou rychlost posuvu.



**Příčné nebo podélné podávání:**  
zapínací páka (K)

### 18.5.4 Řezání závitů

Stroj lze použít pro řezání metrických závitů. Přepínačem směru posuvu (C) na vřeteníku můžete nastavit směr otáčení pro závitování (levý / pravý závit). Výšku můžete nastavit posuvem voliče (D). Závit řadicí páky (pojistná matice) (Q) musí být během řezání závitu vždy uzavřen.

### 18.5.5 Tabulka stoupání závitů / podélný posuv pro metrické závit

Rozsah metrických závitů je od 0,125 do 2,5 mm, k dispozici je 18 kroků.

D/E	A I	A II	A III	B I	B III	C II	C III
30/96	0.175	0.1	0.25			0.125	
54/72			0.6		1.5	0.3	0.75
63/63			0.8		2	0.4	1
70/56	0.7	0.4	1	1.75	2.5	0.5	1.25

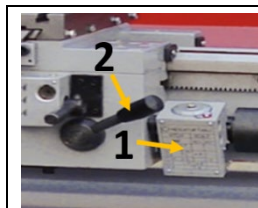
Nastavení pro metrické závit D/E: posuvné kolo – počet zubů

### 18.5.6 Ukazatel závitu (pro obnovení stoupání)

#### OZNÁMENÍ



Pojistnou matici nezatahujte, pokud se vodicí šroub otáčí rychlostí vyšší než 200 otáček za minutu nebo pokud je zámek vozíku zablokován, jinak může dojít k poškození ložisek nebo zlomení střížného čepu vřetená!



Ukazatel závitu (1) lze také použít pro řezání metrických závitů. Ukazatel závitu (pro obnovení stoupání) je umístěn na pravé straně zástěry.

Ukazatel závitu má důležitou funkci. Označuje správný okamžik pro aktivaci „klepání řadicí páky (pojistná matice)“ (2), takže nástroj při každém kroku znovu zatočí stejnou otáčku.

Na spodním konci hřídele závitového úchylkoměru je několik převodových stupňů s různým počtem zubů, aby bylo možné soustružit metrické závit s různými stoupáními závitů. Převodový stupeň závitového úchylkoměru se mění podle potřeby tak, aby ozubené kolo zvolené pro požadované stoupání závitu zabíralo s vodicím šroubem.

Na číselníku závitoměru jsou očíslované řádky 1, 3, 5 a 7. Mezi nimi jsou řádky bez číslování, tzv. půlřádky. Když je vodící šroub zapojen, číselník se otáčí.

Na pouzdře závitového číselníku je pouze jedna čárová značka (pevná čára).

Tabulka na boku skříně převodovky (viz obrázek vlevo) ukazuje stoupání, výběr a pořadí spojování značek na otočném kotouči s pevnou značkou. The

čísla v řádce " " odkazují na číslování dílků na číselníku závitu. Pro závitování zajistěte pojistnou matici ve výšce odpovídajícího čísla uvedeného v tabulce.

## 18.6 Nářadí

Hlavní funkcí nástrojového stojanu je fixace nástroje. V případě potřeby pojme nástrojový stojan také více než jeden nástroj (maximálně 4).

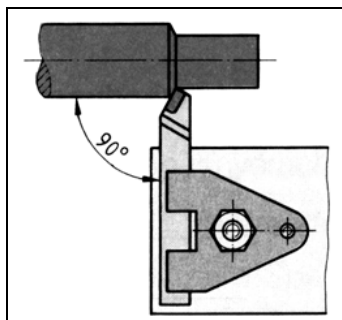
Při vkládání nástroje dbejte na to, aby řezná hlava nástroje směřovala ve směru osy otáčení obrobku.

### Výměna nástroje

#### POZOR

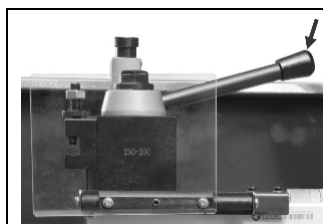
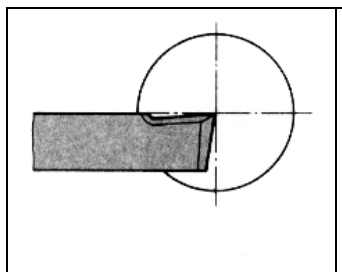


Před každou ruční výměnou nástroje zastavte vřetena, počkejte, až se všechny nástroje zastaví, a před výměnou nástrojů zajistěte stroj proti neúmyslnému opětovnému spuštění!



a pevně jako  
síla  
zdravě.  
v pravém úhlu e  
vlevo). Když  
e vtáhl do

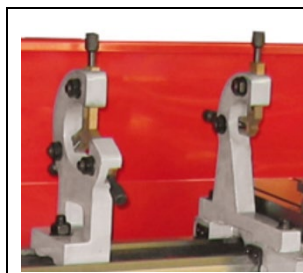
Vyrovnejte soustružnický nástroj na výšku. Pro určení požadované výšky použijte koník se středícím bodem. V případě potřeby umístěte pod obráběcí stroj ocelové podpěry, abyste získali požadovanou výšku.



Pokud je třeba otočit sloupek nástroje, otevřete upínací páku otočením proti směru hodinových ručiček. Otočte držák nástroje do požadované polohy a poté jej opět utáhněte otáčením upínací páčky ve směru hodinových ručiček.

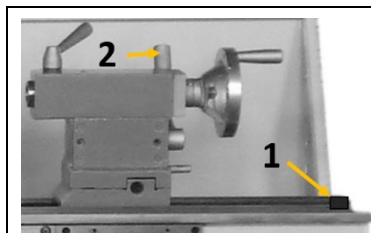


## 18.7 Pevná nebo následná montáž



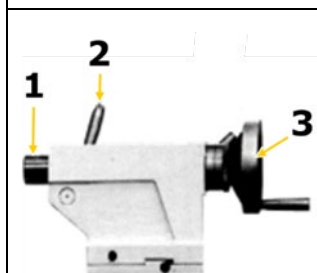
Pokud je pravděpodobné, že řezná síla soustružnického nástroje způsobí vychýlení soustruženého dílu, použijte k podepření dlouhých soustružených dílů pevné nebo návazné podpěry.

## 18.8 Koník



Koník slouží jako protiložisko při soustružení mezi hroty a také k uchycení vrtacích, zahlubovacích a vystružovacích nástrojů. Je veden na lících lože stroje a lze jej v libovolném místě upnout upínací pákou (2).

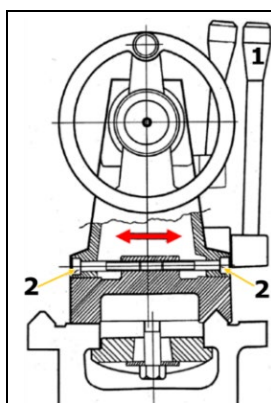
Koník je v loži stroje (lité lože) zajištěn dorazovým šroubem koncové polohy (1) proti nechtěnému vysunutí koníka (viz obrázek vlevo).



Objímka vřetena koníka (1) je pohyblivá pomocí závitového vřetena a ručního kola (3) a může být upnuta upínací pákou (2). Vnitřní kužel v pinole pojme středící hrot, sklíčidlo vrtáku nebo nástroje s kuželovou stopkou.

- Upněte požadovaný nástroj do objímky koníku.  
→ Pro nastavení a/nebo přenastavení použijte stupnici na objímce.
- Objímku upněte upínací pákou.  
→ Pomocí ručního kola zatáhněte a vysuňte pinoly.

### 18.8.1 Boční přesazení koníka



Příčný posuv koníku je nutný např. při soustružení dlouhých, kuželových těles.

Povolte upínací páku koníku (1) a stavěcí šrouby (2) na levé a pravé straně koníku.

Požadované příčné odsazení lze nastavit pomocí stupnice na zadní straně koníku.

Nakonec dotáhněte stavěcí šrouby a upínací páku.

## 18.9 Všeobecné pracovní pokyny

### VAROVÁNÍ



Neupínejte obrobky, které přesahují přípustný upínací rozsah držáků obrobků, strojních sklíčidel atd. Upínací síla strojního sklíčidla je při překročení upínacího rozsahu příliš malá. Upínací čelisti se mohou uvolnit.



## POZOR



Pravidelně kontrolujte zavřený stav upínacích šroubů.

Obrobky musí být před obráběním bezpečně a pevně upnuty na stroji. Upínací síla by měla být dimenzována tak, aby bylo možné obrobek bezpečně uchopit, ale nedocházelo k poškození nebo deformaci obrobku.

### Upínání obrobku

1. Odpojte stroj od sítě.
2. Umístěte stabilní desku nebo kolébku sklíčidla pod vřeteno, abyste chránili přesně broušené povrchy.
3. Vložte klíč sklíčidla do drážky a otáčejte jím proti směru hodinových ručiček, abyste otevřeli čelisti, dokud obrobek nebude ležet naplocho na upínací ploše nebo rovnoměrně na stupních čelisti nebo nezapadne do otvoru ve sklíčidle a skrz otvor vřetena.
4. Zavřete čelisti tak, aby se lehce dotýkaly obrobku.
5. Rukou otáčejte sklíčidlem, abyste se ujistili, že obrobek je rovnoměrně držen všemi třemi čelistmi a vycentrován na sklíčidle.

Pokud není obrobek vycentrován, uvolněte čelisti a znovu obrobek vyrovnejte. Znovu utáhněte čelisti a opakujte krok 5. Když je obrobek vycentrován, čelisti zcela utáhněte.

#### 18.9.1 3-čelistové sklíčidlo

3-čelistové sklíčidlo dodávané s vaším strojem je spirálové sklíčidlo, tj. všechny tři čelisti se pohybují rovnoměrně při otáčení klíčem sklíčidla. Tato konfigurace čelistí se používá k držení soustředných obrobků, které jsou vystředěny stejným tlakem ze všech tří čelistí. Součástí je také sada otočných horních čelistí, které umožňují další konfigurace obrobku.

Clamping on an Outside Diameter

Clamping in an Inside Diameter

Obě sady čelistí mohou pojmout obrobek jak na vnitřní, tak na vnější straně – viz obrázek vlevo. Bez ohledu na to, jak konfigurujete čelisti, ujistěte se, že je obrobek pevně upnut v čelistovém sklíčidle.

Ø D	A – A1	B – B1	C – C1
125 mm	2,5 – 40 mm	38 – 125 mm	38 – 110 mm

#### 18.9.2 4-čelistové sklíčidlo

## VAROVÁNÍ



Používejte 4-čelistové sklíčidlo pouze pro nízkorychlostní soustružení. Pokud je 4-čelistové sklíčidlo používáno při střední nebo vysoké rychlosti, téměř vždy dojde k nevyváženosti a operátor nebo kolemjdoucí mohou být zasaženi vymrštěným obrobkem.

	<p>4čelistové sklíčidlo má nezávisle nastavitelné čelisti. To znamená, že necylindrické díly mohou být drženy pro lícování nebo vrtání a přiváděny do středové osy vřetena. Další výhodou je, že většinu obrobků lze umístit mimo osu otáčení vřetena, např. když je třeba do obrobku vyříznout otvor nebo schod na vnější hraně.</p> <p>Pro optimální uchopení neválcově tvarovaných obrobků lze jednu nebo více čelistí také otočit o 180° a získat tak větší upínací plochu.</p>
--	---

### 18.9.3 Čelní deska

<b>VAROVÁNÍ</b>	
	<p>Při použití čelní desky vždy používejte alespoň tři nezávislá upínací zařízení. Nedostatečné upnutí může způsobit vymrštění obrobku během provozu!</p>

<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Faceplate</p> <p><b>YES</b></p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>4-Jaw Chuck</p> <p><b>NO</b></p> </div> </div>	<p>Čelní deska má několik štěrbin pro T-šrouby, do kterých lze umístit upínací zařízení. Vždy používejte čelní desku, pokud si myslíte, že 3- nebo 4-čelistové sklíčidlo nemůže udržet obrobek dostatečně bezpečně – viz obrázek vlevo.</p>
---	---

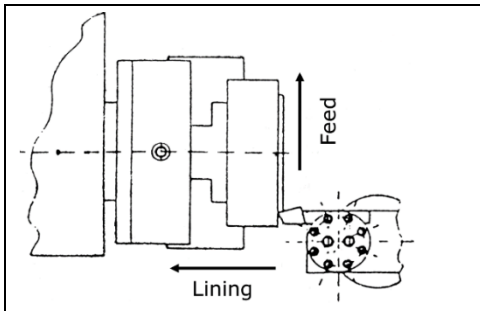
### Montáž čelní desky

1. Odpojte stroj od sítě!
2. Vložte úvrat' do koníku, zatlačte koník až k čelní desce a zajistěte koník v poloze.
3. Umístěte obrobek na čelní desku, otočte objímku koníku tak, aby se úvrat' dotýkala obrobku.
4. Když je vyvinut dostatečný tlak, aby držel obrobek, zablokujte pinolu. V závislosti na obrobku může být vyžadována další podpora.
5. Upněte obrobek alespoň na třech místech, pokud možno rovnoměrně rozmístěných – viz obrázek výše.
6. Znovu zkontrolujte všechna bezpečnostní opatření a vůli.
7. Odsuňte koník od obrobku a namontujte potřebné nástroje pro vrtání nebo vyvrtávání nebo umístěte dláto pro soustružení.

### 18.9.4 Podélné soustružení

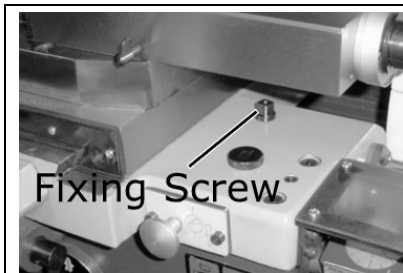
	<p>Během lícování se hoblovací nástroj pohybuje rovnoběžně s osou otáčení. Posuv se provádí buď ručně otáčením ručního kola na saních soustruhu nebo na horním suportu nebo zapnutím automatického posuvu. Přisuv pro hloubku řezu se provádí pomocí příčných saní.</p>
--	---

### 18.9.5 Hladké soustružení a zapichování



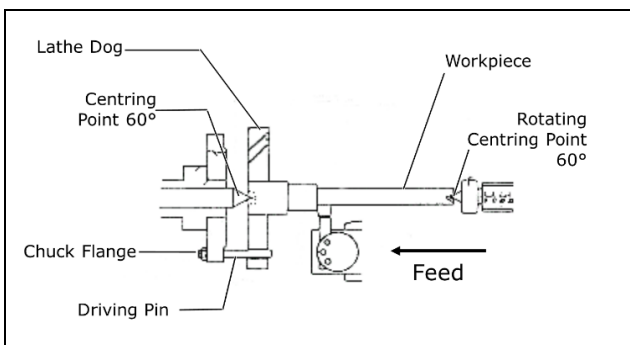
Při čele se soustružnický nástroj pohybuje v pravém úhlu k ose otáčení. Posuv se provádí ručně ručním kolem čelního saně. Posuv hloubky řezu se uskutečňuje horním saněm nebo saněm lože.

### 18.9.6 Upevnění saní soustruhu



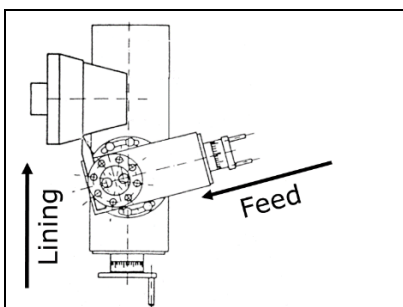
Řezná síla vznikající při obrábění, zapichování nebo řezání může způsobit pohyb suportu soustruhu. Proto upevněte saně soustruhu pomocí upevňovacího šroubu.

### 18.9.7 Otáčení mezi hroty

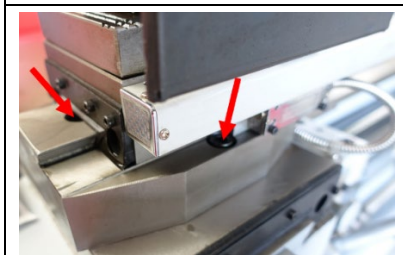


Mezi hroty jsou obráběny obrobky, které vyžadují vysokou soustřednost. V obou čelních soustružených plochách je vyvrtán středový otvor obrobek. Soustružnické srdce se upne na obrobek. Unášecí čep, který je zašroubován do příruby sklíčidla, přenáší krouticí moment na rotační srdce. Pevný středící bod se nachází ve středovém otvoru obrobku na straně hlavy vřetena. Otočný střed se nachází ve středícím otvoru obrobku na straně koníku.

