

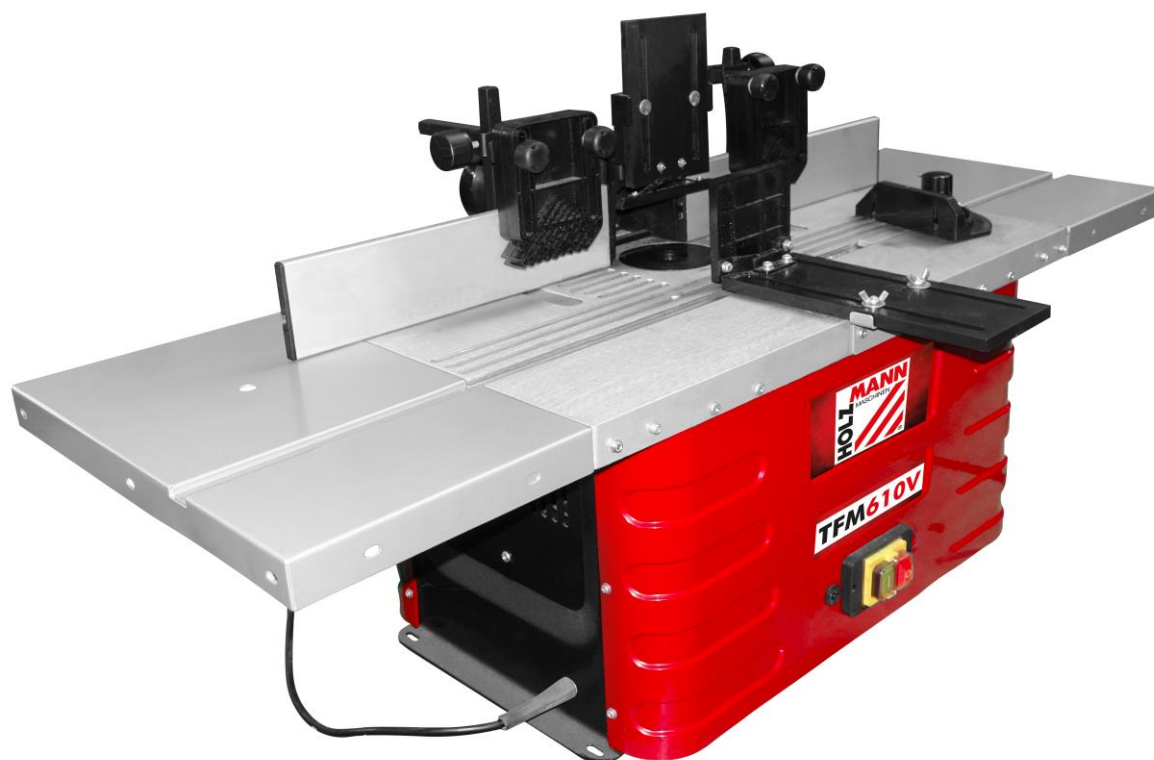
**CZ NÁVOD K OBSLUZE**

**STOLNÍ FRÉZKA**

Překlad / Translation

**EN OPERATING MANUAL**

**TABLE ROUTER**



**TFM610V**



<b>1</b>	<b>OBSAH /INDEX</b>	
<b>1</b>	<b>OBSAH /INDEX</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS</b>	<b>5</b>
<b>3</b>	<b>TECHNIKA / TECHNICS</b>	<b>6</b>
3.1	Součást dodávky / Delivery Content .....	6
3.2	Komponenty / Components.....	7
3.3	Technické údaje / Technical Data.....	8
<b>4</b>	<b>PŘEDMLUVA (CZ)</b>	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>BEZPEČNOST</b>	<b>10</b>
5.1	Účel použití .....	10
5.1.1	Technická omezení.....	10
5.1.2	Zakázané použití / Nebezpečné použití .....	10
5.2	Požadavky na obsluhu .....	10
5.3	Všeobecné bezpečnostní pokyny .....	10
5.4	Elektrická bezpečnost.....	11
5.5	Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj .....	11
5.6	Výstrahy .....	12
<b>6</b>	<b>TRANSPORT</b>	<b>12</b>
<b>7</b>	<b>MONTÁŽ</b>	<b>13</b>
7.1	Úkony přípravy .....	13
7.1.1	Kontrola dodávky.....	13
7.1.2	Místo instalace.....	13
7.1.3	Nezbytné přípojky na pracovišti .....	13
7.1.4	Připojení k elektrickému proudu .....	13
7.1.5	Připojení na odsávací zařízení.....	13
7.2	Sestavení stroje .....	14
<b>8</b>	<b>PROVOZ</b>	<b>16</b>
8.1	Provozní pokyny .....	16
8.2	Zapnutí / Vypnutí stroje .....	18
8.3	Obsluha .....	18
<b>9</b>	<b>ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE</b>	<b>19</b>
9.1	Čištění .....	19

<b>9.2 Údržba</b> .....	<b>19</b>
9.2.1 Výměna nástroje .....	19
<b>9.3 Skladování</b> .....	<b>19</b>
<b>9.4 Likvidace</b> .....	<b>20</b>
<b>10 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD</b>	<b>20</b>
<b>11 PREFACE (EN)</b>	<b>21</b>
<b>12 SAFETY</b>	<b>22</b>
<b>12.1 Intended Use of the Machine</b> .....	<b>22</b>
12.1.1 Technical Restrictions .....	22
12.1.2 Prohibited Use / Forseeable Misuse.....	22
<b>12.2 User Requirements</b> .....	<b>22</b>
<b>12.3 General Safety Instructions</b> .....	<b>22</b>
<b>12.4 Electrical Safety</b> .....	<b>23</b>
<b>12.5 Special Safety Instructions for Woodworking machines</b> .....	<b>23</b>
<b>12.6 Hazard Warnings</b> .....	<b>24</b>
12.6.1 Residual risk: .....	24
<b>13 TRANSPORT</b>	<b>25</b>
<b>14 ASSEMBLY</b>	<b>25</b>
<b>14.1 Checking Scope of Supply</b> .....	<b>25</b>
<b>14.2 The workplace</b> .....	<b>25</b>
14.2.1 Required connection at workplace .....	25
14.2.2 Establishing the power supply connection.....	25
14.2.3 Connection to dust collection system .....	26
<b>14.3 Assembling the machine</b> .....	<b>26</b>
<b>15 OPERATION</b>	<b>28</b>
<b>15.1 Operation instructions</b> .....	<b>28</b>
<b>15.2 Starting / stopping the machine</b> .....	<b>30</b>
<b>15.3 Operation</b> .....	<b>30</b>
<b>16 CLEANING, MAINTENANCE, STORGE, DISPOSAL</b>	<b>30</b>
<b>16.1 Cleaning</b> .....	<b>30</b>
<b>16.2 Maintenance</b> .....	<b>30</b>
16.2.1 Tool exchange .....	31
<b>16.3 Storage</b> .....	<b>31</b>
<b>16.4 Disposal</b> .....	<b>31</b>

---

<b>17 TROUBLESHOOTING</b>	<b>31</b>
<b>18 PLÁN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM</b>	<b>32</b>
<b>19 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS</b>	<b>32</b>
19.1 Objednávka náhradních dílů / spare parts order.....	32
19.2 Rozpadový výkres / Exploded View.....	33
19.3 Seznam náhradních dílů / Spare Parts List .....	34
<b>20 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY</b>	<b>35</b>
<b>22 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ)</b>	<b>36</b>
<b>23 GUARANTEE TERMS (EN)</b>	<b>37</b>
<b>24 SLEDOVÁNÍ VÝROBKU   PRODUCT MONITORING</b>	<b>38</b>

## 2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS

**CZ** BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY  
VÝZNAM SYMBOLŮ

**EN** SAFETY SIGNS  
DEFINITION OF SYMBOLS



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



**CZ** Dodržujte návod k obsluze!  
**EN** Follow the instructions!



**CZ** Zákaz používání rukavic!  
**EN** Do not use gloves!



**CZ** Zákaz otevřeného plamene, ohně, otevřeného zdroje zapalování a kouření.  
**EN** No open flame, fire, open source of ignition and smoking prohibited



**CZ** Stroj před úkony údržby a přestávkami vypněte a odpojte od sítě.  
**EN** Switch off the machine before maintenance and breaks and pull out the mains plug.



**CZ** Používejte osobní ochranné pomůcky!  
**EN** Wear personal protective equipment!



**CZ** Výstraha před špičatými (ostrými) nástroji.  
**EN** Warning of pointed (sharp) tool  
**ES** Advertencia de herramienta puntiaguda (aflada)  
**FR** Avertissement en cas d'outil pointu (tranchant)

**CZ** **Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou již nečitelné nebo chybějí, musejí být okamžitě obnoveny!**  
**EN** **Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!**