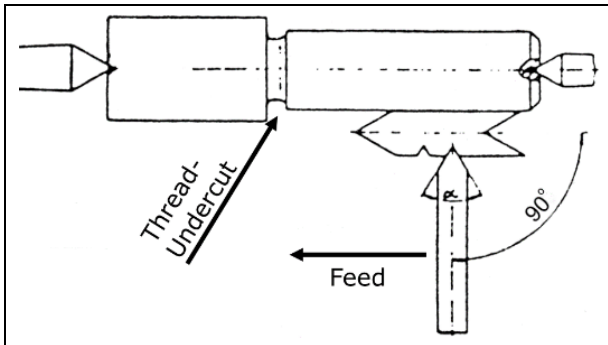
### 18.9.8 Soustružení krátkého kužele pomocí horního saně



Krátký kužel se otáčí ručně horním šoupátkem. Horní saně se natáčí podle požadovaného úhlu. Přísuv se provádí pomocí křížového saně:



1. Povolte dva upínací šrouby v přední a zadní části horního saně.
2. Otočte horním posuvníkem do požadované polohy.
3. Znovu upněte horní saně.

**18.9.9 Řezání závitů**


Řezání závitů nebo řezání závitů vyžaduje dobré soustružnické schopnosti a dostatečné zkušenosti obsluhy.

Viz následující příklad

Příklad vnějšího vlákna:

- Průměr obrobku musí být otočen na průměr požadovaného závitu.
- Obrobek vyžaduje zkosení na začátku závitu a podříznutí na konci závitu.
- Rychlost musí být co nejnižší.
- Závitové dláto musí přesně odpovídat tvaru závitu, musí být absolutně pravoúhlé a upnuté přesně na střed soustružení.
- Záběrová páka pro řezání závitu musí zůstat během celého procesu řezání závitu zavřená. Vyloučeny jsou stoupání závitu, které lze provést pomocí závitorezných hodinek.
- Závit se vyrábí v několika řezných operacích, takže soustružnický nástroj musí být na konci řezné operace zcela vytočen ze závitu (s čelním suportem).
- Zpětná dráha se provádí se zavřenou převlečnou maticí a nezařazeným nástrojem pro soustružení závitů aktivací "Řadicí páka Směr otáčení".
- Vypněte stroj a přemístěte sekáč v malých hloubkách řezu pomocí křížového saně.
- Před každým během seřídte horní saně o cca. 0,2 až 0,3 mm střídavě doleva a doprava, aby se uvolnil závit. Sekáč závitu tedy řeže v každém průchodu pouze jeden bok závitu. Uvolněte se až krátce před dosažením plné hloubky závitu.

**19 ČIŠTĚNÍ**
**OZNÁMENÍ**


Nesprávné čisticí prostředky mohou poškodit lak stroje. Nepoužívejte rozpouštědla, nitroředidla ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje. Dodržujte informace a pokyny výrobce čisticího prostředku!

Připravte povrchy a namažte holé části stroje mazacím olejem bez obsahu kyselin. Pravidelné čištění je předpokladem pro bezpečný provoz stroje a jeho dlouhou životnost. Po každém použití proto vyčistěte zařízení od třísek a částic nečistot.

**20 ÚDRŽBA**
**VAROVÁNÍ**


**Nebezpečí v důsledku elektrického napětí!** Manipulace se strojem se zapnutým napájením může způsobit vážné zranění nebo smrt. Před prováděním servisu nebo údržby stroj vždy odpojte od napájení a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému zapnutí!

Stroj je nenáročný na údržbu a je třeba opravit jen několik dílů. Nicméně závady nebo závady, které mohou ovlivnit bezpečnost uživatele, musí být okamžitě odstraněny!

- Před každým spuštěním se ujistěte, že jsou bezpečnostní zařízení v perfektním stavu a správně fungují.
- Alespoň jednou týdně zkontrolujte těsnost všech spojů.
- Pravidelně kontrolujte, zda jsou výstražné a bezpečnostní štítky na stroji v perfektním a čitelném stavu.
- Používejte pouze správné a vhodné nástroje.
- Používejte pouze originální náhradní díly doporučené výrobcem.

## 20.1 Plán kontrol a údržby

Druh a stupeň opotřebení stroje závisí do značné míry na provozních podmínkách. Pokud je stroj používán v rámci specifikovaných limitů, platí následující intervaly:

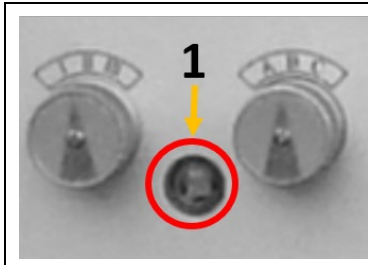
Interval	Komponent	Co dělat?
Před zahájením práce nebo po každé údržbě nebo servisu	Vodící dráhy	olejování
	Změňte rychlostní stupně	lehce namažte tukem
	Soustružení vřetena Adaptér	Zkontrolujte upevnění
	Podávací zařízení	Vizuální kontrola hladiny oleje (přes průhledítko)
Týdně	Vodící šroub Podávací hřídel Koník	Namažte nebo naplňte všechny maznice a maznice strojním olejem.
	Horní snímek Křížová skluzavka Skluzavka soustruhu	Namažte nebo naplňte všechny maznice a maznice strojním olejem.
	Sežeňte krmení	Vyměňte olej
Ročně nebo po každých 1000 provozních hodinách		
Podle potřeby	Vodící dráhy	Upravte kuželovou lištu
	Pažba hlavy	Zkontrolujte klínový řemen a v případě potřeby jej dotáhněte

### 20.1.1 Nastavení kuželových lišt



Příliš velkou vůli ve vedeních lze snížit nastavením kuželových lišt. Pro nastavení otočte seřizovacím šroubem ve směru hodinových ručiček. To tlačí kuželové lišty dozadu a snižuje vůli příslušného vedení.

### 20.1.2 Vizuální kontrola hladiny oleje



Před zahájením práce nebo po každé údržbě a opravě zkontrolujte hladinu oleje v podávacím ústrojí (1). Hladina oleje musí dosahovat alespoň po střední nebo horní značku.

### 20.1.3 Podavač pro výměnu oleje

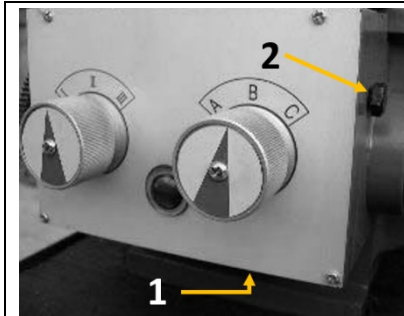
#### OZNÁMENÍ



Maziva jsou toxická a nesmí se dostat do životního prostředí. Při výměně používejte vhodné zachytivé nádoby s dostatečným objemem! Dodržujte pokyny výrobce a v případě potřeby kontaktujte místní úřad, který vám poskytne další informace o správné likvidaci.

Dodávejte převodový olej (doporučen pro ISO 12925-1 CKD, DIN51517 část 3 CLP, US Steel 224, AGMA 9005-E02) s viskozitou 220.

#### Podávací zařízení



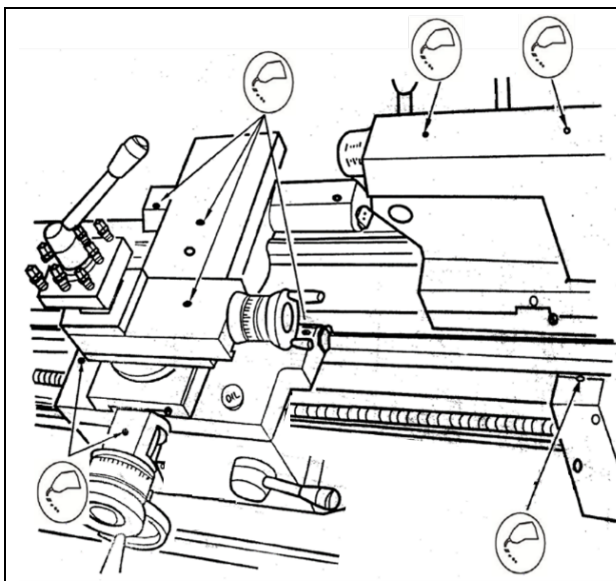
Dbejte na to, aby hladina oleje vždy dosahovala ke značce průzoru. Pro výměnu oleje sejměte kryt na levé straně vřeteníku, vypustte olej odstraněním vypouštěcí zátky (D). K doplnění oleje použijte plnicí otvor (F). Namontujte zpět kryt. Pravidelně kontrolujte hladinu oleje.

První výměna oleje (záběhový olej) po 100 provozních hodinách, poté výměna oleje jednou ročně nebo po 1000 provozních hodinách.

#### Ozubená kola

Namažte ozubená kola těžkým nerotujícím mazivem. Dbejte na to, aby se na řemenice nebo řemeny nedostal žádný tuk!

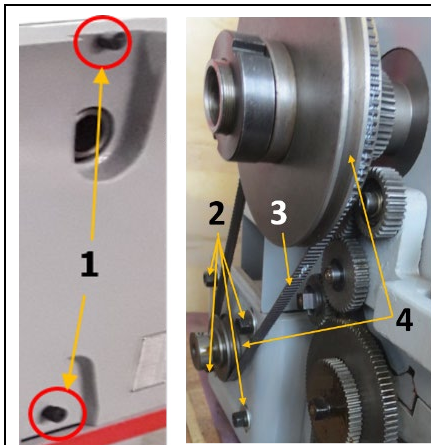
#### Maznice a maznice



Týdně promažte nebo naplňte maznice nebo maznice na vodicím šroubu, na koníku a také na čele a horním vedení strojním olejem.



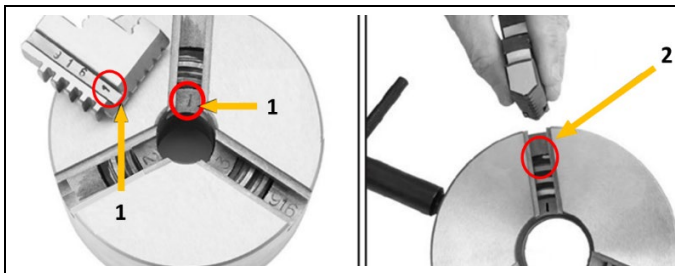
### 20.1.4 Výměna klínového řemene



- Otevřete šrouby (1) na krytu a sejměte jej.
- Povolte seřizovací matice (2) na rámu motoru
- Odstraňte klínový řemen (3) a vyměňte nový klínový řemen na hnacích řemenicích (4) a napněte klínový řemen. Napnutí je správné, když lze klínový řemen protlačit palcem maximálně o 5 mm
- Znovu utáhněte seřizovací matice.
- Namontujte zpět kryt (**pozor na polohový spínač!**).

### 20.1.5 Výměna čelistí

Chcete-li vyměnit čelisti, musíte otevřít sklíčidlo soustruhu klíčem na sklíčidlo. V plně otevřené poloze lze pak čelisti jednu po druhé vyjmout.



Při nasazování čelistí je třeba dbát na následující:

- Závitové segmenty (2) čelistí jsou odstupňované, jak je znázorněno na obrázku.
- Kromě toho jsou očíslovány (1) od 1 do 3 pro označení skutečného stoupání v sklíčidle soustruhu.

Proto dbejte na to, abyste namontovali čelisti ve správném pořadí:

1. Uspořádejte čelisti podle obrázku výše a vložte je ve směru hodinových ručiček do drážek sklíčidla soustruhu v tomto pořadí.
2. Uchopte čelisti a upněte je klíčem do sklíčidla.
3. Úplně uzavřete sklíčidlo a zkontrolujte, zda se čelisti uprostřed dotýkají.

Pokud čelist správně nesedí, otevřete sklíčidlo soustruhu, pevně na čelist zatlačte a otáčejte klíčem sklíčidla, dokud není čelist ve správné poloze. Znovu zkontrolujte, zda se čelisti uprostřed setkávají.

## 21 ÚLOŽNÝ PROSTOR

### OZNÁMENÍ



Nesprávné skladování může poškodit a zničit důležité součásti. Zabalené nebo rozbalené díly skladujte pouze v určených podmínkách prostředí!

Pokud stroj nepoužíváte, skladujte jej na suchém, mrazuvzdorném a uzamykatelném místě, aby se zabránilo tvorbě rzi na jedné straně a aby se zajistilo, že ke stroji nebudou mít přístup nepovolané osoby a zejména děti. .



## 22 LIKVIDACE



Dodržujte národní předpisy pro likvidaci odpadu. Nikdy nevyhazujte stroj, součásti stroje nebo zařízení do zbytkového odpadu. V případě potřeby se obraťte na místní úřady pro informace o dostupných možnostech likvidace.

Pokud si u svého specializovaného prodejce zakoupíte nový stroj nebo ekvivalentní zařízení, je v některých zemích povinen váš starý stroj řádně zlikvidovat.

## 23 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

### VAROVÁNÍ



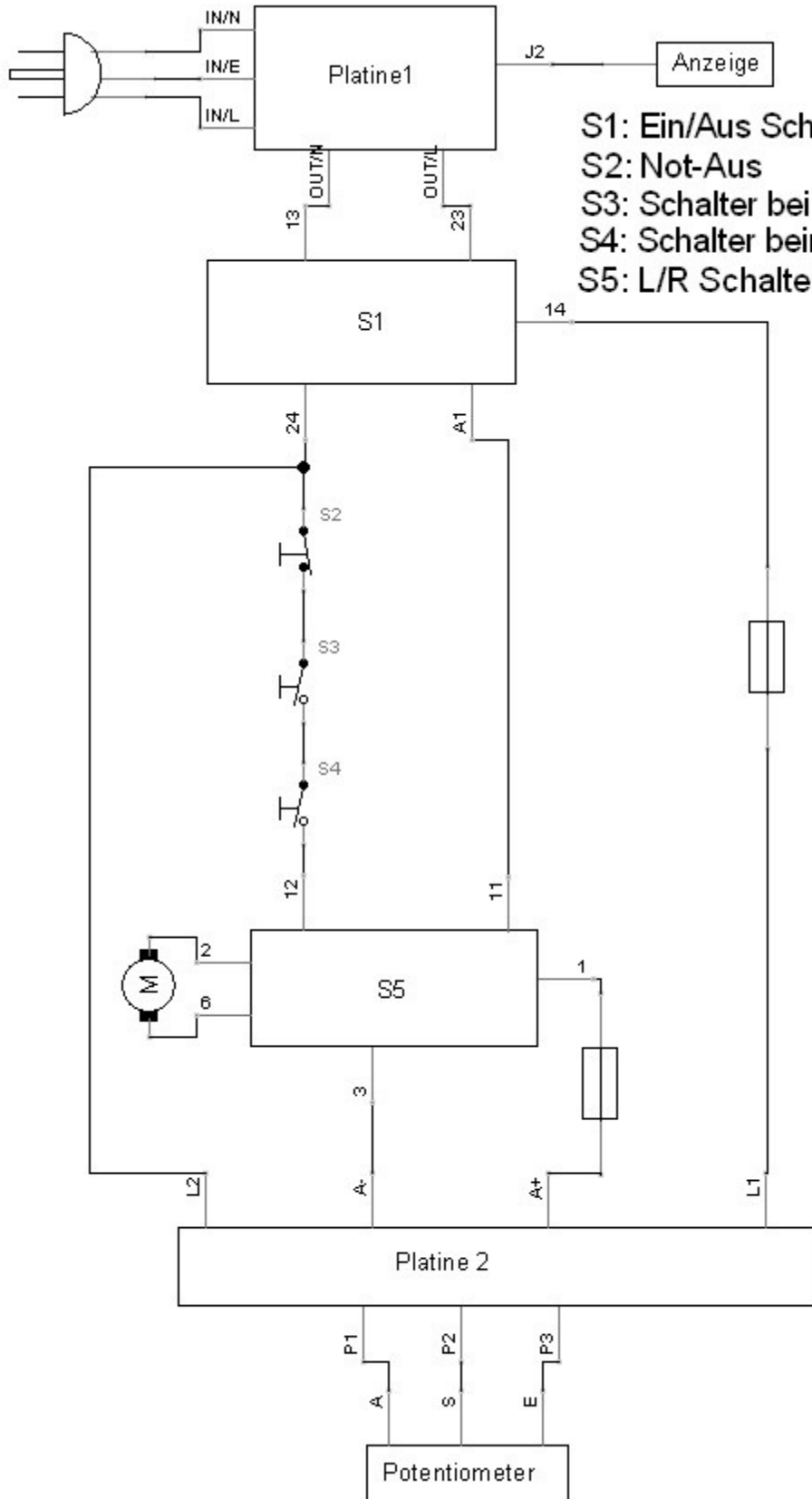
**Nebezpečí v důsledku elektrického napětí!** Manipulace se strojem se zapnutým napájením může mít za následek vážné zranění nebo smrt. Před odstraňováním závad vždy odpojte stroj od napájení a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému uvedení do provozu.

Pokud je stroj správně připojen k síti, lze předem vyloučit mnoho možných zdrojů chyb.

Pokud nejste schopni provést potřebné opravy správně a/nebo nemáte požadované školení, vždy se s řešením problému poradte s odborníkem.

Chyba	Možná příčina	Lék
<b>Stroj se nespustí</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stroj není připojen</li> <li>- Přerušená pojistka nebo stykač</li> <li>- Poškozený kabel</li> <li>- Bezpečnostní zařízení není uzamčeno</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte všechna elektrická připojení</li> <li>- Vyměňte pojistku, aktivujte stykač</li> <li>- Vyměňte kabel</li> <li>- Zkontrolujte ochranu vřetena / kryt převodovky</li> </ul>
<b>Stroj nedosahuje rychlosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Příliš dlouhý prodlužovací kabel</li> <li>- Motor není vhodný pro stávající napětí</li> <li>- slabá elektrická síť</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte za vhodný prodlužovací kabel</li> <li>- Správné zapojení viz kryt spínací skříňky</li> <li>- Kontaktujte elektrikáře</li> </ul>
<b>Stroj silně vibruje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stojí na nerovném terénu</li> <li>- Uchycení motoru je uvolněné</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Úroveň nová</li> <li>- Utáhněte upevňovací šrouby</li> </ul>
<b>Soustružnický nástroj má krátkou životnost</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tvrdá litá kůže</li> <li>- Příliš vysoká řezná rychlost</li> <li>- Příliš velký přísuv</li> <li>- Příliš slabé chlazení</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Před odléváním rozbijte kůži</li> <li>- Zvolte nižší řeznou rychlost</li> <li>- Dolní přísuv (přídavek na dokončení) ne více než 0,5 mm)</li> <li>- Více chlazení</li> </ul>
<b>Řezná hrana se vylomí</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Příliš malý úhel klínu (hromadění tepla)</li> <li>- Abrazivní trhliny v důsledku nesprávného chlazení</li> <li>- Příliš velká vůle v ložisku vřetena (objevují se vibrace)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvolte větší úhel klínu</li> <li>- Rovnoměrné chlazení</li> <li>- Nastavte vůli v ložisku vřetena. V případě potřeby vyměňte kuželíkové ložisko.</li> </ul>
<b>Vytočená nit je špatně</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Závitové dláto je nesprávně upnuté nebo špatně broušené</li> <li>- Nesprávné stoupání závitů</li> <li>- Nesprávný průměr</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nastavte soustruhový nástroj do středu</li> <li>- Správné úhly broušení</li> <li>- Nastavte správný gradient</li> <li>- Předotočte obrobek na přesný průměr</li> </ul>

24 SCHALTPLAN / SCHÉMA ZAPOJENÍ



- S1: Ein/Aus Schalter
- S2: Not-Aus
- S3: Schalter bei der Getriebeabdeckung
- S4: Schalter beim Futterschutz
- S5: L/R Schalter

## 25 ERSATZTEILE / NÁHRADNÍ DÍLY

### 25.1 Ersatzteilbestellung / Objednávka náhradních dílů

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

#### HINWEIS

**Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!**

Daher pozlacený: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Beim Bestellen von Ersatzteilen verwenden Sie bitte das Serviceformular, das Sie am Ende dieser Anleitung finden. Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind.

**Oder nutzen sie die Online-Bestellmöglichkeit Ersatzteilanforderungsformular auf unserer Homepage.**

über doupě Ersatzteilkatalog bzw.

[Nejlepší adresy](#) sehen Sie unter [Kundendienstadressen](#) im Vorwort dieser Dokumentation.

(EN) S originálními náhradními díly HOLZMANN používáte díly, které jsou vzájemně sladěny, zkracují dobu instalace a prodlužují životnost vašich výrobků.

#### DŮLEŽITÉ

**Při instalaci jiných než originálních náhradních dílů zaniká záruka!**

Vždy tedy musíte používat originální náhradní díly

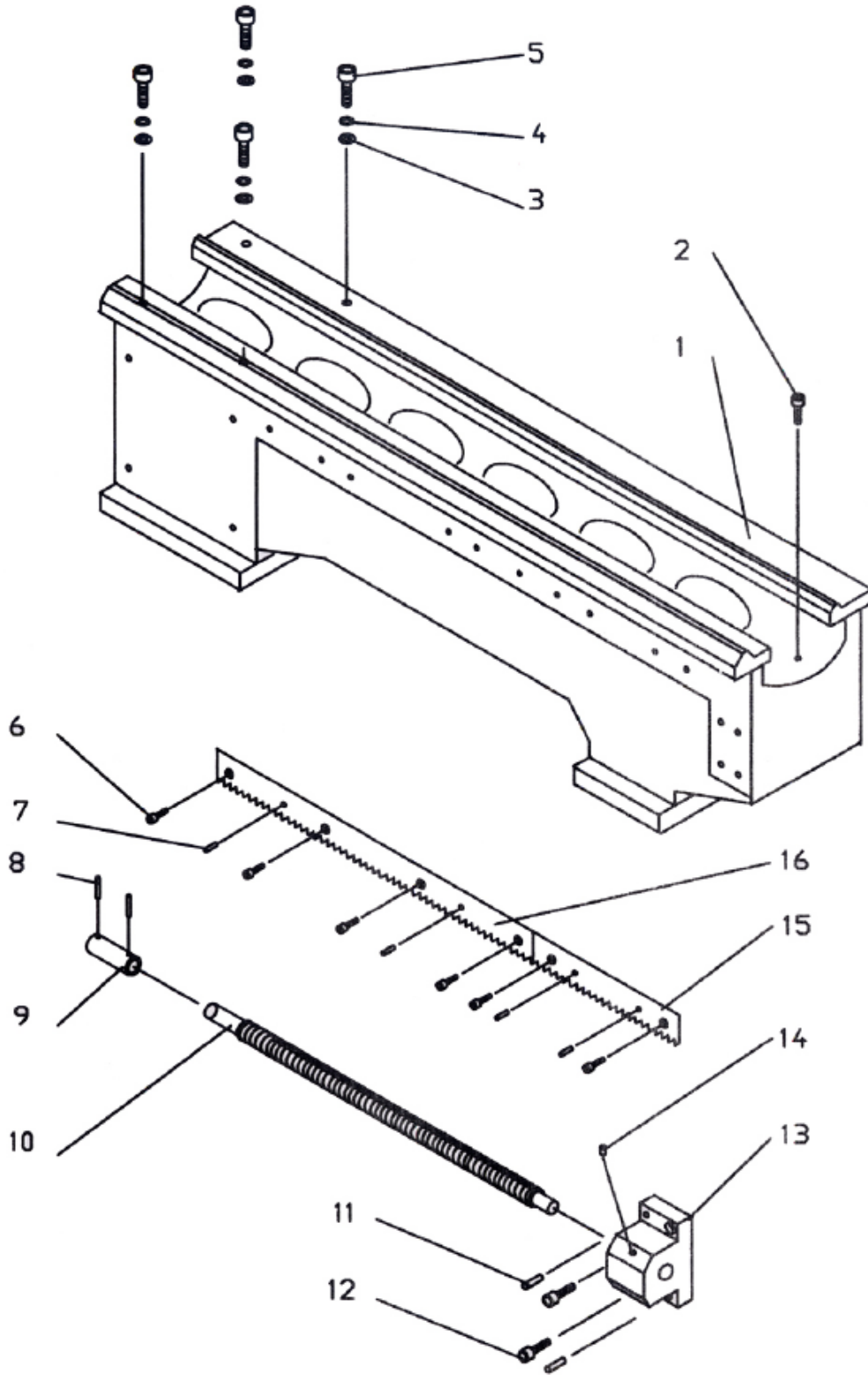
Při objednávce náhradních dílů použijte prosím servisní formulář, který najdete v poslední kapitole tohoto návodu. Vždy si poznamenejte typ stroje, číslo náhradních dílů a název dílu. Doporučujeme zkopírovat schéma náhradních dílů a označit náhradní díl, který potřebujete.

**Nebo využijte možnosti elektronické objednávky prostřednictvím katalogu náhradních dílů nebo formuláře poptávky náhradních dílů na naší domovské stránce.**

[Adresu objednávky](#) naleznete v předmluvě tohoto návodu k obsluze.

(DE) Den elektronischen Ersatzteilkatalog finden Sie auf unserer Homepage (Ersatzteile) (EN) Elektronický katalog náhradních dílů naleznete na naší domovské stránce (náhradní díly)

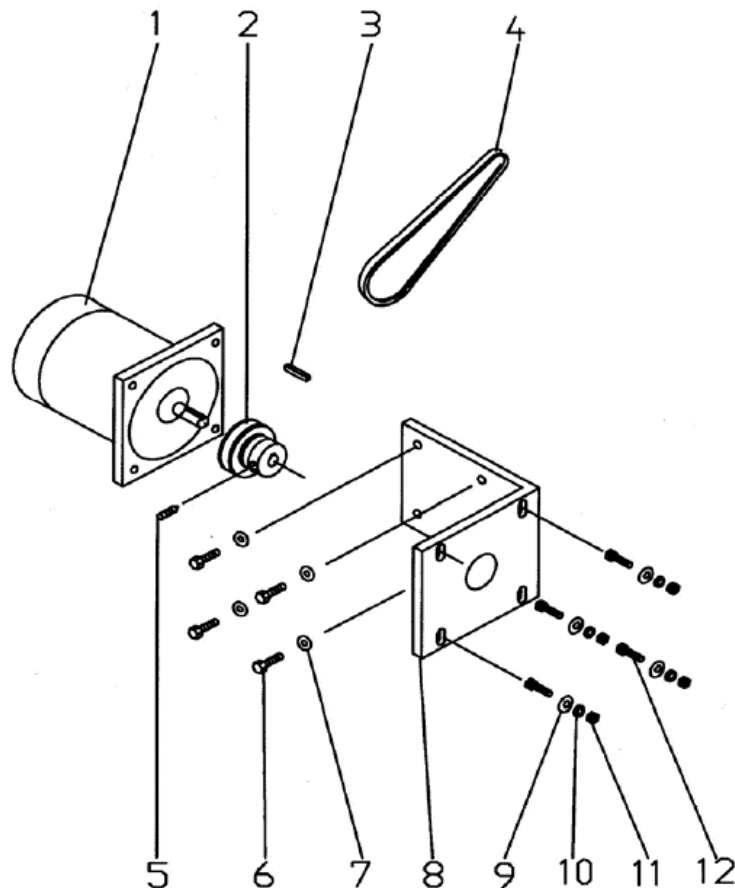
P101



**P101**

1-----	P10101-----	BED
2-----	GB10101-----	CAP SCREW M6x16
3-----	GB10102-----	FLAT WASHER 8mm
4-----	GB10103-----	LOCK WASHER 8mm
5-----	GB10104-----	CAP SCREW M8x25
6-----	GB10105-----	CAP SCREW M4x12
7-----	GB10106-----	PIN 5x12
8-----	GB10107-----	PIN 4x20
9-----	P10102-----	COLLAR
10-----	P10103-----	FEED SCREW
11-----	GB10108-----	PIN 6x25
12-----	GB10109-----	CAP SCREW M6x16
13-----	P10104-----	BRACKET
14-----	GB10110-----	OIL PORT 6
15-----	P10105-----	RACK
16-----	P10106-----	RACK

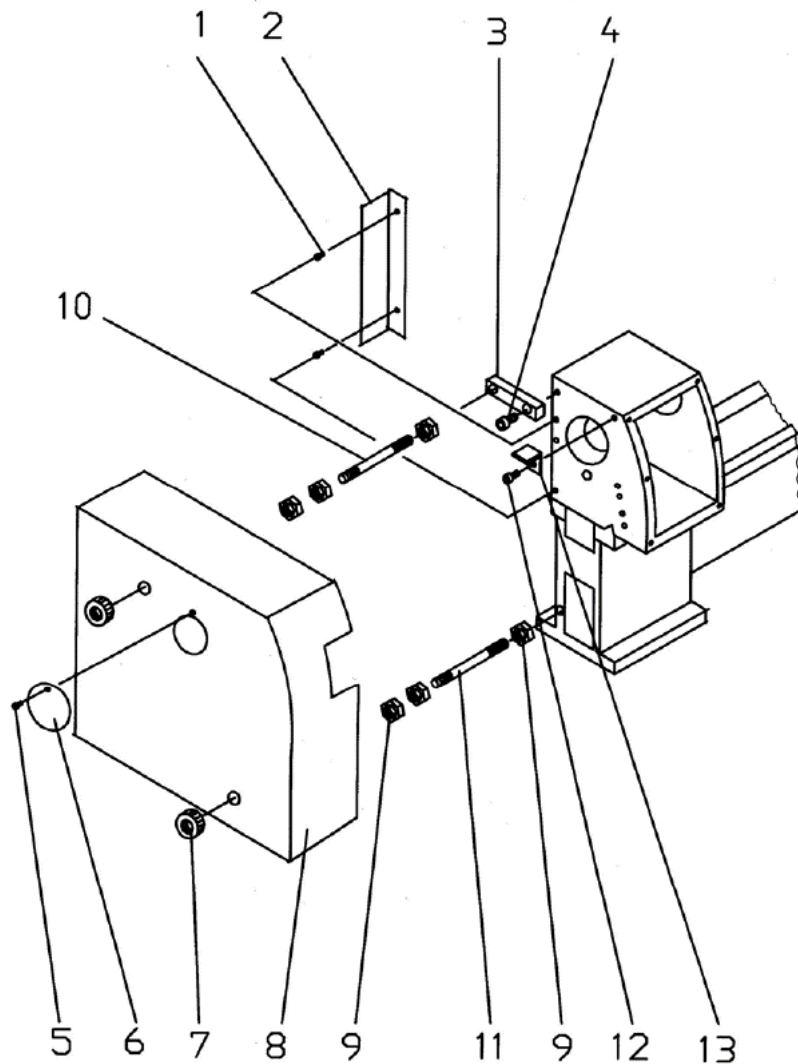
**P10V2**



**P10V2**

1	.....P10V201	.....MOTOR
2	.....P10V202	.....PULLEY
3	.....GB10V201	..... KEY--C4X32
4	.....GB10V202	..... V-BELT—7M730
5	.....GB10V203	.....SET SCREW—M5X8
6	.....GB10V204	.....CAP SCREW—M8X25
7	.....GB10V205	..... WASHER-8MM
8	.....P10V203	.....BRACKET
9	.....GB10V206	..... WASHER-8MM
10	.....GB10V207	.....LOCK WASHER-8MM
11	.....GB10V208	.....HEX NUT-M8
12	..... GB10V209	.....CAP SCREW-M8X30