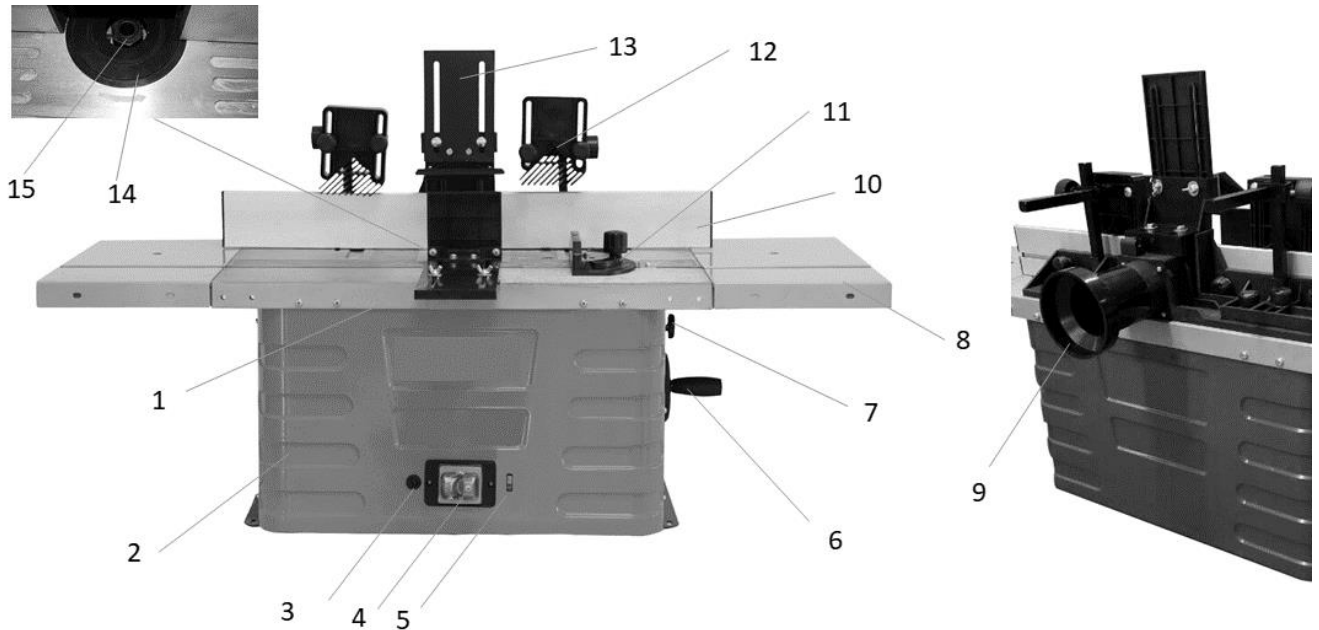
### 3 TECHNIKA / TECHNICS

#### 3.1 Součást dodávky / Delivery Content



#		#	
1	Stroj / machine	10	Podpůrné tyče pro přítlačný držák / support rods for downholder
2	Držák frézovacího dorazu-přítlačného držáku / holder milling stop-down holder	11	Přichytky pro přítlačný držák / fixation clips for downholder
2a	Držák frézovacího dorazu-přítlačného držáku / holder milling stop-down holder	12	Adaptér stopkové frézy / shank router cutter adapter
3	Konektor odsávání / Dust collector port	13	Přítlačná lišta přední / pressure pad front
4	Nářadí / tools	14	Přítlačná lišta horní / pressure pad top
5	Přítlačný držák / down holder	15	Ruční kolo výškového nastavení vřetene / handwheel height adjustment spindle
6	Montážní sada (šrouby) / assembly material (screws)	16	Ochranný kryt / protection guard
7	Úhlové pravítko / mitre gauge	17	Prodloužení stolu / table extension
8	Držák přítlačné lišty přední / holder pressure pad front	18	Frézovací pravítko / milling stop
9	Podpůrné tyče pro přítlačný držák / support rods for downholder	19	Posuvný přípravek / Sliding wood

### 3.2 Komponenty / Components



Čís.	Popis / description	Čís.	Popis / description
<b>1</b>	Přítlačná lišta přední / <i>pressure pad front</i>	<b>9</b>	Připojení odsávání / <i>dust collection port</i>
<b>2</b>	Stroj / <i>machine</i>	<b>10</b>	Frézovací pravítko / <i>milling stop</i>
<b>3</b>	Termospínač / <i>thermoswitch</i>	<b>11</b>	Úhlové pravítko <i>Miter gauge</i>
<b>4</b>	Hlavní vypínač / <i>ON-OFF-switch</i>	<b>12</b>	Přítlačný držák / <i>down holder</i>
<b>5</b>	Regulace otáček vřetene / <i>spindle speed control</i>	<b>13</b>	Přítlačná lišta horní / <i>pressure pad top</i>
<b>6</b>	Ruční kolo výškového nastavení vřetene / <i>spindle height adjustment wheel</i>	<b>14</b>	Kroužky vložky stolu / <i>table ring inlays</i>
<b>7</b>	Upínací šroub výškového nastavení / <i>fixation knob height adjustment</i>	<b>15</b>	Upínací pouzdro stopkové frézy / <i>shank router cutter adapter</i>
<b>8</b>	Prodloužení stolu / <i>extension table</i>		



### 3.3 Technické údaje / Technical Data

Napětí voltage	230 V/1 p/50 Hz
Výkon motoru S1 motor power	1500 W
Třída ochrany IP / IP code	IP20
Třída ochrany / Appliance classes	I
Otáčky vřetene - 6 stupňů - spindle speed - 6 steps -	11500-24000 min <sup>-1</sup>
Výškové nastavení vřetene / adjustable spindle height	0-40 mm
Stopková fréza Ø / shank router cutter Ø	6/8/12 mm
Max. ø frézy / max cutter ø	50 mm
Max. rozměr obrobku / max. workpiece dimension	650 x 160 x 65 mm
Otvor stolu / table opening	32/47/55 mm
Rozměr pracovního stolu / work table dimension	610 x 360 mm
Prodloužení stolu / table extension	360 x 210 mm
Výška stolu / table height	310 mm
Rozměr stroje (DxŠxV) machine dimensions (LxWxH)	1035 x 690 x 555 mm
Hladina akustického výkonu L <sub>WA</sub> (EN ISO 3746) sound power level	89 dB(A) k: 3dB(A)
Hladina akustického tlaku L <sub>PA</sub> (EN ISO 11202) sound pressure level	102 dB(A) k: 3dB(A)
Hmotnost netto net weight	21 kg
Hmotnost brutto gross-weight	23,5 kg

**(CZ)** Poznámka k emisím hluku: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusí být nutně bezpečnými hodnotami na pracovišti. Ačkoli existuje korelace mezi úrovní emisí a imisí, nelze spolehlivě odvodit, zda jsou nutná dodatečná preventivní opatření nebo nikoliv. Mezi faktory, které ovlivňují úroveň imisí skutečně přítomných na pracovišti, patří povaha pracovního prostoru a další zdroje hluku; tj. počet strojů a dalších pracovních procesů. Povolené hodnoty na pracovišti se mohou v jednotlivých zemích lišit. Tyto informace by však měly uživateli umožnit lepší odhad nebezpečí a rizik.

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



## 4 PŘEDMLUVA (CZ)

### Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje důležité informace a upozornění k manipulaci a provozu stolní frézky TFM610V, dále pro účel tohoto návodu označené jako "stroj".



Tento návod k obsluze je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Ukládejte jej pro budoucí použití na vhodném místě, snadno dostupném pro uživatele (obsahuje), chráněné před prachem a vlhkostí a přiložte jej ke stroji, pokud je sdílen s třetími stranami!

### Zvláštní pozornost věnujte kapitole Bezpečnost!

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 vyhrazeny!

**Po dodání zkontrolujte bezodkladně stav zboží a v případě neshod a poškození zaznamenejte tyto okamžité do přepravního listu!**

**Škody způsobené přepravou musí být nahlášeny přímo u nás nejpozději do 24 hodin od dodání.**

**Na pozdější reklamace nebude brát společnost Holzmann zřetel.**

### Autorské právo

© 2019

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 ve správním území Linz nebo příslušný soud pro 4170 Haslach dle dohody.

### Kontakt na služby zákazníkům

**HOLZMANN MASCHINEN**  
4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA  
Tel +43 7289 71562 Dw 0  
Fax +43 7289 71562 Dw 4  
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 5 BEZPEČNOST

Tato část obsahuje informace a důležité pokyny k bezpečnému uvedení stroje do provozu a manipulaci s ním.



Pro Vaši bezpečnost si před uvedením do provozu pozorně přečtěte tento návod k obsluze. To vám umožní bezpečně manipulovat se strojem, a tím zabránit nedorozuměním a zranění osob a škodám na majetku. Dodržujte také symboly a piktogramy použité na stroji, jakož i bezpečnostní a výstražná upozornění!

### 5.1 Účel použití

Stroj je určený výhradně pro následující úkony: Zpracování materiálů ze dřeva a plastu, jako např.: frézování drážek, příprava zahlobení, kopírování křivek a nápisů *v rámci stanovených limitů stroje.*

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

#### 5.1.1 Technická omezení

Stroj je určen pro použití za následujících podmínek prostředí:

Rel. vlhkost:	max. 65 %
Teplota (provoz)	+5° C až +40° C
Teplota (skladování, transport)	-20° C až +55° C

#### 5.1.2 Zakázané použití / Nebezpečné použití

- Obsluha stroje bez odpovídající fyzické a duševní zdatnosti
- Obsluha stroje bez znalosti návodu k obsluze
- Změny na konstrukci stroje
- Provoz stroje v prostředí s nebezpečím výbuchu (Stroj může během provozu generovat jiskry)
- Provozování stroje mimo limity uvedené v tomto návodu
- Odstraňování bezpečnostních značek a symbolů ze stroje
- Měnit, obcházet nebo uvádět z činnosti bezpečnostní prvky stroje
- Zpracování kovů a kamene atd.

Nesprávné použití nebo nedodržení pokynů a instrukcí uvedených v tomto návodu má za následek zánik záruky a veškerých nároků na náhradu škody vůči společnosti Holzmann Maschinen.

### 5.2 Požadavky na obsluhu

Požadavky na obsluhu stroje jsou fyzická a duševní způsobilost, jakož i znalost a pochopení návodu k obsluze.

**Mějte na paměti, že místní zákony a předpisy mohou stanovit minimální věk obsluhy a omezit tak používání tohoto stroje!**

Před zahájením prací na stroji si nasadte osobní ochranné pomůcky.

**Práce na elektrických součástech nebo provozních zařízeních smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře a pod jeho dohledem.**

### 5.3 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Aby se předešlo poruchám, poškození a zdravotním problémům, je třeba při práci se strojem kromě obecných pravidel pro bezpečnou práci zvážit následující body:

- Před uvedením do provozu zkontrolujte stroj na úplnost a funkci.
- Jako místo instalace vyberte rovný, neklouzavý podklad bez rizika vibrací.
- Zajistěte dostatek prostoru kolem stroje!
- Zajistěte čisté pracovní prostředí a zajistěte přiměřené světelné podmínky na pracovišti, abyste tím zabránili stroboskopickým účinkům!