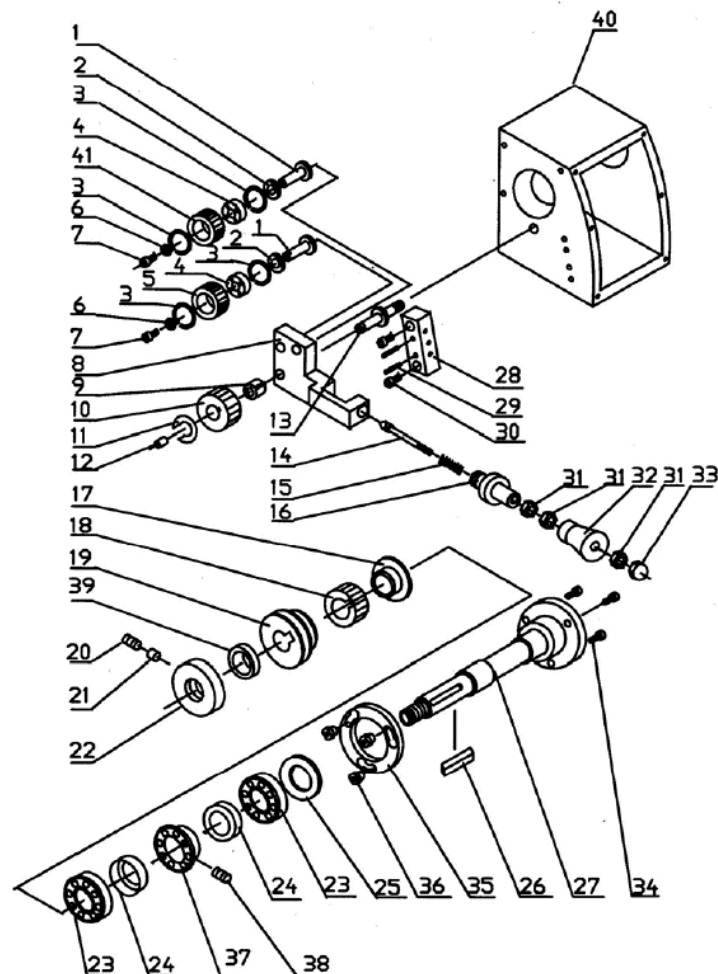
**P10V3**



P10V3

1	.....GB10V301	.....CAP SCREW M4X6
2	.....P10V301	.....SHIELD
3	.....P10V302	.....SUPPORT
4	.....GB10V302	.....CAP SCREW M10X20
5	.....GB10V303	.....CAP SCREW M6X10
6	.....P10V303	.....COVER
7	.....P10V304	.....NUT
8	.....P10V305	.....COVER
9	.....GB10V304	.....HEX NUT M8
10	.....P10V306	.....SCREW
11	.....P10V307	.....SCREW
12	.....GB10V305	.....CAP SCREW M6X12
13	.....P10V308	.....SUPPORT

P10V4

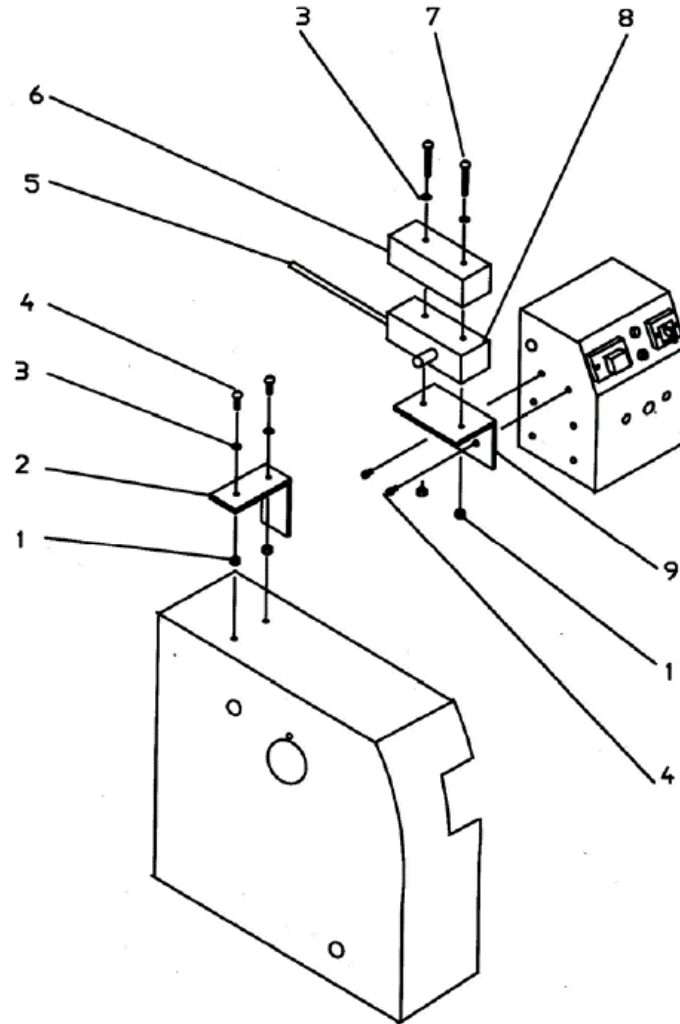




**P10V4**

1	.....P10V401	.....SHAFT
2	.....P10V402	.....WASHER
3	.....10V401	.....INT RETAINING 22mm
4	.....GB10V402	.....BEARING 1000900
5	.....P10V403	.....GEAR 40T
6	.....GB10V403	.....FLAT WASHER 6mm
7	.....GB10V404	.....CAP SCREW M6x8
8	.....P10V404	.....SHIFT ARM
9	.....P10V405	.....BUSHING
10	.....P10V406	.....GEAR 40T
11	.....GB10V405	.....SPECIAL WASHER 9mm
12	.....GB10V406	.....OIL PORT 6mm
13	.....P10V407	.....SHAFT
14	.....P10V408	.....LOCATING PIN
15	.....P10V409	.....SPRING
16	.....P10V410	.....BUSHING
17	.....P10V411	.....SPACING RING
18	.....P10V412	.....GEAR 40T
19	.....P10V413	.....PULLEY
20	.....10V407	.....CAP SCREW M8x8
21	.....P104V14	.....WASHER
22	.....P104V15	.....SPANNER NUT
23	.....GB10V408	.....BEARING 2007107
24	.....P10V416	.....COVER
25	.....P10V417	.....GASKET
26	.....GB10V409	.....KEY A4x50
27	.....P10V418	.....SPINDLE
28	.....P10V419	.....LOCATING BLOCK
29	.....B10410	.....PIN 3x20
30	.....GB10411	.....CAP SCREW M6x16
31	.....GB10412	.....HEX NUT M6
32	.....P10V420	.....HANDLE
33	.....GB10V413	.....CAP NUT M6
34	.....GB10V414	.....CAP SCREW M6x12
35	.....P10V421	.....WASHER
36	.....P10V422	.....LOCATING BUSHING
37	.....P10V423	.....RING
38	.....P10V415	.....SET SCREW M4X8
39	.....P10V424	.....SPACING RING
40	.....P10V425	.....HEADSTOCK CASTING
41	.....P10V426	.....GEAR 30T

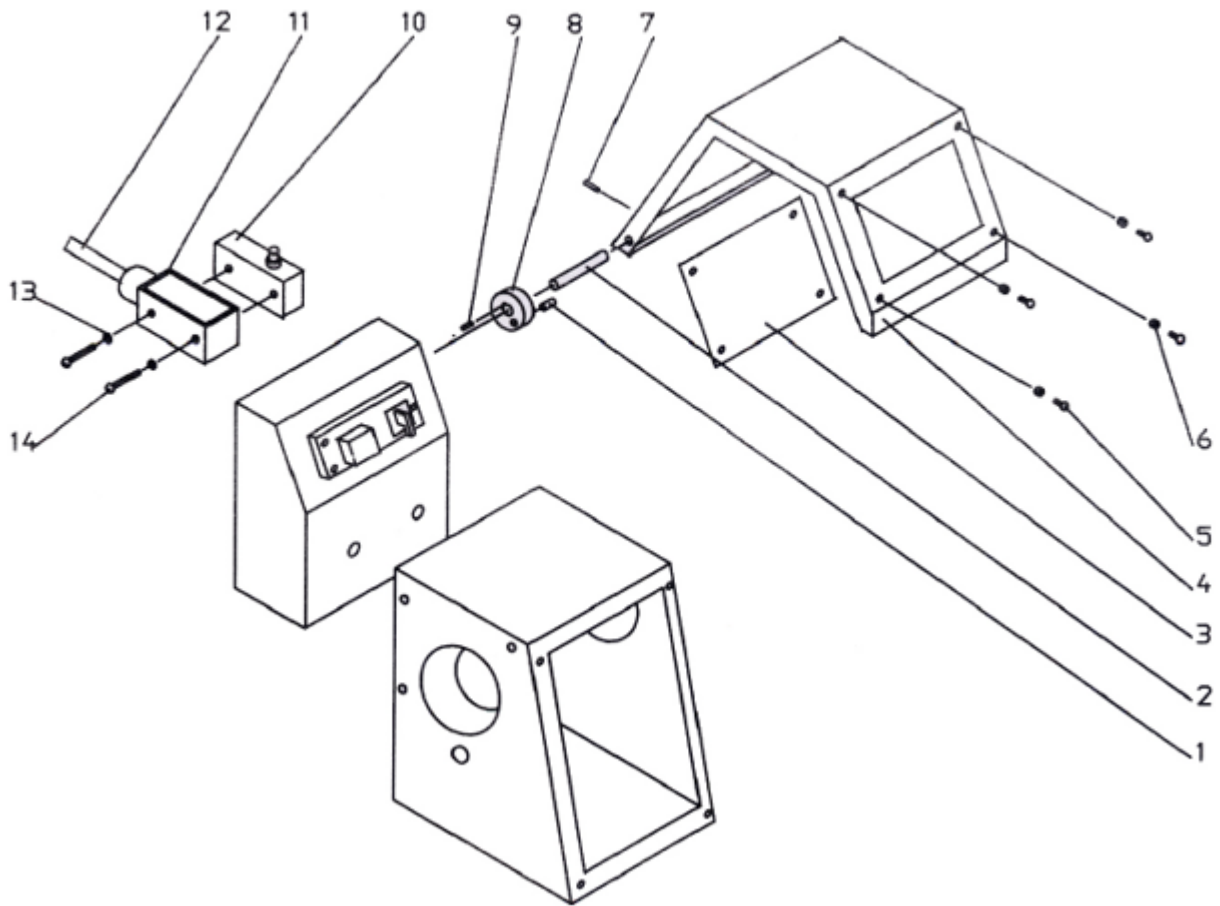
P10V5



P10V5

1	.....GB10501	.....HEX NUT M4
2	.....P10501	.....BRACKET
3	.....GB10502	.....FLAT WASHER 4mm
4	.....GB10503	.....SCREW M4x8
5	.....GB10504	.....CABLE 2x0.75
6	.....GB10505	.....SWITCH COVER
7	.....GB10506	.....SCREW M4x30
8	.....GB10507	.....SWITCH LXW5-11D1
9	.....P10502	.....BRACKET

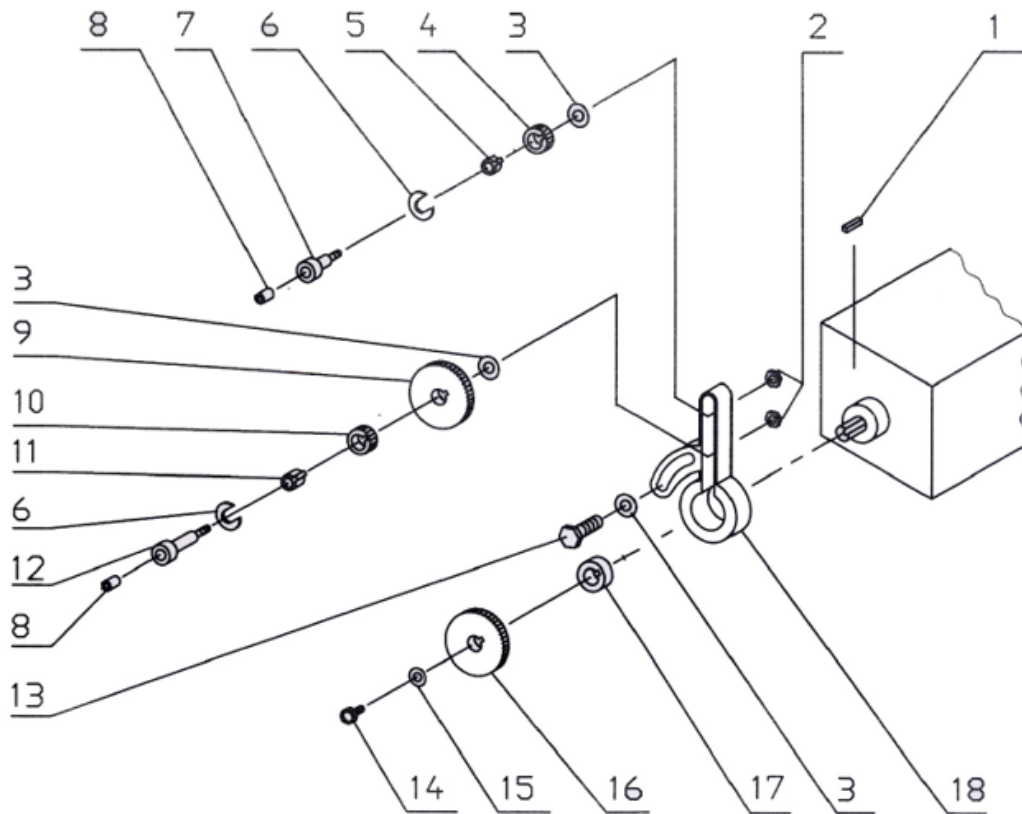
P106



**P106**

1-----	-GB10601-----	-PIN 5x12
2-----	-P10601-----	-SHAFT
3-----	-P10602-----	-COVER
4-----	-P10603-----	-COVER
5-----	-GB10602-----	-SCREW M3x8
6-----	-GB10603-----	-HEX NUT M3
7-----	-GB10604-----	-PIN 4x16
8-----	-P10604-----	-CAM
9-----	-GB10605-----	-SCREW M4x6
10-----	-GB10606-----	-SWITCH LXW5-11D1
11-----	-GB10607-----	-COVER
12-----	-GB10608-----	-CABLE 2x0.75
13-----	-GB10609-----	-FLAT WASHER 4mm
14-----	-GB10610-----	-SCREW M4x25

P107

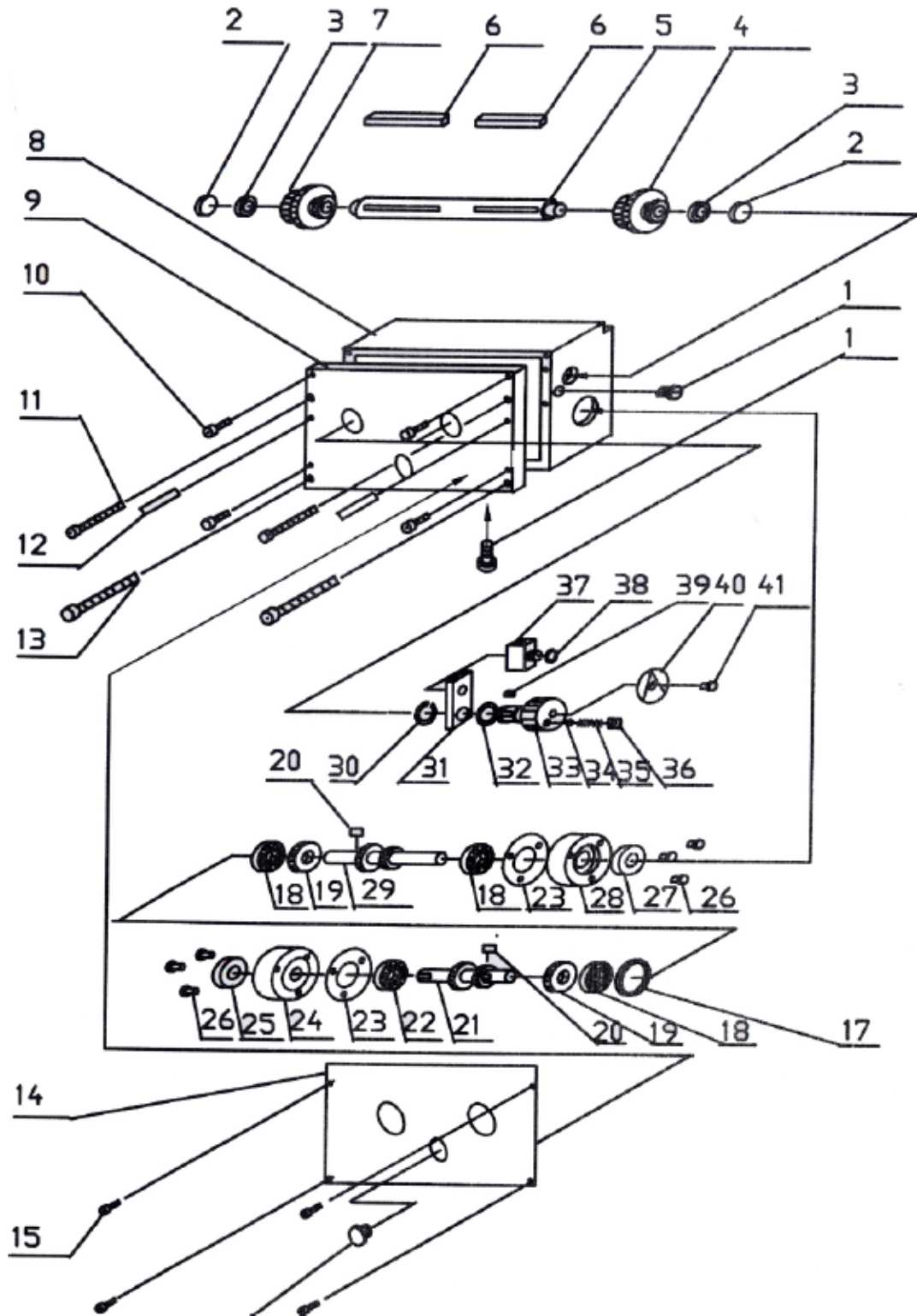


**P107**

1-----	GB10701-----	KEY C5x14
2-----	GB10702-----	HEX NUT M8
3-----	P10701-----	WASHER
4-----	P10702-----	GEAR 30T
5-----	P10703-----	BUSHING
6-----	P10704-----	SPECIAL WASHER
7-----	P10705-----	SHAFT
8-----	GB10703-----	OIL PORT 6mm
9-----	P10706-----	GEAR 100T
10-----	P10707-----	GEAR 30T
11-----	P10708-----	BUSHING
12-----	P10709-----	SHAFT
13-----	GB10704-----	HEX BOLT M8x20
14-----	GB10705-----	CAP SCREW M5x16
15-----	P10710-----	WASHER
16-----	P10711-----	GEAR 96T
17-----	P10712-----	SPACING RING
18-----	P10713-----	BRACKET



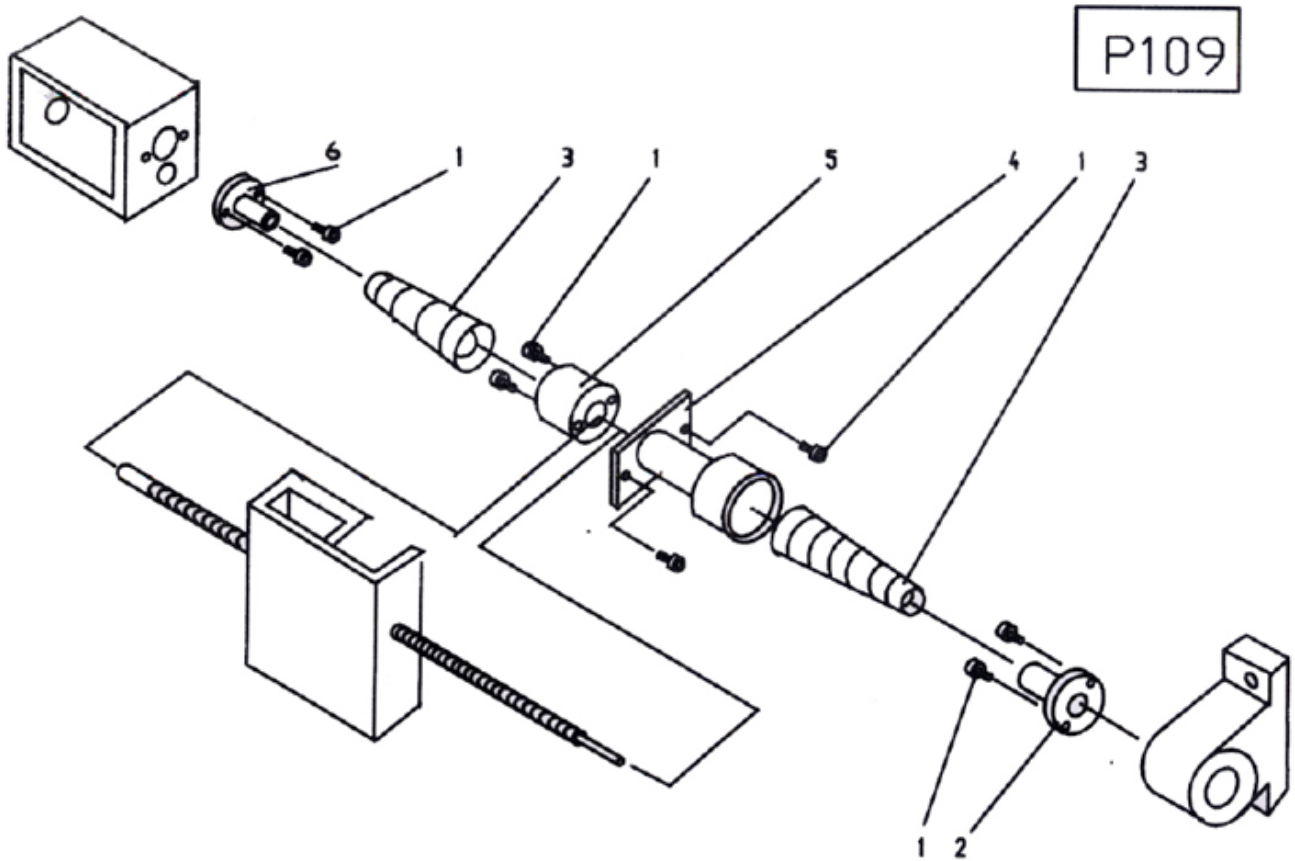
P108



## P108

1-----	GB10801-----	BOLT M10x1x10
2-----	P10801-----	PLUG
3-----	GB10802-----	BEARING 1000802
4-----	P10802-----	GEAR
5-----	P10803-----	SHAFT
6-----	GB10803-----	KEY A4x55
7-----	P10804-----	GEAR
8-----	P10805-----	GEAR BOX
9-----	P10806-----	COVER
10-----	GB10804-----	CAP SCREW M5x20
11-----	GB10805-----	CAP SCREW M6x90
12-----	GB10806-----	PIN 3x20
13-----	GB10807-----	CAP SCREW M8x90
14-----	P10807-----	PLATE
15-----	GB10808-----	SCREW M3X6
16-----	GB10809-----	SIGHT GLASS 20mm
17-----	P10808-----	SPACING RING
18-----	GB10810-----	BEARING 202
19-----	P10809-----	GEAR 25T
20-----	GB10811-----	KEY A4x8
21-----	P10810-----	SHAFT
22-----	GB10812-----	BEARING 103
23-----	P10811-----	PAPER WASHER
24-----	P10812-----	FLANGE
25-----	GB10813-----	OIL SEAL 17x30x10
26-----	GB10814-----	CAP SCREW M5x20
27-----	GB10815-----	OIL SEAL 15x30x10
28-----	P10813-----	FLANGE
29-----	P10814-----	GEAR SHAFT
30-----	GB10816-----	EXT RETAINING RING 12mm
31-----	P10815-----	SHIFT LEVER
32-----	GB10817-----	O-RING 9x1.8
33-----	P10816-----	HANDLE
34-----	GB10818-----	STEEL BALL
35-----	P10817-----	SPRING
36-----	GB10819-----	SCREW M6x6
37-----	P10818-----	FORK
38-----	GB10820-----	EXT RETAINING RING 10mm
39-----	GB10821-----	KEY B4x6
40-----	P10819-----	INDICATOR DISK
41-----	GB10822-----	SCREW M4x8

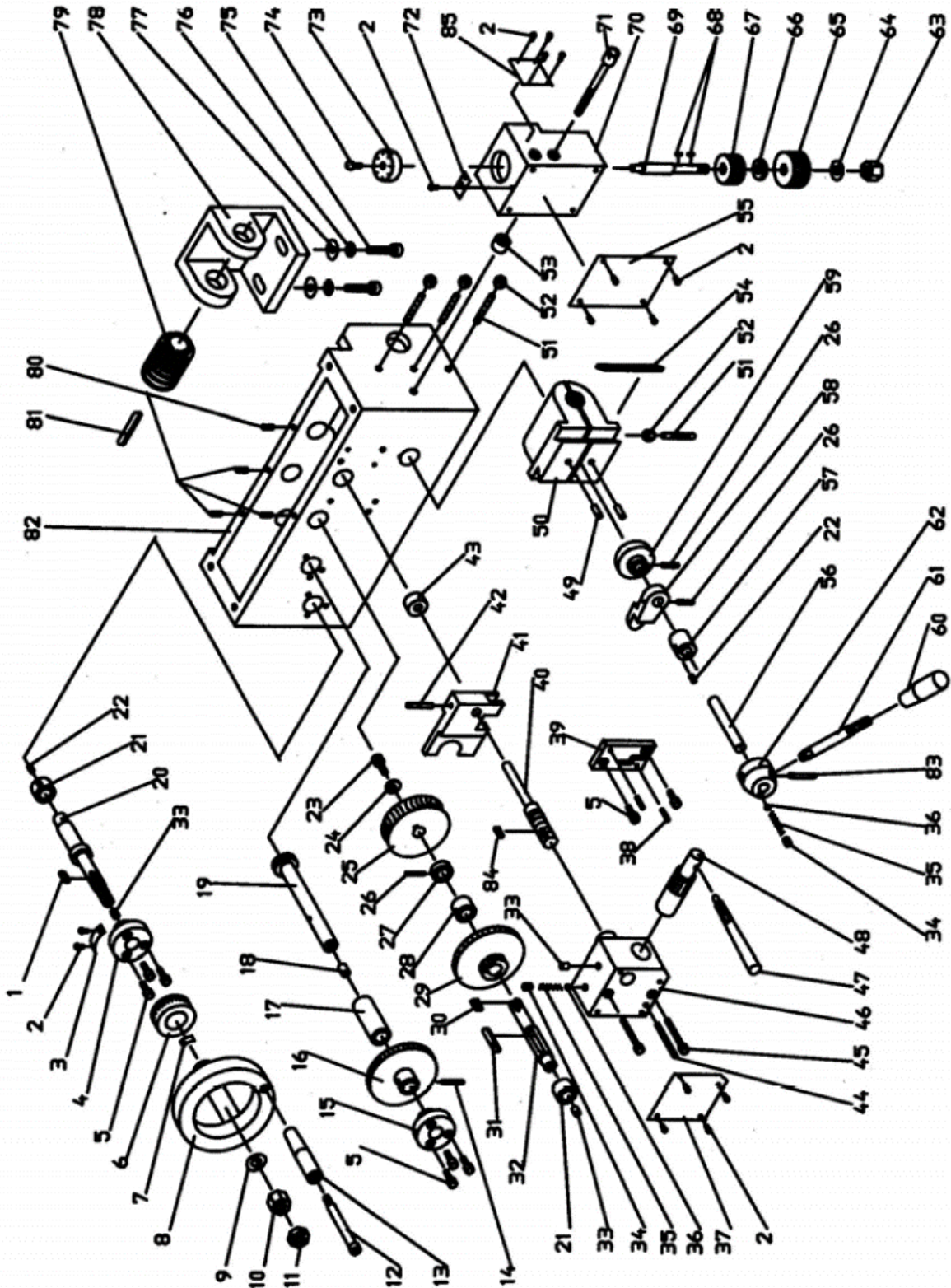




P109

1-----	GB10901-----	SCREW M4x10
2-----	P10901-----	BRACKET
3-----	P10902-----	SCREW COVER
4-----	P10903-----	BRACKET
5-----	P10904-----	BRACKET
6-----	P10905-----	BRACKET

P1010



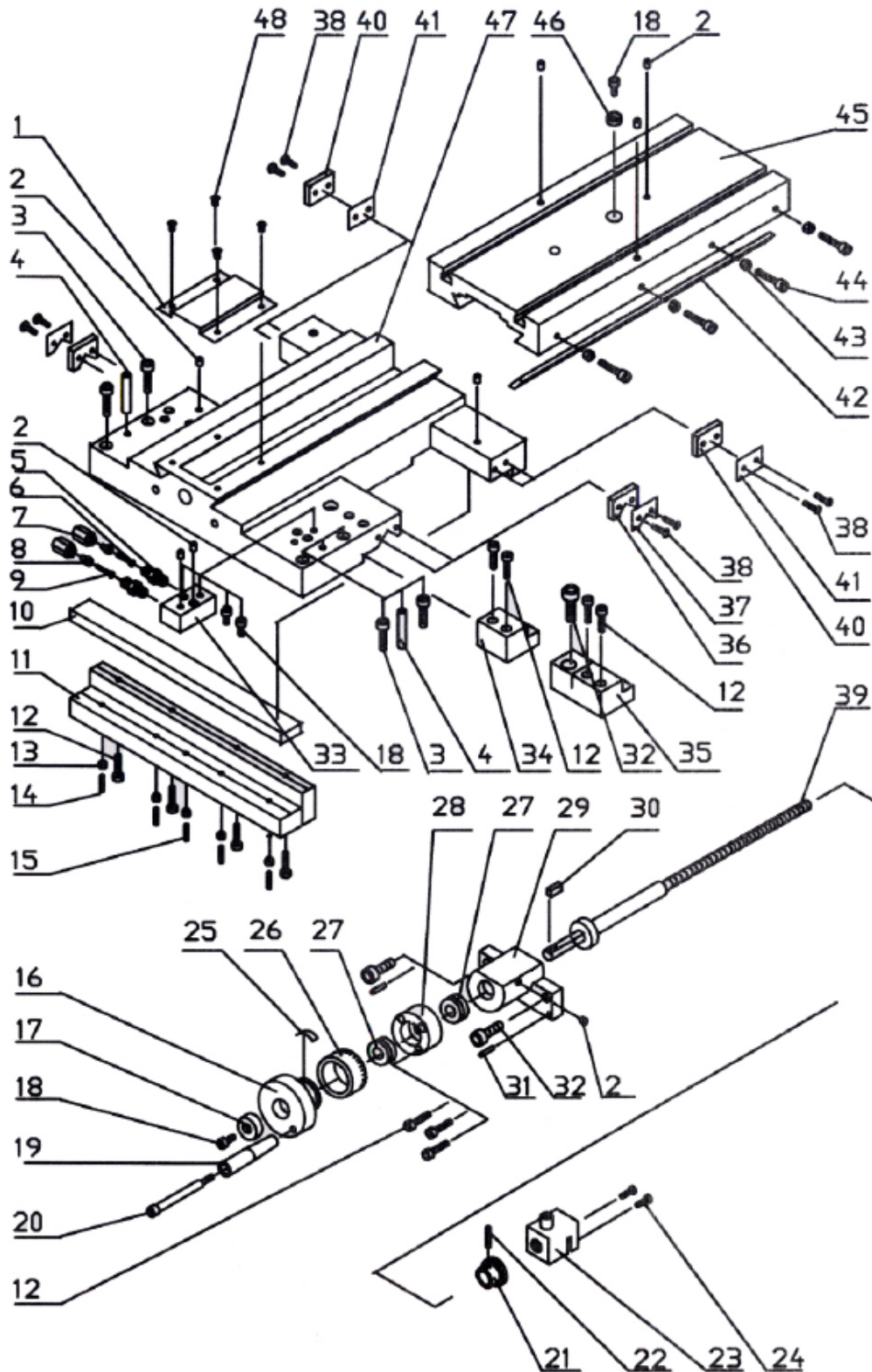
## P1010

1.....	GB101001.....	KEY A4x14
2.....	GB101002.....	RIVET 2x4
3.....	P101001.....	PLATE
4.....	P101002.....	FLANGE
5.....	GB101003.....	CAP SCREW M4x10
6.....	P101003.....	GRADUATED DIAL
7.....	P101004.....	CURSOR
8.....	P101005.....	HAND WHEEL
9.....	GB101004.....	FLAT WASHER 10mm
10.....	GB101005.....	HEX NUT M10
11.....	GB101006.....	HEX NUT M10
12.....	P101006.....	HANDLE SCREW
13.....	P101007.....	HANDLE
14.....	GB101007.....	PIN 4x20
15.....	P101008.....	FLANGE
16.....	P101009.....	GEAR 70T
17.....	P101010.....	SPACING RING
18.....	GB101008.....	OIL PORT 8mm
19.....	P101011.....	GEAR SHAFT
20.....	P101012.....	GEAR SHAFT
21.....	P101013.....	BUSHING
22.....	GB101009.....	SCREW M4x6
23.....	GB101010.....	CAP SCREW M5x12
24.....	GB101011.....	BIG FLAT WASHER 5mm
25.....	P101014.....	GEAR 30T
26.....	GB101012.....	PIN 3x18
27.....	P101015.....	SPACING RING
28.....	P101016.....	BUSHING
29.....	P101017.....	GEAR
30.....	GB101013.....	KEY C4x10
31.....	GB101014.....	KEY A5x30
32.....	P101018.....	SHAFT
33.....	GB101015.....	OIL PORT 6mm
34.....	GB101016.....	SCREW M6x6
35.....	P101019.....	SPRING
36.....	GB101017.....	STEEL BALL 5mm
37.....	P101020.....	PLATE
38.....	GB101018.....	PIN 3x12
39.....	P101021.....	LOCATING BLOCK
40.....	P101022.....	SHAFT
41.....	P101023.....	FORK
42.....	GB101019.....	PIN 3x26