- Používejte pouze bezvadné nástroje bez trhlin a jiných vad (jako jsou např. deformace).
- Před zapnutím stroje z něj odstraňte seřizovací nářadí.
- Prostor kolem stroje udržujte volný a zbavený překážek (např. prach, třísky, odřezky apod.).
- Před každým použitím zkontrolujte pevnost spojů stroje.
- Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. V případě potřeby před opuštěním pracoviště stroj zastavte.
- Stroj smí obsluhovat, udržovat nebo opravovat pouze osoby, které jsou s ním obeznámeny a jsou poučeny o nebezpečích vznikajících při této práci.
- Zajistěte, aby se neoprávněné osoby zdržovaly v bezpečné vzdálenosti od stroje, a zejména aby děti byly mimo dosah stroje.
- Používejte vhodné ochranné pomůcky (ochranu očí, prachovou masku, ochrana sluchu, rukavice při manipulaci s nástroji) a dobře přiléhající pracovní oděvy - nikdy ne volné oblečení, kravaty, šperky atd. - nebezpečí zachycení!
- Práce s rukavicemi na rotujících částech není povolena!
- Skryjte dlouhé vlasy pod sítku na vlasy.
- Neodstraňujte odřezky nebo jiné části obrobku z pracovního prostoru, když je stroj v chodu!
- Pracujte vždy s rozmyslem a potřebnou opatrností a nikdy nepoužívejte nadměrnou sílu.
- Stroj nikdy nepřetěžujte!
- Vyhněte se práci na stroji v případě únavy, nedostatku koncentrace nebo pod vlivem léků, alkoholu nebo drog!
- Nepoužívejte stroj v místech, kde výpary barev, rozpouštědel nebo hořlavých kapalin představují potenciální nebezpečí – požár nebo explozi!).
- Nekuřte v blízkosti stroje (nebezpečí požáru)!
- Před přestavbami, seřizováním, měřením, čištěním, údržbou nebo pravidelným servisem stroj vždy zastavte a odpojte od zdroje napájení. Před zahájením prací na stroji počkejte na úplné zastavení všech nástrojů nebo částí stroje a zajistěte stroj proti neúmyslnému spuštění

## 5.4 Elektrická bezpečnost

- Předpisům vyhovující zástrčky a odpovídající elektrické zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem. Zástrčka elektrického nářadí musí být přizpůsobena zásuvce.
- Pokud je vaše tělo v kontaktu se zemí, existuje zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem. Vyvarujte se fyzickému kontaktu s uzemněnými předměty, např. potrubí, radiátory atd.
- Voda pronikající do elektrického nářadí zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. Nevystavujte elektrické nářadí dešti nebo vlhkosti.
- Ujistěte se, že je zařízení uzemněno.
- Používejte pouze vhodné prodlužovací kabely.
- Poškozený nebo zamotaný kabel zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. S kabelem zacházejte opatrně. Nikdy nepoužívejte kabel k přenášení, tahání nebo odpojování elektrického nářadí. Kabel chraňte před teplem, olejem, ostrými hranami nebo pohyblivými částmi.
- Používáte-li elektrické nářadí venku, použijte prodlužovací kabel vhodný pro venkovní použití!
- Používání elektrického nářadí ve vlhkém prostředí je přípustné pouze tehdy, je-li zdroj napájení chráněn proudovým chráničem.
- Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jej nelze zapnout a vypnout pomocí hlavního vypínače ON-OFF.

## 5.5 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj

- Dřevěný prach vzniká během provozu stroje. Během instalace proto připojte stroj k vhodnému odsávacímu systému pro prach a třísky!
- Před zahájením obrábění obrobku vždy zapněte odsavač prachu!
- Při použití frézovacích nástrojů o průměru  $\geq 16$  mm a pilových kotoučů musí tyto splňovat normy EN 847-1: 2013 a EN 847-2: 2013; Držáky nástrojů musí odpovídat normě EN 847-3: 2013;

- Nadměrný hluk může způsobit poškození sluchu a dočasnou nebo trvalou ztrátu sluchu. Používejte ochranu sluchu certifikovanou podle zdravotních a bezpečnostních předpisů, abyste omezili zatížení hlukem.
- Před uvedením do provozu zkontrolujte, zda je frézovací nástroj pevně usazen a zkontrolujte ho na soustřednost!
- Nepoužívejte poškozené nástroje (frézy) a ujistěte se, že maximální rychlost frézy převyšuje max. rychlost stroje a průměr hřídele frézy je v mezích stanovených pro stroj.
- Při práci se strojem je třeba dbát na to, aby kovové části, šrouby nebo hřebíky atd. nebyly nikdy frézovány, a aby se v několika fázích obráběly větší hloubky frézování, aby nedošlo k poškození stroje a nástroje.
- Nechte stroj dosáhnout plné rychlosti a teprve potom nechte frézu ponořit do obrobku.
- Pokud je fréza ucpaná odpadem z obrábění, zastavte zařízení. Nechte frézu zcela doběhnout. Odstraňte odpad delší tyčí, nikoliv prsty.
- Před vyjmutím obrobku nechte frézu zcela doběhnout.
- Das Fräsen muss stets gegen die Umlaufrichtung (Gegenlauf) des Fräasers erfolgen. Frézování se musí vždy provádět v opačném směru (proti směru otáčení) frézy.

## 5.6 Výstrahy

Navzdory správnému použití zůstávají určitá zbytková rizika. Vzhledem k povaze a konstrukci stroje mohou nastat nebezpečné situace, které jsou v této příručce uvedeny:

### NEBEZPEČÍ



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje bezprostředně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyvarujete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

### VÝSTRAHA



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může způsobit smrt nebo vážné zranění.

### POZOR



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek menší zranění.

### UPOZORNĚNÍ



Bezpečnostní upozornění označené tímto způsobem signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může vést k poškození majetku, pokud se takové situace nevyvarujete.

Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy zůstává Váš zdravý rozum a Vaše odpovídající technická zdatnost / vzdělání nejdůležitějším bezpečnostním faktorem při bezchybném provozu stroje. **Bezpečná práce závisí především na Vás!**

## 6 TRANSPORT

Pro správnou přepravu dodržujte rovněž pokyny a informace na přepravním balení týkající se těžiště, místa pro vazací prostředky, hmotnosti, používaných dopravních prostředků a předepsané přepravní polohy.

Stroj přepravujte na místo instalace v obalu. Při zvedání, přenášení a skládání nákladu dbejte na správné držení těla:

- **Zvedání, skládání:**  
Zajistěte stabilitu při zvedání / usazování (nohy jsou rozkročené). Zvedejte / skládejte náklad s pokrčenými koleny a rovnými zády (jako vzpěrač).  
Nezvedejte / neskládejte náklad trhavými pohyby.
- **Přenášení:**  
Náklad přenášejte oběma rukama co nejbližší k tělu.  
Náklad přenášejte s rovnými zády.

Při přepravě stroje se ujistěte, že jej zvedáte pouze za korpus stroje a nikoliv za přídatná zařízení. Pokud přepravujete stroj vozidlem, ujistěte se, že je náklad správně zajištěn!

## 7 MONTÁŽ

### 7.1 Úkony přípravy

#### 7.1.1 Kontrola dodávky

Na dodací list vždy uveďte viditelné poškození při přepravě a stroj ihned po vybalení zkontrolujte, zda nebyl při přepravě poškozen nebo zda neobsahuje chybějící nebo poškozené součásti. Jakékoli poškození stroje nebo chybějící součásti okamžitě nahláste svému prodejci nebo přepravní společnosti.

#### 7.1.2 Místo instalace

Podlaha v místě instalace musí být schopna unést hmotnost stroje. Minimální nároky na prostor stroje vyplývají z rozměrů stroje a bezpečnostní oblasti přibližně 80 cm kolem stroje.

Jako místo instalace vyberte rovný a stabilní podklad s odpovídajícím prostorem. Místo instalace musí také splňovat ergonomické požadavky na pracoviště.

#### 7.1.3 Nezbytné přípojky na pracovišti

### VÝSTRAHA



**Nebezpečné elektrické napětí!** Připojení stroje k síti a související kontroly smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo ho lze provést pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře!

Stroj je provozován se střídavým proudem (230 V, 1 ~, 50 Hz).  
Doporučuje se použít pojistky 16 A.

#### 7.1.4 Připojení k elektrickému proudu

Pro připojení stroje k elektrické síti, postupujte následovně:

- Zkontrolujte, že přírodní napětí a frekvence odpovídají údajům na štítku stroje.
- Použijte vhodné zařízení ke kontrole funkčnosti nulového připojení a uzemnění.
- Napájecí obvod musí být vybaven přepětovou ochranou (RCD s maximálním poruchovým proudem 30 mA).
- Požadovaný průřez napájecích kabelů naleznete v tabulce zatížení proudem. (Přesvědčte se, že kabely jsou v dobrém stavu a vhodné pro přenos napětí. Poddimenzované kabely výrazně snižují přenos elektrického proudu a zahřívají se!)
- Připojte zástrčku zařízení k příslušné zásuvce.

#### 7.1.5 Připojení na odsávací zařízení

### UPOZORNĚNÍ



Odsávací zařízení pro prach a třísky musí být spuštěno současně s motorem stroje. Odsávací zařízení musí navíc zaručovat výkon nejméně 800 m<sup>3</sup> / h.

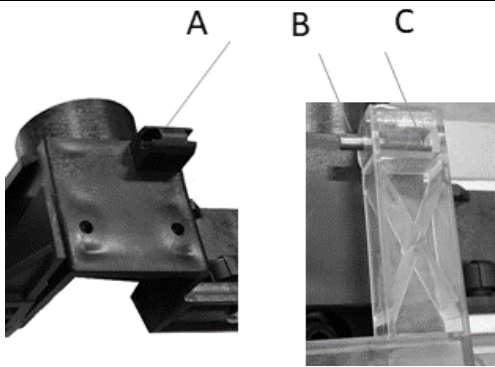
## 7.2 Sestavení stroje

Stroj se dodává předem smontovaný, je třeba nainstalovat pouze přídavné komponenty (rozšíření stolu, dorazy ...) a připravit elektrické připojení ke stroji

Montáž frézovacího dorazu	
	<p>1. <u>Montáž nosné tyče (x2) pro přítlačný držák</u> Vložte nosnou tyč do držáku frézovacího dorazu (C; D) a upevněte ji šroubem (S) a imbusovým klíčem (B).</p>
	<p>2. <u>Sestavení frézovacího dorazu</u> Vložte část B do příslušných drážek a zajistěte ji šroubem S1. Vložte šrouby S2 a použijte 4 šrouby S3 k upevnění dorazů.</p>
	<p>3. <u>Montáž frézovacího dorazu</u> Zašroubujte oba šrouby (S) smontovaného frézovacího dorazu do drážek (B) na stole stroje a zajistěte je. Poté navlékněte drážky frézovacích dorazů (C) do dvou šroubů (S1) a upevněte je pomocí tlačítka.</p>

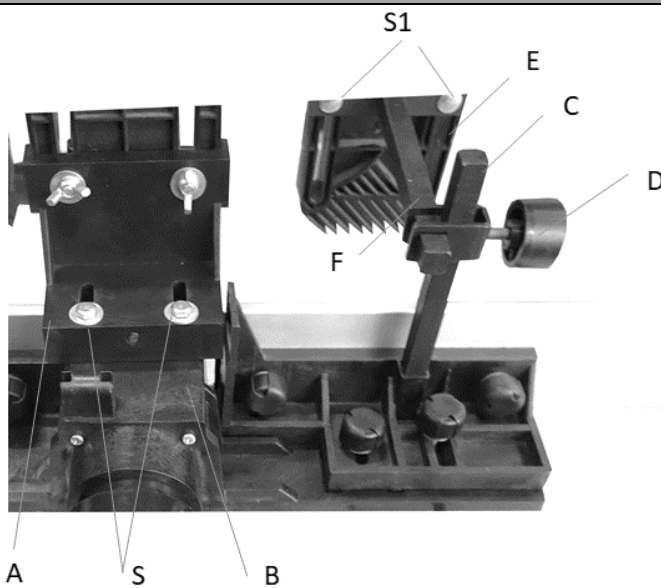


### Montáž ochranného krytu



Nasadte ochranný kryt (C) na držák (A) na frézovacím dorazu a upevněte jej šroubem (B). Průhledný ochranný kryt vás chrání před možným kontaktem s frézou. Zkontrolujte, zda lze ochranný kryt sklopit dolů a zda je bezpečně připevněn. Frézovací doraz je tímto smontovaný.

### Montáž přítlačných lišt a přítlačného držáku

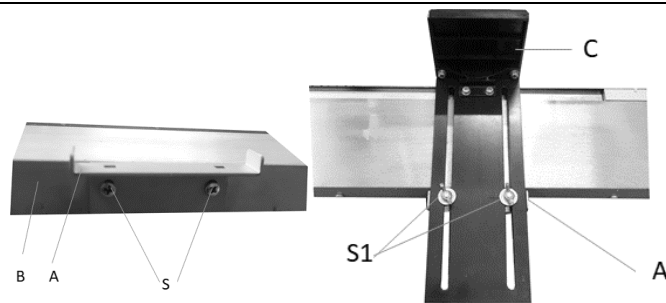


1. Namontujte horní přítlačnou lištu (A) pomocí 2 šroubů (S), 2 podložek na doraz (B), jakož i obě nosné tyče (F) pro přítlačný držák (E) pomocí svorek (D) na nosných tyčích (C).
2. Přítlačný držák (E) lze poté připevnit k držáku (E) pomocí šroubů (S1).

### UPOZORNĚNÍ

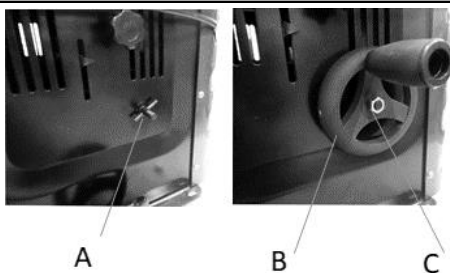


Aby bylo možné namontovat přítlačnou lištu, musí být nejprve odstraněn ochranný kryt.



3. Držák (A) upevněte pomocí šroubů (S) ke stolu stroje (B).
4. Připevněte přítlačnou lištu (C) k držáku pomocí šroubů (S1).

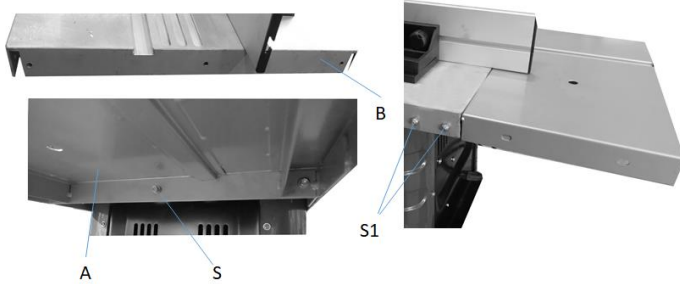
### Montáž ručního kola výškového nastavení vřetena



1. Ruční kolo (B) nasadte na závlačku + čep (A) a zajistěte maticí C.



### Montáž rozšíření stolu



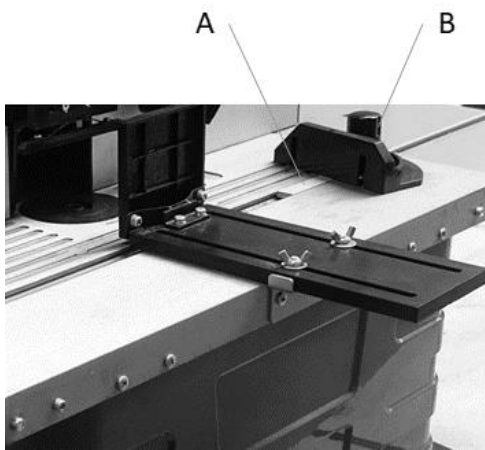
Namontujte rozšíření stolu (A) pomocí 3 šroubů, podložek (S) vespod a 2 šroubů / matic / podložek (S1) na pravé a levé straně stolu stroje (B).

### UPOZORNĚNÍ



Prodloužení stolu může být přizpůsobeno drážce na hlavním stole a nakonec upevněno ve vhodné pozici pomocí šroubu S (Funkce úhlového pravítka).

### Montáž úhlového pravítka



Vložte lištu úhlového pravítka (A) do drážky na stole a úhlové pravítko připevněte v dané pozici dotažením šroubu (B) (úhel + poloha).

Upevnění stroje na místo montáže:

Připevněte stroj k pracovnímu stolu pomocí čtyř otvorů na základně stroje.

### UPOZORNĚNÍ



Šrouby musí být dostatečně dlouhé (s ohledem na tloušťku pracovní plochy, podložky / matice).

Použijte podložky a přišroubujte pracovní plochu maticemi. Pracovní plocha musí být dostatečně velká a stabilní, aby se zabránilo převrácení stroje při práci.

## 8 PROVOZ

### 8.1 Provozní pokyny

#### Instalace a změna upínacího pouzdra stopkové frézy

### POZOR



Před každou ruční výměnou nástroje zastavte vřetena, počkejte, až se všechny nástroje zastaví a zabraňte neúmyslnému spuštění (výtáhněte zástrčku).

Před výměnou kleštin vytáhněte síťovou zástrčku stroje. Vyberte kleštinu, která přesně odpovídá průměru vaší frézy. Odstraňte kroužky vložky stolu, abyste získali přístup k vřetenu. Zajistěte vřeteno tlačítkem umístěným na spodní straně vřetena. Povolte pojistnou matici kleštiny pomocí dodaného klíče. Vložte nebo vyjměte kleštinu, která je v matici. Matici kleštiny pevně utáhněte, zatímco je vřeteno zaaretováno. Před každým použitím stroje se ujistěte, že je frézovací nástroj

bezpečně upnut na konci vřetena. Vložte příslušné kroužky vložky stolu (v závislosti na vybraném frézovacím nástroji). Nastavte doraz podle potřeby a připojte odsávací zařízení. Znovu připojte stroj k elektrické síti.

### Nastavení dorazu

Každá práce musí být řešena samostatně.

Při každém použití stroje se ujistěte, že jsou ochranné prvky správně nainstalovány a nastaveny. Při každém novém použití musí být každý přítlačný kus na dorazu znovu nastaven. Před zahájením frézování se ujistěte, že je každý šroub řádně utažen.

### Použití kroužků vložky stolu

K minimalizaci vzdálenosti mezi stolem a vřetenem musí být použity redukční kroužky stolu. Před zapnutím stroje musíte systematicky zkontrolovat, zda jsou dodané kroužky správně nainstalovány. Zkontrolujte, zda jste pro příslušný frézovací nástroj a jeho montážní výšku vybrali vhodný redukční kroužek, abyste snížili riziko převrácení obrobku při průchodu vrtáním. Redukce (kroužek) musí obejmout frézu co nejvíce.

### Nastavení otáček

Nastavení rychlosti stroje má 6 úrovní (stupňů) a lze jej nastavit pomocí kolečka (A).



#### Otáčky vřetena (stupně)

1: 11 500min <sup>-1</sup>	4: 18 000min <sup>-1</sup>
2: 13 000min <sup>-1</sup>	5: 21 000min <sup>-1</sup>
3: 15 500min <sup>-1</sup>	6: 24 000min <sup>-1</sup>

Optimální rychlost se stanoví pomocí zkušebního řezu na kusu odpadního materiálu. První sloupec v tabulce ukazuje řeznou rychlost v závislosti na zvoleném průměru frézování a rychlosti (otáčkách) frézovacího vřetena. Ve druhém sloupci najdete doporučení rychlosti, která má být zvolena v závislosti na průměru nástroje (frézy) a typu dřeva.

Ø	12	14	16	19	22	25
20	12	14	16	19	22	25
40	24	27	32	38	44	50
50	30	34	41	47	55	63
n (min <sup>-1</sup> )	11500	13000	15500	18000	21000	24000

Werkstoff	Fräser Durchmesser in mm	Skala Zahl
Hartholz (Buche, Eiche)	4-10	5-6
	12-20	3-5
	22-40	1-2
Weichhölzer (Fichte, Kiefer)	4-10	5-6
	12-20	3-6
	22-40	1-3

## UPOZORNĚNÍ



Používání správné rychlosti prodlužuje životnost frézy. Ovlivňuje také obrobený povrch obrobku.