43.....	P101024.....	BUSHING
44.....	GB101020.....	PIN 3x35
45.....	GB101021.....	CAP SCREW M4x35
46.....	P101025.....	-BRACKET
47.....	P101026.....	HANDLE
48.....	P101027.....	GEAR SHAFT
49.....	GB101022.....	PIN 5x12
50.....	P101028.....	HALF NUT
51.....	GB101023.....	SCREW M5x30
52.....	GB101024.....	HEX NUT M5
53.....	P101029.....	WASHER
54.....	P101030.....	GIB
55.....	P101031.....	PLATE
56.....	P101032.....	SHAFT
57.....	P101033.....	BUSHING
58.....	P101034.....	LOCATING BLOCK
59.....	P101035.....	LOCKING CAM
60.....	P101036.....	LEVER HANDLE
61.....	P101037.....	LEVER
62.....	P101038.....	LEVER HAND
63.....	GB101025.....	HEX NUT M8
64.....	GB101026.....	FLAT WASHER
65.....	P101039.....	GEAR 45T
66.....	P101040.....	WASHER
67.....	P101041.....	GEAR 42T
68.....	GB101027.....	KEY A3x8
69.....	P101042.....	SHAFT
70.....	P101043.....	BRACKET
71.....	GB101028.....	CAP SCREW M6x60
72.....	P101044.....	PLAT
73.....	P101045.....	DIAL
74.....	GB101029.....	SCREW M4x8
75.....	GB101030.....	CAP SCREW M6x25
76.....	GB101031.....	WASHER 6mm
77.....	GB101032.....	BIG WASHER 6mm
78.....	P101046.....	BRACKET
79.....	P101047.....	WORM
80.....	GB101033.....	SCREW M4x8
81.....	GB101034.....	KEY A5x35
82.....	P101048.....	APRON CASTING
83.....	GB101035.....	PIN 3X30
84.....	GB101036.....	KEY A4X12
85.....	P101049.....	PLATE

P1011

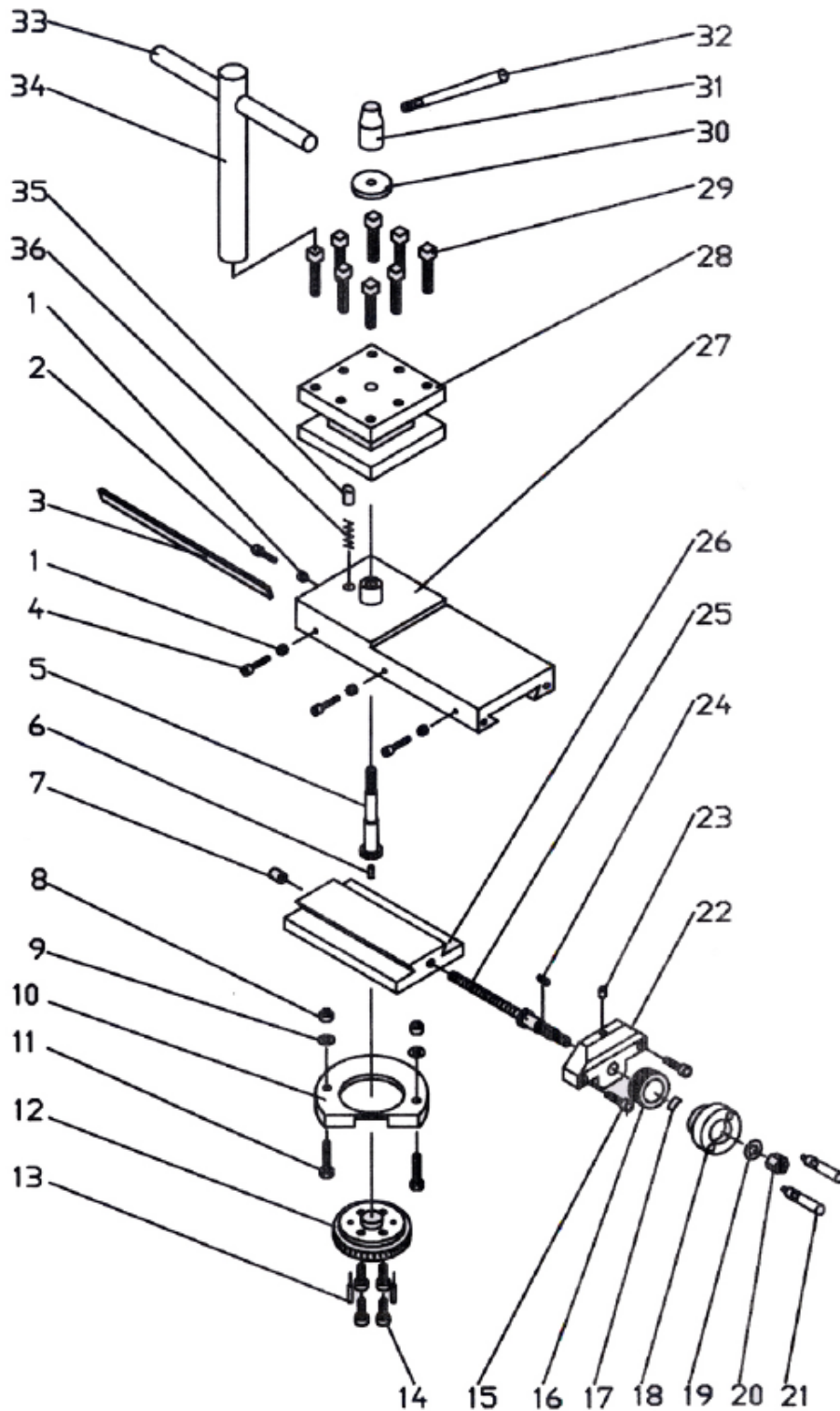


## P1011

1	-----P101101-----	-----COVER
2	-----GB101101-----	-----OIL PORT 6mm
3	-----GB101102-----	-----CAP SCREW M6x35
4	-----GB101103-----	-----PIN 6x35
5	-----P101102-----	-----NIPPER
6	-----P101103-----	-----PIPE
7	-----P101104-----	-----NIPPER NUT
8	-----P101105-----	-----PIPE BUSHING
9	-----P101106-----	-----PIPE
10	-----P101107-----	-----GIB
11	-----P101108-----	-----APRON TENSION BAR
12	-----GB101104-----	-----CAP SCREW M5x20
13	-----GB101105-----	-----HEX NUT M4
14	-----GB101106-----	-----SET SCREW M4x16
15	-----GB101107-----	-----SET SCREW M4x20
16	-----P101109-----	-----HAND WHEEL
17	-----P101110-----	-----WASHER
18	-----GB101108-----	-----CAP SCREW M5x10
19	-----P101111-----	-----HANDLE
20	-----P101112-----	-----SCREW
21	-----P101113-----	-----GEAR 18T
22	-----GB101109-----	-----PIN 4x20
23	-----P101114-----	-----NUT
24	-----GB101110-----	-----SET SCREW
25	-----P101115-----	-----SPRING
26	-----P101116-----	-----GRADUATED DIAL
27	-----GB101111-----	-----BEARING 12x26x9
28	-----P101117-----	-----BRACKET
29	-----P101118-----	-----BRACKET
30	-----GB101112-----	-----KEY A4x8
31	-----GB101113-----	-----PIN 3x16
32	-----GB101114-----	-----CAP SCREW M8x20
33	-----P101119-----	-----BRACKET
34	-----P101120-----	-----SLIDE BLOCK
35	-----P101121-----	-----BRAKE CLIP
36	-----P101122-----	-----WAY WIPER
37	-----P101123-----	-----COVER
38	-----GB101115-----	-----CAP SCREW M3x10
39	-----P101124-----	-----LEAD SCREW
40	-----P101125-----	-----WAY WIPER
41	-----P101126-----	-----COVER
42	-----P101127-----	-----GIB
43	-----GB101116-----	-----HEX NUT M5
44	-----GB101117-----	-----SET SCREW M5x25
45	-----P101128-----	-----CROSS SLIDE
46	-----P101129-----	-----WASHER
47	-----P101130-----	-----SADDLE
48	-----GB101118-----	-----CAP SCREW M3x6



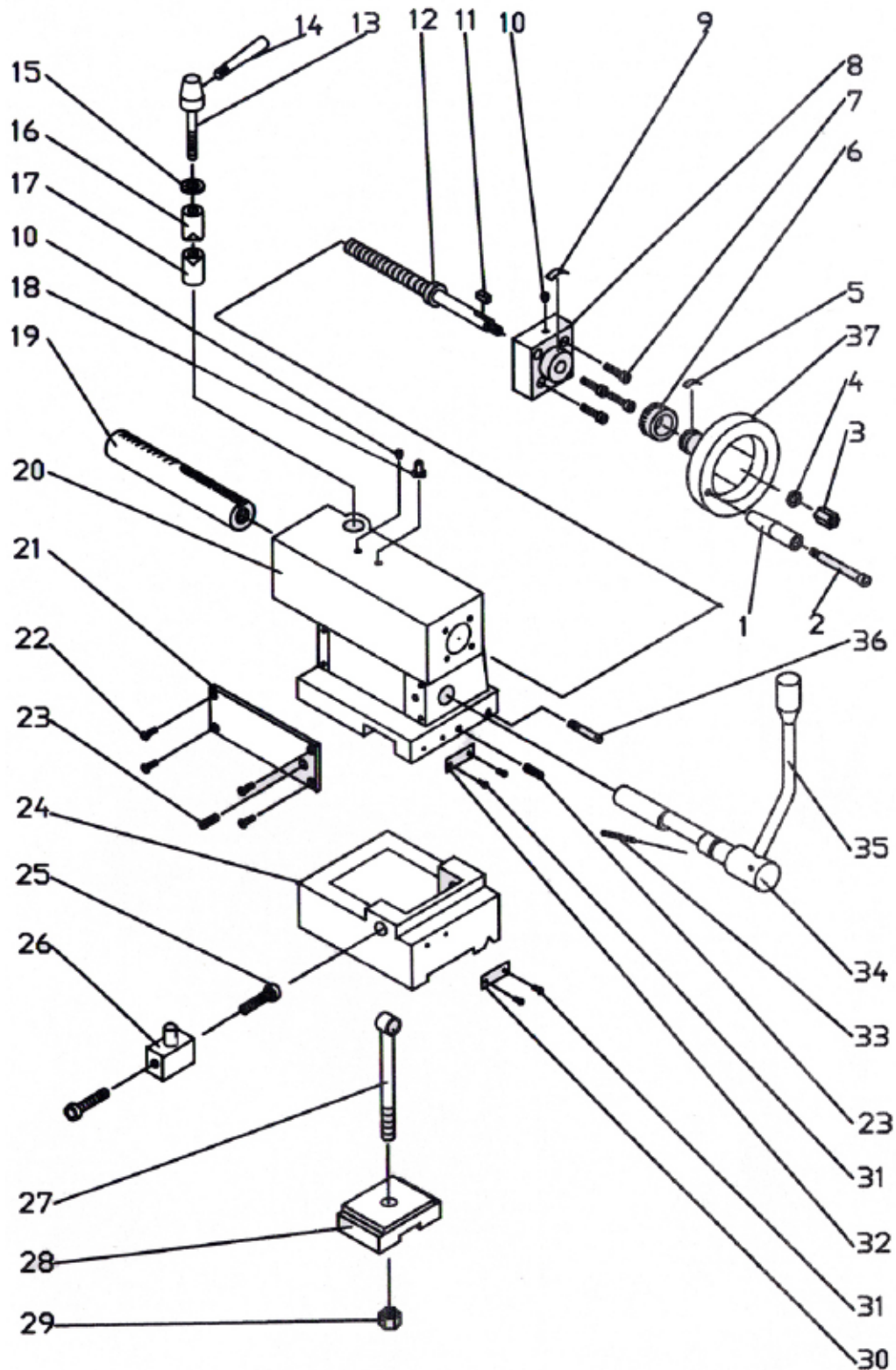
P1012



## P1012

1	-----GB101201-----	-----HEX NUT M4
2	-----GB101202-----	-----CAP SCREW M4x12
3	-----P101201-----	-----GIB
4	-----GB101203-----	-----CAP SCREW M4x20
5	-----P101202-----	-----SCREW
6	-----GB101204-----	-----PIN 3x10
7	-----GB101205-----	-----OIL PORT 10mm
8	-----GB101206-----	-----HEX NUT M6
9	-----GB101207-----	-----FLAT WASHER 6mm
10	-----P101203-----	-----COVER
11	-----GB101208-----	-----HEX SCREW M6x25
12	-----P101204-----	-----GRADUATED DIAL
13	-----GB101209-----	-----PIN 4x16
14	-----GB101210-----	-----CAP SCREW M6x16
15	-----GB101211-----	-----CAP SCREW M5x16
16	-----P101205-----	-----GRADUATED DIAL
17	-----P101206-----	-----SPRING
18	-----P101207-----	-----HAND WHEEL
19	-----GB101212-----	-----FLAT WASHER 8mm
20	-----GB101213-----	-----HEX NUT M8
21	-----P101208-----	-----HANDLE
22	-----P101209-----	-----LEAD SCREW MOUNT
23	-----GB101214-----	-----OIL PORT 6mm
24	-----GB101215-----	-----KEY A3x10
25	-----P101210-----	-----LEAD SCREW
26	-----P101211-----	-----SWIVEL BASE
27	-----P101212-----	-----COMPOUND SLIDE
28	-----P101213-----	-----TOOL REST
29	-----GB101216-----	-----SET SCREW M8x30
30	-----P101214-----	-----WASHER
31	-----P101215-----	-----LOCK NUT
32	-----P101216-----	-----HANDLE
33	-----P101217-----	-----HANDLE
34	-----P101218-----	-----KEY
35	-----P101219-----	-----PIN
36	-----GB101217-----	-----SPRING 0.5x3.5x17