### Nastavení pravítka

Pravítko musí být přizpůsobeno velikosti obrobku a frézovacího nástroje.

Povolte dva plastové šrouby na zadní straně pravítka. Posuňte pravítko do požadované polohy. Utáhněte dva plastové šrouby na zadní straně, abyste udrželi pravítko v požadované poloze.

### Nastavení pravítka pro ořezávání

Při ořezávání dřeva je materiál, který vychází vlevo od frézy, tenčí než materiál napravo. Levá lišta pravítka musí být nastavena tak, aby odpovídala tenčímu materiálu. To slouží k podpoře materiálu a zajišťuje přesnější řez. K tomu povolte šrouby s plastovou hlavou, pravítko nastavte dopředu a upněte ho.

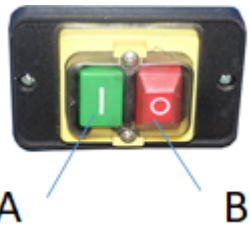
### Instalace a nastavení přítlačných lišt

Přítlačné tyče jsou navrženy tak, aby udržovaly obrobek na místě a bránily zpětnému rázu.

### Nastavení úhlového pravítka

Úhlové pravítko klouže v drážce podél stolu. Používá se pro ořezávání a pokosové řezy. Chcete-li ustavit úhlové pravítko do požadovaného úhlu, uvolněte na něm plastové tlačítko a otočte jej do požadovaného úhlu. Potom jej znovu utáhněte. Vždy provádějte zkušební řez na kusu odpadního materiálu, abyste se ujistili, že je nastavení správné.

## 8.2 Zapnutí / Vypnutí stroje

	<p><i>Zapnutí:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Provedte nastavení stroje (otáčky vřetena, frézu, výšku vřetena, přítláčné tyče, dorazy).</li> <li>2. Stiskněte zelené tlačítko Start (A)</li> </ol> <p><i>Vypnutí:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stiskněte červené tlačítko zastavení (B)</li> </ol>
---	--

## 8.3 Obsluha

Namontujte a zajistěte frézovací nůž.

- Upravte rychlost, hloubku řezu, pružinové desky, zarovnání dorazu a příčný řezný doraz.
- Ujistěte se, že přední pravítko je správně nastaveno tak, aby podpíralo nezřezaný materiál. Upravte zadní pravítko tak, aby podepíralo řezaný materiál, a tím bude kompenzovat odstraněný materiál.
- Zapněte stroj.
- Ujistěte se, že je obrobek pevně přitlačen k dorazu.
- Jemně tlačte obrobek zprava doleva proti směru otáčení nástroje.
- Udržujte rychlost posuvu konstantní. Neposouvejte obrobek příliš rychle, mohlo by to příliš zpomalit/brzdit motor.
- Pokud tlačíte příliš rychle, může to mít negativní vliv na kvalitu řezu. Mohlo by to také poškodit frézu nebo motor.
- Pokud tlačíte příliš pomalu, může dojít ke spáleninám na obrobku.
- U velmi tvrdého dřeva a velkých řezů může být nezbytné provedení více než jednoho kroku, aby se dosáhlo požadované hloubky obrobení.
- Správná rychlost posuvu závisí na velikosti frézy, druhu materiálu obrobku a hloubce řezu. Vyzkoušejte si vše nejprve s kusem odpadního materiálu, abyste našli správnou rychlost posuvu a rozměry.
- Po dokončení operace zastavte stroj.

## 9 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

### 9.1 Čištění

#### UPOZORNĚNÍ



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

Připravte povrchy stroje a namažte jeho neošetřené části mazacím olejem bez kyselin a rozpouštědel.

Pravidelné čištění je předpokladem pro bezpečný provoz stroje a jeho dlouhou životnost. Proto zařízení po každém použití vyčistěte.

### 9.2 Údržba

#### VÝSTRAHA



**Nebezpečí úrazu elektrickým napětím!** Manipulace se strojem při přímém napájení může mít za následek vážné zranění nebo smrt. Před prováděním jakýchkoli údržbářských a opravárenských prací stroj vždy odpojte od sítě a zajistěte jej proti neúmyslnému spuštění!

Stroj je v zásadě bezúdržbový a pouze několik dílů vyžaduje údržbu. Bez ohledu na to musí být okamžitě odstraněny veškeré poruchy nebo závady, které mohou ovlivnit bezpečnost uživatele!

- Před každým použitím zkontrolujte bezvadný stav a správnou funkci bezpečnostních zařízení.
- Zkontrolujte pevnost spojů alespoň jednou týdně.
- Pravidelně kontrolujte, zda jsou výstražné a bezpečnostní štítky stroje v perfektním a čitelném stavu.

#### 9.2.1 Výměna nástroje

#### POZOR



Před každou ruční výměnou nástroje zastavte vřetena, počkejte, až se všechny nástroje zastaví a zabraňte neúmyslnému spuštění.

### 9.3 Skladování

#### UPOZORNĚNÍ



Nesprávné skladování může poškodit a znehodnotit důležité součásti stroje. Skladujte zabalené nebo již rozbalené díly pouze za vhodných podmínek prostředí!

Pokud stroj nepoužíváte, skladujte jej na suchém, mrazuvzdorném a uzamykatelném místě, abyste na jedné straně zabránili vzniku korozi a na straně druhé zajistili, aby k němu nemohly přistupovat neoprávněné osoby a zejména děti.

## 9.4 Likvidace



Dodržujte národní předpisy pro likvidaci odpadu. Nikdy nevyhazujte stroj, jeho součásti ani provozní prostředky do běžného komunálního odpadu. V případě potřeby se obraťte na místní úřady a informujte se o dostupných možnostech likvidace. Když si od svého prodejce zakoupíte nový nebo podobný stroj, je tento v některých zemích povinen Váš starý stroj řádně zlikvidovat.

## 10 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

### VÝSTRAHA



**Nebezpečí úrazu elektrickým napětím!** Manipulace se strojem při přímém napájení může mít za následek vážné zranění nebo smrt. Před prováděním jakýchkoli údržbářských a opravárenských prací stroj vždy odpojte od sítě a zajistěte jej proti neúmyslnému spuštění!

Pokud je stroj správně připojen k síti, může být předem vyloučeno mnoho potenciálních zdrojů závad. Pokud nejste schopni řádně provést požadované opravy a / nebo nedisponujete potřebným vyškolením, vždy se obraťte pro odstranění problému na odborníka!

Závada	Možná příčina	Odstranění
<b>Stroj se nespustí</b>	K dispozici není žádné síťové napětí Uhlíkové kartáčky jsou opotřebené	Zkontrolujte napájení Stroj odveďte do autorizovaného servisu
<b>Stroj se sám vypne při volnoběžných otáčkách</b>	Výpadek napájení	Zkontrolujte pojistku vedení Stroj se neaktivuje automaticky kvůli vestavěné podpěťové ochraně a musí být po obnovení napětí znovu zapnut.
<b>Stroj se během obrábění zastaví</b>	Vypnutí ochrany proti přetížení v důsledku tupého nože nebo nadměrného posuvu nebo tloušťky třísky	Před pokračováním v práci vyměňte frézovací nástroj nebo počkejte, až motor vychladne.
<b>Pokles otáček během obrábění</b>	Příliš velký úběr třísky Příliš velký posuv Tupý frézovací nástroj	Snižte úběr třísky Snižte rychlost posuvu Vyměňte frézovací nástroj
<b>Špatný výsledek frézování</b>	Tupý frézovací nástroj Nerovnoměrný posuv	Vyměňte frézovací nástroj Frézujte při konstantním tlaku a sníženém posuvu
<b>Vypouštění špon je blokováno (bez odsávání)</b>	Příliš velký úběr třísky Tupý frézovací nástroj Příliš mokré dřevo	Snižte úběr třísky Vyměňte frézovací nástroj

## 11 PREFACE (EN)

### Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the table router TFM610V.

Following the usual commercial name of the device (see cover) is substituted in this manual with the name "machine".



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

### **Please read and obey the security instructions!**

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 product receipt and unpacking before putting the product into operation.**

**Please understand that later claims cannot be accepted anymore.**

## Copyright

© 2018

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 the regional court Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

## Customer service contact

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA  
Tel +43 7289 71562 - 0  
Fax +43 7289 71562 - 4  
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 12 SAFETY

This section contains information and important notes on safe commissioning and handling of the machine.



For your personal safety, please read these operating instructions carefully before commissioning. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. Also observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and danger information!

### 12.1 Intended Use of the Machine

The machine is intended exclusively for the following activities:

Machining of wood and plastic materials such as: milling of grooves, machining of recesses, Copying of curves and lettering within the specified machine limits.

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

#### 12.1.1 Technical Restrictions

The machine is intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity:	max. 65 %
Temperature (operational)	+5° C bis +40° C
Temperature (Storage, Transport)	-20° C bis +55° C

#### 12.1.2 Prohibited Use / Forseeable Misuse

- Operation of the machine without adequate physical and mental aptitude
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions
- Changes in the design of the machine
- Operating the machine in a potentially explosive environment (machine can generate ignition sparks during operation)
- Operation of the machine in closed rooms without chip and dust extraction (a normal household vacuum cleaner is not suitable as an extraction device).
- Operating the machine outside the limits specified in this manual
- Remove the safety markings attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.
- Machining of metal and stone etc.

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

## 12.2 User Requirements

The physical and mental suitability as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine. Persons who, because of their physical, sensory or mental abilities or their inexperience or ignorance, are unable to operate the machinery safely must not use it without the supervision or instruction by a responsible person.

**Please note that local laws and regulations may stipulate the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!**

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

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

### 12.3 General Safety Instructions

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

- Before commissioning, check the machine for completeness and function.



- Choose a level, vibration-free, non-slip surface for the installation location.
- Ensure sufficient space around the machine!
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects!
- Only use perfect tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove setting tools from the machine before switching on.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut workpiece parts etc.).
- Check the strength of the machine connections before each use.
- Never leave the running machine unattended. If necessary, stop the machine before leaving.
- The machine may only be operated, serviced or repaired by persons who are familiar with it and who have been informed of the dangers arising in the course of this work.
- Ensure that unauthorised persons maintain an appropriate safety distance from the machine and, in particular, keep children away from the machine..
- Wear suitable protective equipment (eye protection, dust mask, respiratory protection, ear protection, gloves when handling tools) as well as close-fitting work protective clothing - never wear loose clothing, ties, jewellery, etc. - danger of being drawn in!
- Work with gloves on rotating parts is not permitted!
- Hide long hair under hair protection.
- Do not remove any sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running!
- Do not remove splinters and chips by hand! Use a sliding stick for this purpose!
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine!
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours from paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).
- Do not smoke in the immediate vicinity of the machine (fire hazard)!
- Make sure that the ON/OFF switch is in the "OFF" position before connecting the machine to the power source.
- Do not use the machine if it cannot be switched on and off with the ON/OFF switch.
- Make sure that the device is earthed.
- Only use suitable extension cords.
- Always shut down the machine before carrying out any conversion, adjustment, measuring, cleaning, maintenance or repair work and always disconnect it from the power supply for maintenance or repair work. Before starting any work on the machine, wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restarting.

## 12.4 Electrical Safety

- Make sure that the machine is earthed.
- Only use suitable extension cords.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the power tool. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.
- Proper plugs and sockets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into machine increases the risk of electric shock. Do not expose machine to rain or moisture.
- The machine may only be used in humid environments if the power source is protected by a residual current circuit breaker.
- Do not use the power tool if it cannot be turned on and off with the ON/OFF switch.

## 12.5 Special Safety Instructions for Woodworking machines

- During operation of the machine wood dust is generated. Therefore, connect the machine to a suitable dust collection system for dust and chips during installation!
- Always switch on the dust collection system before you start machining the workpiece!
- When using milling tools with a diameter of  $\geq 16$  mm and circular saw blades, these must comply with EN 847-1:2013 and EN 847-2:2013; tool carriers must comply with EN 847-3:2013;
- Excessive noise can cause hearing damage and temporary or permanent hearing loss. Wear hearing protection certified to health and safety regulations to limit noise exposure.

- Before putting the machine into operation, check that the milling tool is firmly seated and concentric!
- Do not use damaged tools (milling cutters) and ensure that the maximum speed of the milling cutter is above the maximum speed of the machine and that the shank diameter of the milling cutter is within the limits specified for the machine.
- When operating the machine, make sure that metal parts, screws, nails, etc. never gets in contact with the cutter and if greater milling depths are requested use several stages for producing to avoid damaging of the machine and tool.
- Allow the machine to reach full speed and then immerse the cutter in the workpiece.
- If the cutter is clogged with waste, stop the machine. Allow the cutter to run out completely. Remove the waste with a longer rod and not with your fingers.
- Allow the cutter to run out completely before removing the workpiece.
- The milling must always be carried out against the direction of rotation (counter-rotation) of the milling cutter.

## 12.6 Hazard Warnings

Despite their intended use, certain residual risks remain. Due to the structure and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines.

### 12.6.1 Residual risk:

#### DANGER



A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

#### WARNING



Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death..

#### CAUTION



A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

#### NOTICE



A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, their sound common sense and corresponding technical suitability/training are and remain the most important safety factor in the error-free operation of the machine. Safe working depends first and foremost on you!

## 13 TRANSPORT

To ensure proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, attachment points, weight, means of transport to be used and the prescribed transport position, etc.

Transport the machine in its packaging to the place of installation. When lifting, carrying and depositing the load, ensure the correct posture:

- **Lift, set down:**  
Ensure stability when lifting / setting down (legs hip width).  
Lift / lower load with bent knees and straight back (like weightlifter).  
Do not lift / lower the load jerkily.
- **Carry:**  
Carry load with both hands as close to the body as possible.  
Carry load with straight back.

When transporting the machine, ensure that it is only lifted by the machine body and not by the attachments. If you transport the machine with a vehicle, make sure that the load is properly secured.

## 14 ASSEMBLY

### 14.1 Checking Scope of Supply

Check the machine immediately after delivery for transport damage and missing parts.

### 14.2 The workplace

The floor at the installation site must be able to support the weight of the machine. The minimum space required for the machine is determined by the dimensions of the machine plus a safety area of approx. 80 cm around the machine.

Choose a level, load-bearing surface with adequate space for the machine. The installation site must also meet the ergonomic requirements of a workplace.

#### 14.2.1 Required connection at workplace

### WARNING



**Dangerous electrical voltage!** The machine may only be connected to the mains supply and the associated checks carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician!

The machine is operated with alternating current (230 V, 1~, 50 Hz). The use of 16 A fuses is recommended.

#### 14.2.2 Establishing the power supply connection

To connect the machine to the electrical mains, proceed as follows:

- Check that the supply voltage and the current frequency correspond to the specifications of the machine (refer to technical data or type-plate).
- Use a suitable device to check that the earthing are working properly.
- The power supply circuit must be equipped with overvoltage protection (RCD with maximum residual current of 30mA).
- For the required cross-section of the supply cables, please refer to the current carrying capacity table. (Make sure that the cables are in good condition and suitable for power transmission. Undersized cables reduce the power transmission and heat up considerably.)
- Connect the appliance plug to the socket provided for this purpose.

### 14.2.3 Connection to dust collection system

## NOTE



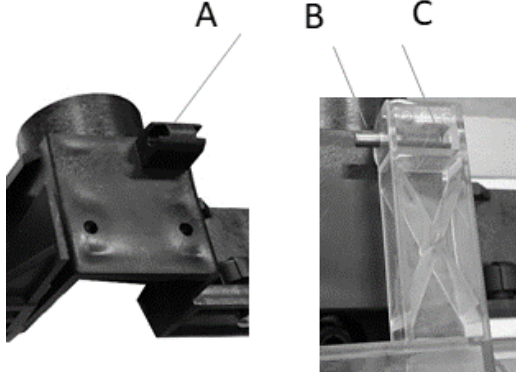
The dust collection system must start at the same time as the motor of the machine. In addition, the dust collection system must guarantee an output of at least 800 m<sup>3</sup>/h.

## 14.3 Assembling the machine

The machine is pre-assembled, the parts removed for transport must be assembled according to the following instructions and the connection to mains have to be made.

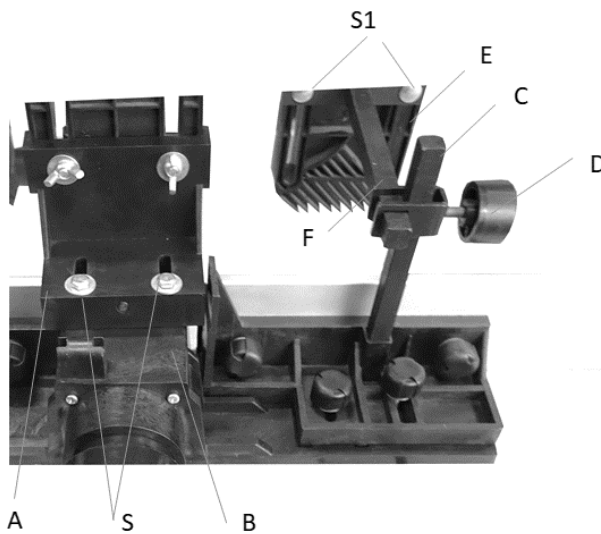
Assembly milling stop	
	<ol style="list-style-type: none"> <li><u>Assembly support rods (x2) for downholder.</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>insert the support rod into the holder of the milling stop (C; D) and fasten with the screw (S) using an Allen key (B).</li> </ul> </li> </ol>
	<ol style="list-style-type: none"> <li><u>Assembly milling stop</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>Insert part B into the grooves provided and fix it with screw S1. Insert the two screws S2 and insert the 4 screws S3 to fix the stops.</li> </ul> </li> </ol>
	<ol style="list-style-type: none"> <li><u>Mounting milling stop onto machine</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>Die Insert the two screws (S) of the assembled milling stop into the slots (B) on the machine table and fix them. Then insert the slots of the milling stops (C) into the two screws (S1) and fix them with a knob.</li> </ul> </li> </ol>

Assembly protective hood



- Place the protective hood (C) on the holder (A) on the milling stop and fasten it to it using the bolt (B). The transparent protective cover protects you from possible contact with the milling cutter. Check whether the protection can be folded down and is securely fastened.
- Your milling stop is now completely mounted.

Assembly pressure pad and downholder

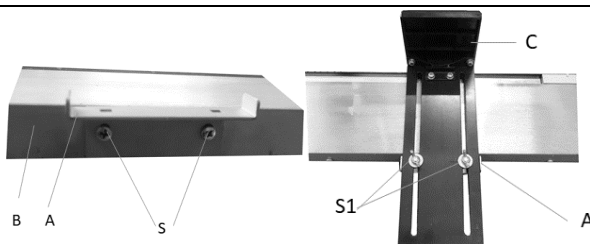


1. Mount the upper pressure pad (A) with 2 screws (S), 2 washers at the stop (B) and the two retaining rods (F) for the hold-down devices (E) to the retaining rods (C) using clamps (D).
2. The hold-down devices (E) can then be fastened to the holder (E) using screws (S1).

**NOTE**

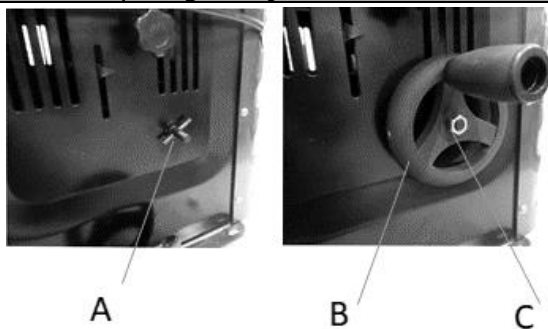


In order to mount the pressure pad, the protective hood must first be dismantled.