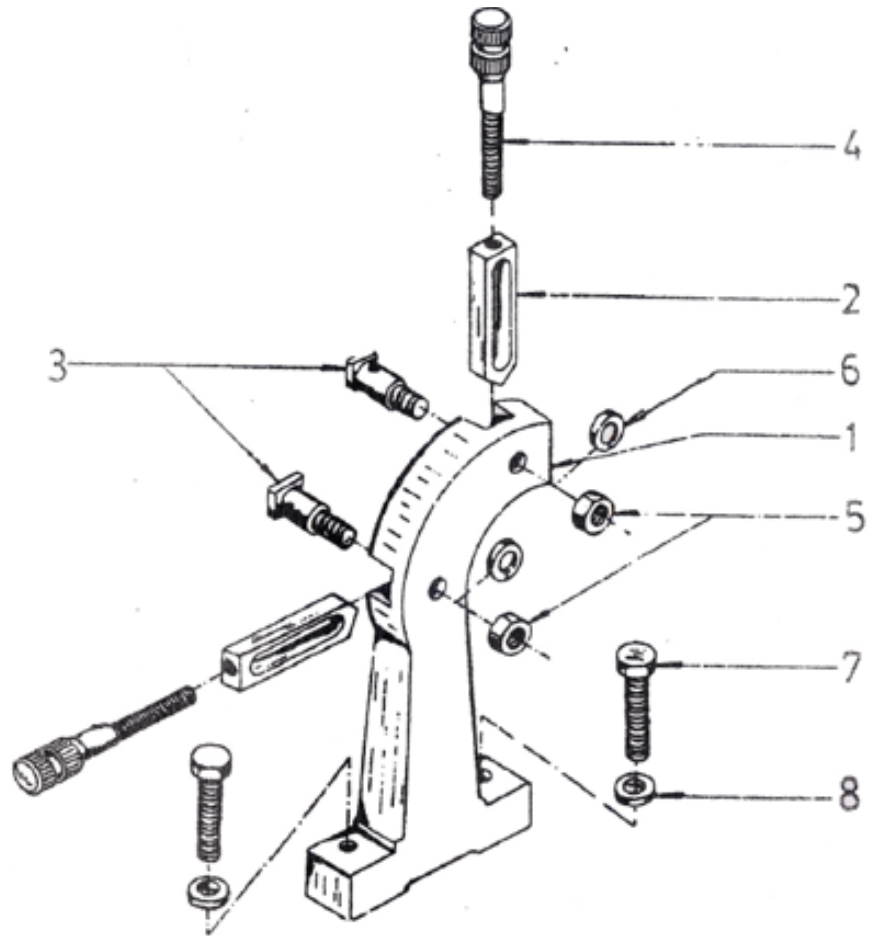
P1013



## P1013

1	-----P101301-----	-----HANDLE
2	-----P101302-----	-----HANDLE SCREW
3	-----GB101301-----	-----HEX NUT M8
4	-----GB101302-----	-----FLAT WASHER 8mm
5	-----P101303-----	-----SPRING
6	-----P101304-----	-----GRADUATED DIAL
7	-----GB101303-----	-----CAP SCREW M5x25
8	-----P101305-----	-----END COVER
9	-----P101306-----	-----PLATE
10	-----GB101304-----	-----OIL PORT 6mm
11	-----GB101305-----	-----KEY C4x15
12	-----P101307-----	-----LEAD SCREW
13	-----P101308-----	-----CLAMPING SCREW
14	-----P101309-----	-----HANDLE
15	-----GB101306-----	-----FLAT WASHER 8mm
16	-----P101310-----	-----CLAMP
17	-----P101311-----	-----CLAMP
18	-----P101312-----	-----KEY
19	-----P101313-----	-----TALL STOCK RAM
20	-----P101314-----	-----TALL STOCK BODY
21	-----P101315-----	-----COVER
22	-----GB101307-----	-----CAP SCREW M4x5
23	-----GB101308-----	-----SCREW M6x16
24	-----P101316-----	-----TALL STOCK BASE
25	-----GB101309-----	-----CAP SCREW M8x30
26	-----P101317-----	-----HEX NUT
27	-----P101318-----	-----SCREW
28	-----P101319-----	-----CLAMPING PLATE
29	-----GB101310-----	-----HEX NUT M12
30	-----P101320-----	-----PLATE
31	-----GB101311-----	-----RIVET 2x4
32	-----P101321-----	-----PLATE
33	-----GB101312-----	-----PIN 4x30
34	-----P101322-----	-----SHAFT
35	-----P101323-----	-----HANDLE
36	-----P101324-----	-----PIN
37	-----P101325-----	-----HAND WHEEL

P1014

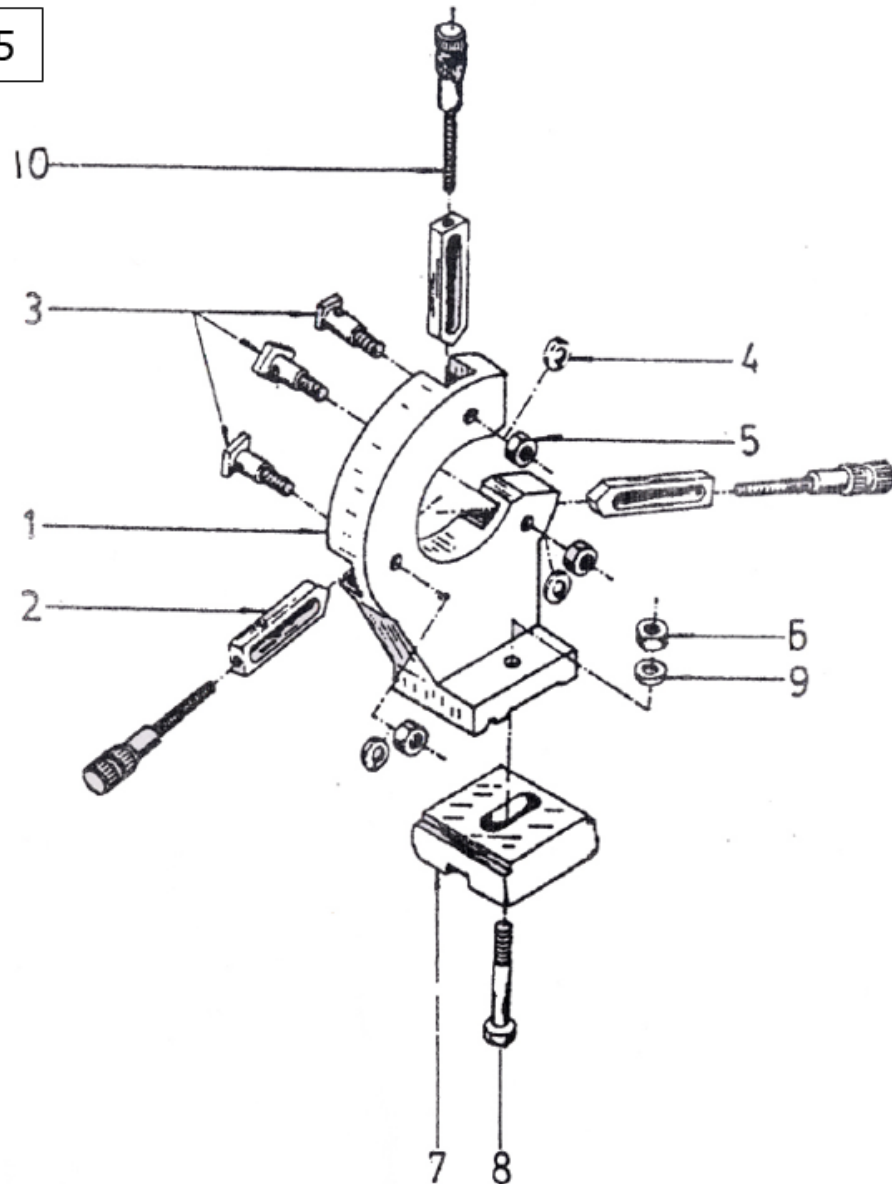


**P1014**

- |        |               |                  |
|--------|---------------|------------------|
| 1----- | P101401-----  | REST CASTING     |
| 2----- | P101402-----  | JAW              |
| 3----- | P101403-----  | SPECIAL SCREW    |
| 4----- | P101404-----  | ADJUSTING SCREW  |
| 5----- | GB101401----- | HEX NUT M10      |
| 6----- | GB101402----- | FLAT WASHER 10mm |
| 7----- | GB101403----- | CAP SCREW M8x30  |
| 8----- | GB101404----- | FLAT WASHER 8mm  |



P1015

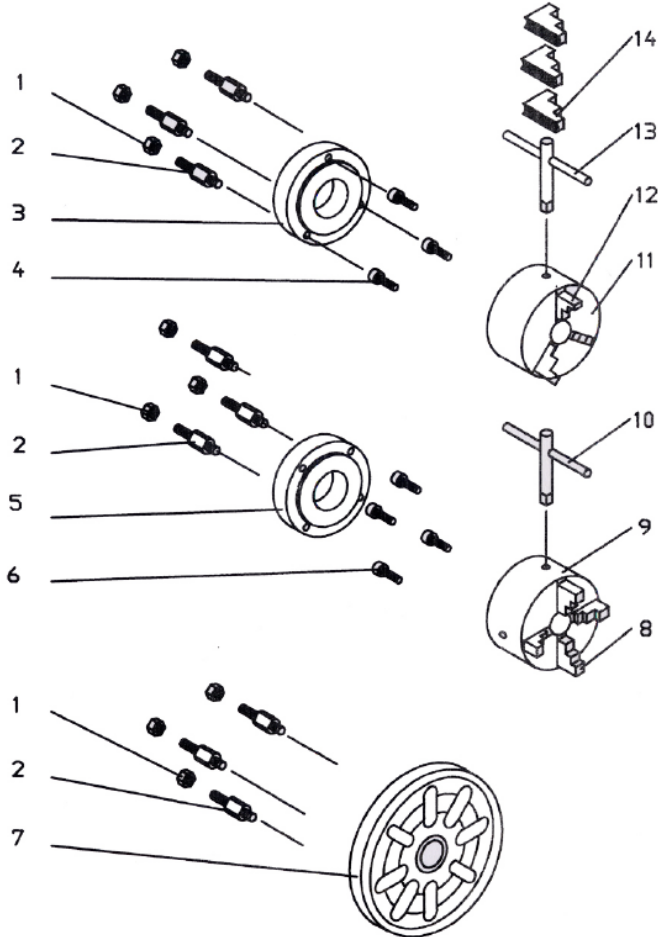


**P1015**

- |         |               |                  |
|---------|---------------|------------------|
| 1-----  | P101501-----  | REST CASTING     |
| 2-----  | P101502-----  | JAW              |
| 3-----  | P101503-----  | SPECIAL SCREW    |
| 4-----  | GB101501----- | FLAT WASHER 10mm |
| 5-----  | GB101502----- | HEX NUT M10      |
| 6-----  | GB101503----- | HEX NUT M12      |
| 7-----  | P101504-----  | CLAMPING PLATE   |
| 8-----  | GB101504----- | HEX BOLT M12x70  |
| 9-----  | GB101505----- | FLAT WASHER 12mm |
| 10----- | P101505-----  | ADJUSTING SCREW  |



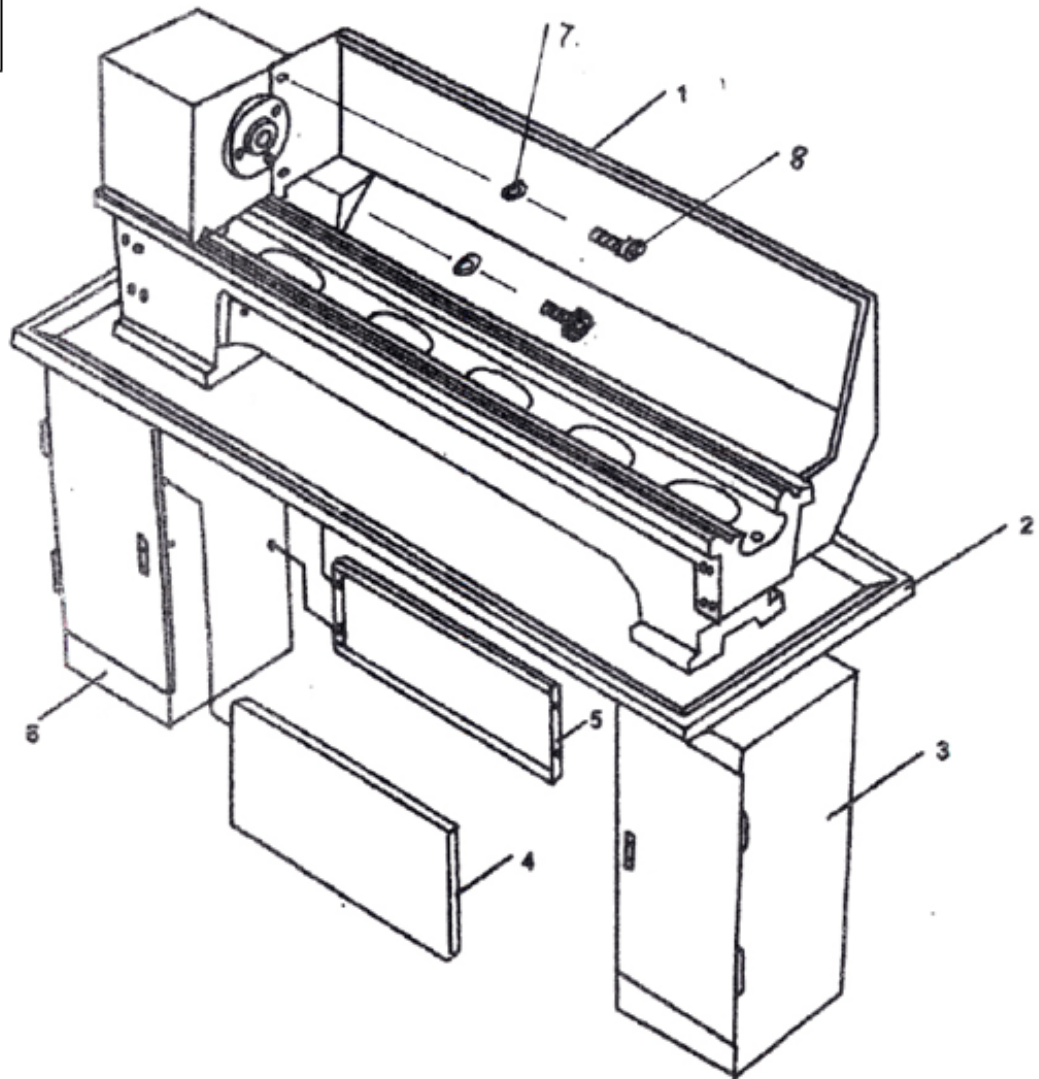
P1016



**P1016**

1-----	GB101601-----	HEX NUT M10
2-----	P101601-----	SCREW
3-----	P101602-----	BACK PLATE FOR 3-JAW125
4-----	GB101602-----	HEX SCREW M8x25
5-----	P101603-----	BACK PLATE FOR 4-JAW125
6-----	GB101603-----	CAP SCREW M8x20
7-----	P101604-----	FACE PLATE
8-----	GB101604-----	JAW
9-----	GB101605-----	PLATE
10-----	GB101606-----	CHUCK KEY-4JAW125
11-----	GB101607-----	PLATE
12-----	GB101608-----	REVERSE JAW
13-----	GB101609-----	CHUCK KEY-3JAW125
14-----	GB101610-----	JAW