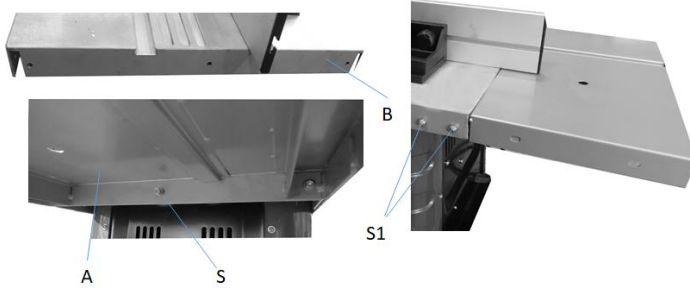
3. fasten the bracket (A) to the machine table (B) with screws (S).
4. fasten the pressure pad (C) to the bracket using screws (S1)

Assembly height adjustment wheel



1. Place the handwheel (B) on the cotter pin+bolt (A) and secure with nut C.

Assembly table extension



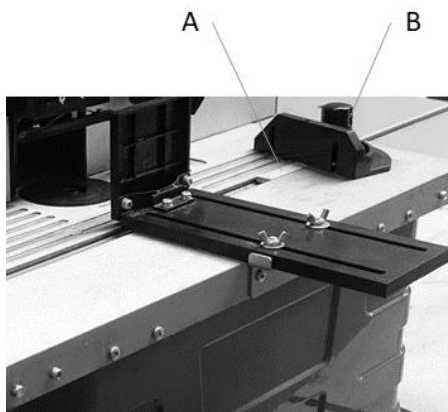
- Mount the table extension (A) to the machine table (B) using 3 screws, washers (S) below and 2 screws/nuts/washers (S1) each on the right and left side.

**NOTE**



The table extension can be adapted to the groove on the main table and finally fixed in the appropriate position with the screw S to be able to work with the miter gauge.

Assembly miter gauge



- Insert the guideway of the miter gauge (A) into the groove on the table and fix the miter gauge in position (angle+position) by tightening the screw (B).

Mounting of the machine at the workplace:

- Fix the machine to a workbench using the four holes on the base of the machine..

**NOTE**



The bolts must be sufficiently long (taking into account the thickness of the work surface, washers/nuts). The working top must be sufficiently large and stable to prevent the machine from tilting during operation.

**15 OPERATION**

**15.1 Operation instructions**

**Installing and Changing the shank router cutter adapter**

**CAUTION**



Before any manual handling of the machine, stop the spindles, wait for all tools to come to a standstill and prevent unintentional restarting (pull out the mains plug).

Before changing the shank router cutter adapter, disconnect the mains plug of your machine. Select the adapter that corresponds exactly to the diameter of your milling cutter/tool.



Remove the table inlet rings to gain access to the spindle. Lock the spindle in place with the knob located at the bottom of the spindle. Loosen the lock nut of the clamp using the supplied wrench. Insert or remove the clamp located in the nut. Tighten the clamp nut firmly while holding the spindle in place. Before each use of the machine, make sure that the milling tool is securely clamped at the end of the spindle. Insert the appropriate table insert rings (depending on the selected milling tool). Adjust the stop as required and connect to a dust collection system. Reconnect the machine to the mains.

### Adjusting the stop

Each work must be considered separately.

For each new use, make sure that the guards are properly installed and adjusted. With each new use, each pressure piece on the stop must be readjusted.

Make sure that each screw is well tightened before you start milling.

### Usage of the table insert rings

The table insert rings must be used to reduce the distance between the table and the spindle to a minimum. Before switching on the machine, you must systematically check that the supplied table rings are correctly installed. Check that you have selected the appropriate table ring for the milling tool and its installation height to reduce the risk of tilting of the workpiece when passing through the hole. The table ring must surround the cutter as far as possible

### Adjusting the spindle speed

The machine has 6 steps for adjusting the spindle speed, desired speed and can be selected by wheel (A).

	Spindle speed f(steps)	
	1: 11500min <sup>-1</sup>	4: 18000min <sup>-1</sup>
	2: 13000min <sup>-1</sup>	5: 21000min <sup>-1</sup>
	3: 15500min <sup>-1</sup>	6: 24000min <sup>-1</sup>

Determine the optimum speed by making a test cut on a sample piece. The table on the machine serves as a guideline. The first column in the table shows the cutting speed depending on the selected milling diameter and spindle speed. In the second column there is a recommendation of the speed to be selected as a function of the milling diameter and type of wood.

	12	14	16	19	22	25
20	12	14	16	19	22	25
40	24	27	32	38	44	50
50	30	34	41	47	55	63
 n(min <sup>-1</sup> )	11500	13000	15500	18000	21000	24000

material	Cutting tool ø mm	rpm-selection
Hardwood (eg beech, yew)	4-10	5-6
	12-20	3-5
	22-40	1-2
softwood (eg spruce, pine)	4-10	5-6
	12-20	3-6
	22-40	1-3

## NOTE



**Using the correct speed increases the service life of the milling cutter. It also affects the machined surface on the part.**

### Adjusting the milling stop

The stop must be adjusted to the size of the workpiece and the milling tool.

Loosen the two plastic screws on the back of the stop.

Push the stop into the desired position.

Retighten the two plastic head screws on the back to hold the stop in this position..

### Setting the stop for rabbet cuts

The material coming out to the left of the router is thinner than the material on the right.

The left stop bar must be adjusted to fit the thinner material. This supports the material and ensures a more accurate cut. To do this, loosen the plastic head screws, move the stop forward and clamp it in place.

### Installing and adjusting the pressure pads

The pressure pads are designed to hold the workpiece in place and prevent recoil. .




### Adjusting the miter gauge

The miter gauge slides in the groove along the table. It is used to make rabbet and miter cuts. To set the miter fence to the desired angle, loosen the plastic knob on it and turn it to the desired angle. Then tighten it again.

Always make a test cut on a sample piece to make sure that the settings are correct.

## 15.2 Starting / stopping the machine

 <p>A B</p>	<p><i>Start procedure</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adjusting the machine (spindle speed, cutting tool, spindle height, pressure pads, stops) for upcoming operation</li> <li>2. Press green-button (A) for start</li> </ol> <p><i>Stopp procedure:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Press red-button (B) for stopping the machine</li> </ol>
--	--

## 15.3 Operation

Assembly and secure the cutter tool.

- Adjust speed, cutting depth, pressure pads, stop and miter gauge.
- Make sure that the stop is correctly adjusted to support the material which is actual not cut. Adjust the output stop to support the cut material, compensating for the material removed.
- Start the machine.
- Make sure that the workpiece is pressed firmly against the stop.
- Slide the workpiece softly from right to left against the direction of rotation of the tool.
- Keep the feed speed constant. Do not push too fast, this would slow down the motor too much.
- If you push too fast, you may achieve poor cut quality. It could also damage the cutter or the motor.
- If you push too slowly, fire marks may appear on the workpiece.
- With very hard wood and large cuts, it may be necessary to do more than one operation to achieve the desired depth.
- The correct feed speed depends on the cutter size, the type of material of the workpiece and the cutting depth. Practice first with a piece of waste material to find the correct feed rate and dimensions.
- When the operation is complete, stop the machine.

## 16 CLEANING, MAINTENANCE, STORGE, DISPOSAL

### 16.1 Cleaning

#### NOTE



Wrong cleaning agents can attack the varnish of the machine. Do not use solvents, nitro thinners, or other cleaning agents that could damage the machine's paint. Observe the information and instructions of the cleaning agent manufacturer!

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

- Therefore, clean the machine after each use, but at least once a week and remove any sawdust with a brush, broom or vacuum cleaner.

### 16.2 Maintenance

#### WARNING



Handling the machine with the power supply up can lead to serious injuries or even death. Always disconnect the machine from the power supply before servicing or maintenance work and secure it against unintentional or unauthorised reconnection!

The machine is low-maintenance and only a few parts have to be serviced. Nevertheless, malfunctions or defects which could impair the safety of the user must be rectified immediately!

- Before each operation, check that the safety devices are in perfect condition.
- Check the connections for tightness at least once a week.
- Regularly check that the warning and safety labels on the machine are in perfect and legible condition.

### 16.2.1 Tool exchange

## CAUTION



Before any manual tool change, stop the spindles, wait for all tools to come to a standstill and prevent unintentional restart.

### 16.3 Storage

## NOTE



Improper storage can damage and destroy important machine parts. Store packed or unpacked parts only under the intended ambient conditions!

In case of a longer interruption of operation or shutdown, clean the machine and then store it out of the reach of children in a dry place protected from frost and other weather influences!

### 16.4 Disposal



Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or equipment in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on the disposal options available. If you buy a new machine or an equivalent device from your specialist retailer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