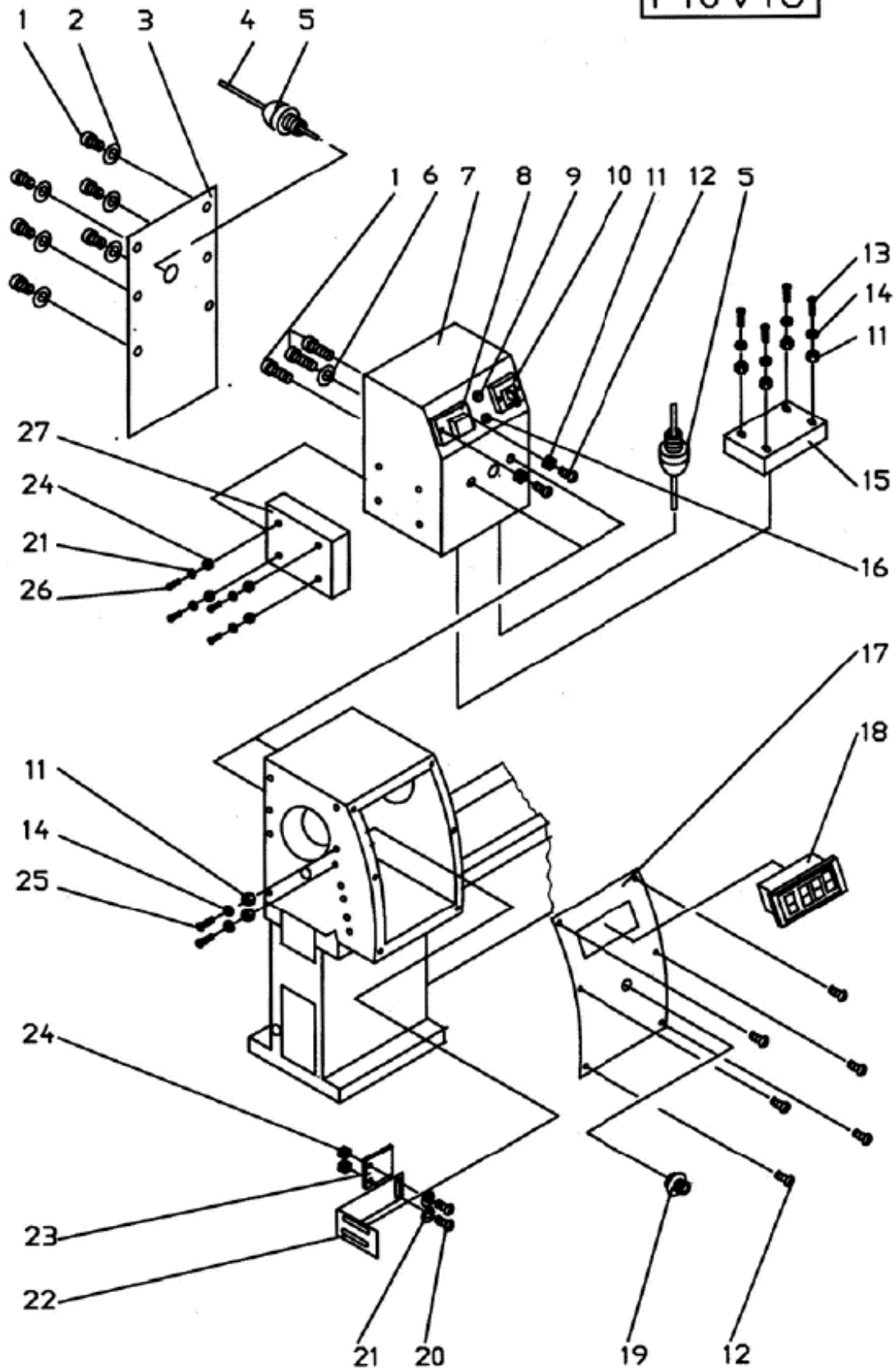
P1017



**P1017**

1-----	P101701-----	CHIP SHIELD
2-----	P101702-----	CHP PAN
3-----	P101703-----	RIGHT MOUNTING FEEL
4-----	P101704-----	FRONT PLATE
5-----	P101705-----	CONNECTED PLAT
6-----	P101706-----	LEFT MOUNTING FEEL
7-----	GB101701-----	FLAT WASHER 6mm
8-----	GB101702-----	CAP SCREW M6x8
9-----	GB101703-----	HEX SCREW M8x20
10-----	GB101704-----	HEX SCREW M12x30
11-----	GB101705-----	HEX NUT M8
12-----	GB101706-----	FLAT WASHER 8mm
13-----	GB101707-----	FLAT WASHER 12mm


P10V18



**P10V18**

1.....	GB10V1801.....	CAP SCREW M5X8
2.....	GB10V1802.....	WASHER 5
3.....	P10V1801.....	COVER
4.....	GB10V1803.....	CABLE
5.....	GB10V1804.....	NUT
6.....	GB10V1805.....	WASHER 5
7.....	P10V1802.....	HOUSING
8.....	GB10V1806.....	SWITCH KJD17
9.....	GB10V1807.....	LIGHT
10.....	GB10V1808.....	SWITCH ZH-A
11.....	GB10V1809.....	HEX NUT M4
12.....	GB10V1810.....	CAP SCREW M4X8
13.....	GB10V1811.....	CAP SCREW M4X12
14.....	GB10V1812.....	WASHER 4
15.....	GB10V1813.....	CIRCUITTY BOARD
16.....	GB10V1814.....	FUSH 10A
17.....	P10V1803.....	PLATE
18.....	GB10V1815.....	SPEED GAGE
19.....	GB10V1816.....	SPEED GOVERNOR
20.....	GB10V1817.....	CAP SCREW M3X8
21.....	GB10V1818.....	WASHER 3
22.....	P10V1804.....	SUPPORT
23.....	GB10V1819.....	INDUCTOR
24.....	GB10V1820.....	HEX NUT M3
25.....	GB10V1821.....	CAP SCREW M4X18
26.....	GB10V1822.....	CAP SCREW M3X18
27.....	GB10V1823.....	FILTER

## 26 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFIKÁT SHODY

	<b>I nverkehrbringer / D istributor</b>
	HOLZMANNMASCHINEN®GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, RAKOUSKO Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
<b>Bezeichnung / jméno</b>	<b>METALLDREHMASCHINE / METAL SOUSTRUH</b>
<b>Typ / model</b>	ED750FDQ
<b>EU-Richtlinien / směrnice ES</b>	2006/42/ES 2014/30/ES 2011/65/ES
<b>Angewandte Normen / příslušné normy</b>	EN ISO 12100:2010; EN ISO 23125:2015; EN 60204-1:2018; EN 61000-6-4:2019; EN 61000-6-2:2019

**(DE)**Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EU-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

**(EN)**Tímto prohlašujeme, že výše uvedené stroje splňují základní bezpečnostní a zdravotní požadavky výše uvedených směrnic ES. Jakákoli manipulace nebo změna stroje, která není námi předem výslovně povolena, činí tento dokument neplatným.

Technická dokumentace  
HOLZMANN-MASCHINEN GmbH  
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 09.10.2020  
Ort / Datum místo / datum



**HOLZMANN MASCHINEN**  
GmbH  
Marktplatz 4, 4170 Haslach  
weitere Standorte:  
Gewerbepark 8, 4707 Schützenberg  
www.holzmann-maschinen.at

DI (FH) Daniel Schörghuber  
Geschäftsführer / ředitel



## 27 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

### 1.) Gewährleistung:

HOLZMANN gewährt für elektrische und mechanische Bauteile eine Gewährleistungsfrist von 2 Jahren für den nicht gewerblichen Einsatz;

bei gewerblichem Einsatz besteht eine Gewährleistung von 1 Jahr, beginnend ab dem Erwerb des Endverbrauchers/Käufers. HOLZMANN weist ausdrücklich darauf hin, dass nicht alle Artikel des Sortiments für den gewerblichen Einsatz bestimmt sind. Treten innerhalb der oben genannten Fristen/Mängel auf, welche nicht auf im Punkt „Bestimmungen“ angeführten Ausschlussdetails beruhen, so wird HOLZMANN nach eigenem Ermessen das Gerät reparieren oder ersetzen.

### 2.) Meldung:

Der Händler meldet schriftlich den aufgetretenen Mangel am Gerät an HOLZMANN. Bei berechtigtem Gewährleistungsanspruch wird das Gerät beim Händler von HOLZMANN abgeholt oder vom Händler an HOLZMANN gesandt. Retoursendungen ohne vorheriger Abstimmung mit HOLZMANN werden nicht akzeptiert und können nicht angenommen werden. Jede Retoursendung muss mit einer von HOLZMANN übermittelten RMA-Nummer versehen werden, da ansonsten eine Warenannahme und Reklamations- und Retourenbearbeitung durch HOLZMANN nicht möglich ist.

### 3.) Bestimmungen:

- a) Gewährleistungsansprüche werden nur akzeptiert, wenn zusammen mit dem Gerät eine Kopie der Originalrechnung oder des Kassenbeleges vom Holzmann Handelspartner beigelegt ist. Es erlischt der Anspruch auf Gewährleistung, wenn das Gerät nicht komplett mit allen Zubehörteilen zur Abholung gemeldet wird.
- b) Die Gewährleistung schließt eine kostenlose Überprüfung, Wartung, Inspektion oder Servicearbeiten am Gerät aus. Defekte aufgrund einer unsachgemäßen Benutzung durch den Endanwender oder dessen Händler werden ebenfalls nicht als Gewährleistungsanspruch akzeptiert.
- c) Ausgeschlossen sind Defekte an Verschleißteilen wie z. B. Kohlebürsten, Fangsäcke, Messer, Walzen, Schneideplatten, Schneideeinrichtungen, Führungen, Kupplungen, Dichtungen, Laufräder, Sägeblätter, Hydrauliköle, Ölfiltern, Gleitbacken, Schalter, Riemen, usw.
- d) Ausgeschlossen sind Schäden an den Geräten, welche durch unsachgemäße Verwendung, durch Fehlgebrauch des Gerätes ( nicht seinem normalen Verwendungszweckes entsprechend ) oder durch Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung, durch und Wartungs Reparaturen oder technische Änderungen durch nicht autorisierte Werkstätten oder den Geschäftspartnern selbst, durch die Verwendung von nicht originalen HOLZMANN Ersatz- oder Zubehörteilen, verursacht sind.
- e) Entstandene Kosten (Frachtkosten) und Aufwendungen (Prüfkosten) bei nichtberechtigten Gewährleistungsansprüchen werden nach Überprüfung unseres Fachpersonals dem Geschäftspartnern oder Händler in Rechnung gestellt.
- f) Geräte außerhalb der Gewährleistungsfrist: Reparatur erfolgt nur nach Vorauskasse oder Händlerrechnung gemäß des Kostenvoranschlags (einschließlich Frachtkosten) der Fa. HOLZMANN.
- g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher das Gerät direkt bei der Fa. HOLZMANN erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes nicht übertragbar

### 4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen:

Die Fa. Holzmann haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes. Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstauffälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. Die Fa. Holzmann besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

## SERVIS

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Bitte wenden Sie sich auch an die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen (siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

E-mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage: [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)

oder besuchen Sie die Kategorie Service/News



## 28 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (EN)

### 1.) Záruka:

Na mechanické a elektrické komponenty společnost Holzmann Maschinen GmbH garantuje záruční dobu 2 roky pro svépomocné použití a záruční dobu 1 rok pro profesionální/průmyslové použití - počínaje koupí konečného spotřebitele (datum faktury).

V případě závad během této doby, které nejsou vyloučeny odstavcem 3, Holzmann opraví nebo vymění stroj podle vlastního uvážení.

### 2.) Zpráva:

Pro ověření oprávněnosti záručních nároků musí konečný spotřebitel kontaktovat svého prodejce. Prodejce musí písemně oznámit zjištěnou závadu společnosti Holzmann. Pokud je reklamáce oprávněná, Holzmann vyzvedne vadný stroj u prodejce. Vrácené zásilky od prodejců, které nebyly koordinovány s Holzmann, nebudou akceptovány. Číslo RMA je pro nás naprostou nutností - bez RMA čísla nepřijímáme vrácené zboží!

### 3.) Pravidla:

- a) Záruční nároky budou uznány pouze tehdy, bude-li ke stroji přiložena kopie originálu faktury nebo pokladního dokladu od obchodního partnera Holzmann. Chybí-li příslušenství patřící ke stroji, nárok na záruku zaniká. b) Záruka se nevztahuje na bezplatnou kontrolu, údržbu, kontrolu nebo servisní práce na stroji. Závady způsobené nesprávným používáním konečným spotřebitelem nebo jeho prodejcem nebudou rovněž uznány jako záruční reklamáce.
- c) Vyloučeny jsou vady opotřebitelných dílů, jako jsou uhlíkové kartáče, kleště, nože, válečky, řezné desky, řezací zařízení, vedení, spojky, těsnění, oběžná kola, lopatky, hydraulické oleje, olejové filtry, posuvné čelisti, spínače, řemeny atd.
- d) Rovněž jsou vyloučeny škody na stroji způsobené nesprávným nebo nevhodným použitím, pokud byl stroj používán k účelu, ke kterému se stroj nemá, ignorováním návodu k obsluze, zásahem vyšší moci, opravami nebo technickými manipulacemi neautorizovanými dílnami nebo zákazníkem sám, použití neoriginálních náhradních dílů nebo příslušenství Holzmann.
- e) Po kontrole našimi kvalifikovanými pracovníky budou výsledné náklady (např. náklady na dopravu) a výdaje za neoprávněné záruční nároky účtovány konečnému zákazníkovi nebo prodejci.
- f) V případě vadných strojů mimo záruční dobu opravíme pouze po zaplacení zálohy nebo faktury prodejce podle odhadu nákladů (včetně nákladů na dopravu) společnosti Holzmann.
- g) Záruční nároky mohou být uznány pouze zákazníky autorizovaného prodejce Holzmann, který stroj přímo zakoupil od Holzmann. Tyto nároky jsou neprenosné v případě vícenásobného prodeje stroje.

### 4.) Nároky na náhradu škody a jiné závazky:

Odpovědnost společnosti Holzmann je ve všech případech omezena na hodnotu zboží. Nároky na náhradu z důvodu špatného výkonu, nedostatků, škod nebo ztrát na výdělků v důsledku závad během záruční doby nebudou akceptovány. Holzmann trvá na svém právu na následné vylepšení stroje.

## SERVIS

Po uplynutí záruky a záruční doby mohou údržbářské a opravárenské práce provádět specializované opravny. Ale stále jsme vám k dispozici i s náhradními díly a/nebo servisem produktů. Zašlete dotaz na cenu náhradního dílu / opravy vyplněním formuláře SERVIS na následující stránce a jeho odesláním:

prostřednictvím pošty na [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

nebo použijte online formulář pro objednávání reklamací nebo náhradních dílů uvedený na naší domovské stránce [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at) v kategorii služba/novinky.

## 29 PRODUKTBEOBACHTUNG | MONITOROVÁNÍ PRODUKTŮ

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind od Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Producten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und diese e-mail, fax nebo post an uns zu senden

Naše produkty sledujeme i po dodání. Abychom mohli zaručit neustálý proces zlepšování, jsme při manipulaci s našimi produkty závislí na vás a vašich dojmech. Dejte nám vědět o:

- Problémy, které se vyskytnou při používání produktu
- Poruchy, ke kterým dochází v určitých provozních situacích
- Zkušenosti, které mohou být důležité pro ostatní uživatele

Zaznamenejte si tato pozorování a zašlete nám je e-mailem, faxem nebo dopisem.

### Meine Beobachtungen / Moje zkušenosti:


**Název /      Název :**

**P rodukt      /   P produkt:**

**K aufdatum E      / P nákup              datum :**

**rworbenvon E - mail / e-zakoupeno              z :**

**mail : V ielen D ankf ü r**

I hre M itarbeit !              / T děkuji    vy    pro    vaše    spolupráce!

### KONTAKTNÍ ADRESA / KONTAKT:

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH 4170**

Haslach, Marktplatz 4 RAKOUSKO Tel : +43

7289 71562 0

Fax: +43 7289 71562 4

info@holzmann-maschinen.at

# SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an / Please tick one box from below:

- Serviceanfrage / service inquiry  
 Ersatzteilanfrage / spare part inquiry  
 Garantierantrag / guarantee claim

## 1. Daten Antragsteller (\* sind Pflichtfelder) / senders information (\* required)

- \* Vorname, Nachname / first name, family name \_\_\_\_\_
- \* Straße, Hausnummer / street, house number \_\_\_\_\_
- \* PLZ, Ort / ZIP code, place \_\_\_\_\_
- \* Staat / country \_\_\_\_\_
- \* (Mobil)telefon / (mobile) phone \_\_\_\_\_  
*International numbers with country code*
- \* E-Mail \_\_\_\_\_
- Fax \_\_\_\_\_

## 2. Geräteinformationen / tool information

Seriennummer/serial number: \_\_\_\_\_ \*Maschinentype/machine type: \_\_\_\_\_

### 2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

Ersatzteilnummer / Part No°	Beschreibung / description	Anzahl / number

### 2.2 Problembeschreibung / problem description

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

Please describe amongst others in the problem:  
What has cause the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?  
For electrical problems: Have you had checked you electric supply and the machine already by a certified electrician?

## 3. Bitte beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET WERDEN!  
GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLISSLICH 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!

## / Additional information

INCOMPLETELY FILLED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!  
FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES / DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.  
FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.  
THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCELERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!