## 17 Troubleshooting

## WARNING

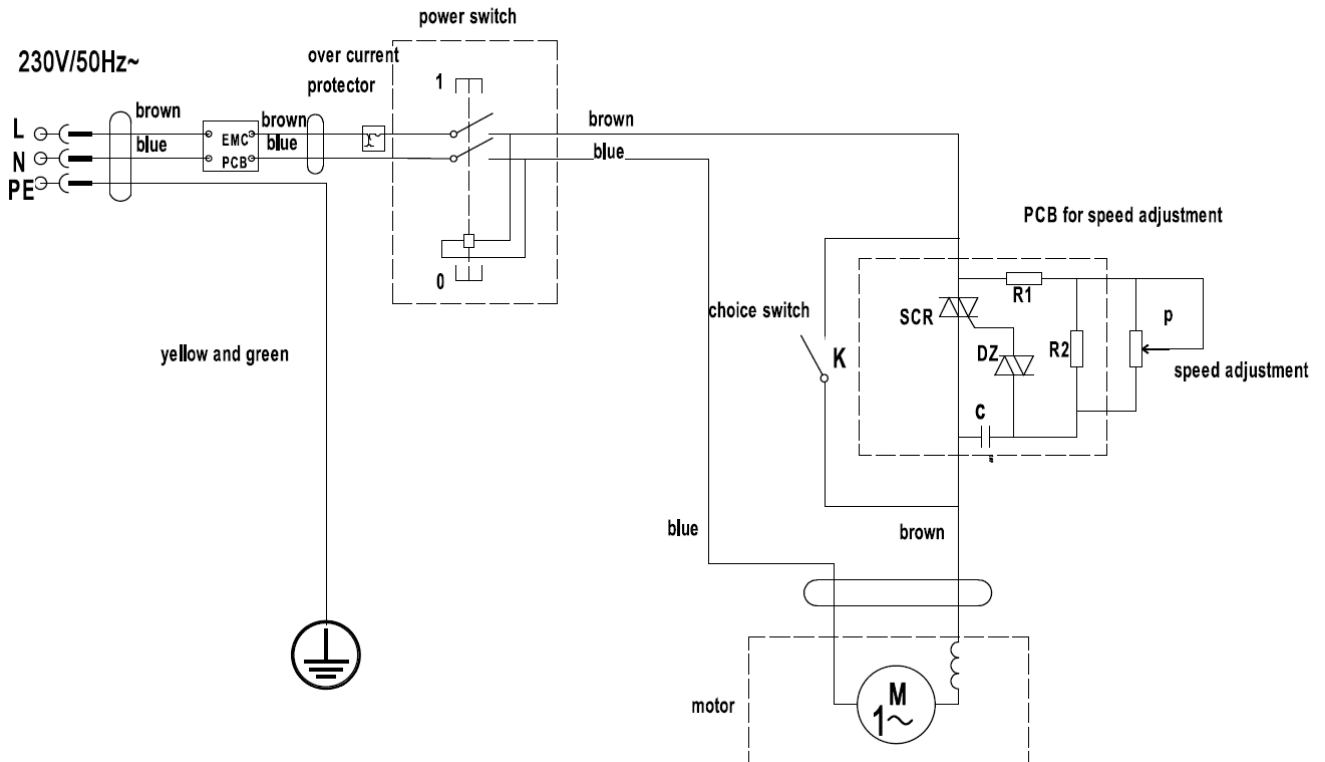


Handling the machine with the power supply up can lead to serious injuries or even death. Always disconnect the machine from the power supply before servicing or maintenance work and secure it against unintentional or unauthorised reconnection!

Many possible sources of error can be excluded in advance if the machine is properly connected to the mains. If you are unable to carry out necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to correct the problem!

Trouble	Possible cause	Solution
Machine cannot be switched on	No mains voltage available • - Carbon brushes worn out	Check power supply • Replace carbon brushes
The machine switches off automatically during idling.	• Mains failure	Check mains-side fuse • Due to undervoltage protection, the machine does not restart automatically and must be switched on again after voltage recovery.
Machine stops during machining	overload protection activated due to blunt tools or excessive feed or chip thickness	Before continuing work, replace the tool and wait for the motor to cool down.
Speed drops during machining	Too much chip removal Feed rate too high • Blunt tool	Reduce chip removal Decrease feed rate • - Replace tool
Badly milling surface	Blunt tool Uneven feed rate	Replace tool Work with reduce feed rate and constant pressure
Dust collector port clogs (without dust collection system)	Too much chip removal Blunt tool Too wet wood	Reduce chip removal Replace tool

## 18 PLÁN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM



## 19 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS

### 19.1 Objednávka náhradních dílů / spare parts order

**(CZ)** Použitím originálních dílů od společnosti HOLZMANN používáte díly, které spolu dokonale sedí a jejich montáž je časově méně náročná. Originální náhradní díly jsou zárukou delší životnosti stroje.

### DŮLEŽITÉ

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

Platí: Při výměně component/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.](#)

**(EN)** With original Holzmann spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your products lifespan.

### IMPORTANT

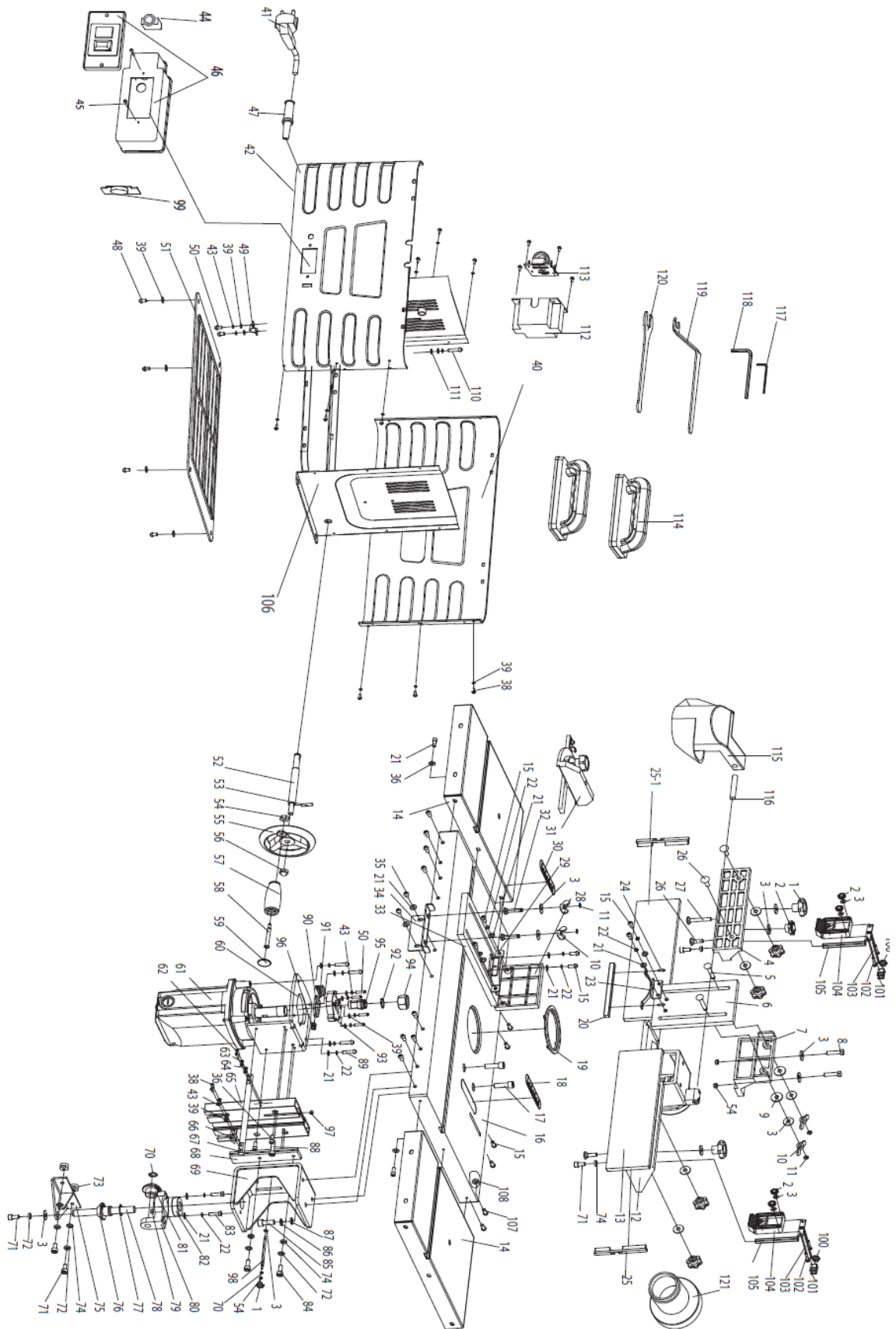
**The installation of other than original spare parts voids the warranty!**

So you always have to use original spare parts

When you place a spare parts order please use the service formular you can find in the last chapter of this manual. Always take a note of the machine type, spare parts number and partname. We recommend to copy the spare parts diagram and mark the spare part you need.

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


## 19.2 Rozpadový výkres / Exploded View



## 19.3 Seznam náhradních dílů / Spare Parts List

NO.	Name	spec.	QTY	NO.	Name	spec.	QTY
1	Transverse Locking Lever Locking Handle		1	66, 67	The Long Pointer		1
2	Lock Handle		11	68	The Motor Rise And Down Conducting Bar		1
3	Big Washer	φ6	25	69	Motor Fixed Plate Assembly		1
4	Clamping Support		1	70A	Rise And Fall Cushion Cover		1
5	Round Head Low Square Neck Carriage Bolts	6*25	3	70	Ring	φ10	2
6	Pressing Plate		1	71	Hexagon Socket Cap Screws , Spring Washer , Washer	M6*16	2
7	The Long Pressing Plate Support		1	73	Hex Nut	M6	2
8	Hexagon Blot	M6*40	2	75	Support Assembly		1
9	Big Washer6		2	76	Bevel Gear		1
10	Butterfly Nut	M6	4	77	Ring	φ17	1
12	The Big Support Assembly		1	78	Rise And Down Turn Screw		1
13	Baffle Aluminum		2	79	Key	4*4*6.5	1
14--1	The Side Extension Worktable 1 Assembly		1	80	Bevel Gear Support		1
14--2	The Side Extension Worktable 2 Assembly		1	81	Rise And Down Shaft Gear		1
15	Hexagon Socket Cap Screws	5*20	8	82	Bearing	6003RZ	1
15	Cross Recess Pan Head Screw , Cross Recess Pan Head Screw	5*12	8	83	Hexagon Bolt	5*16-8.8 c	2
15	Cross Recess Pan Head Screw , Spring And Washer	M5*12	4	83	Hexagon Bolt	5*16-8.8 c	2
16	Worktable		1	84	Hexagon Socket Cap Screws , Spring Washer , Washer	M6*15	2
17	Hexagon Socket Cap Screws	8*25	2	85	Hexagon Socket Cap Screws	8*14	1
18	Scaleplate		1	86	Spring Washer		1
19	Table Round Cover Plate Assembly		1	87	Washer		1
20	The Small Pressing Plate Conducting Bar		1	88	Hexagon Socket Cap Screws	5*25	1
21	Hexagon Socket Cap Screws	5*12	6	89	Cross Recess Pan Head Screw , Spring Washer , Washer	M5*15	4
23	The Small Pressing Plate Connecting Assembly		1	90	Locking Piece		1
24	The Cross Recessed Head Is Self-Tapping	ST2.9*8	6	91	The Handle Of Locking Piece		1
25	The Right End Cap		2	93	The Lock Cover		1
25--1	The Left End Cap		2	92, 94, 95	Chuck		1
26	Semicircular Head Low Square Neck Bolt	6*20	7	92, 94, 95	Chuck		1
27	Semicircular Head Low Square Neck Bolt	6*35	1	96	Spring		1
28	The Long Pressing Plate Assembly		1	97	Sliding Block		1
29	The Long Pressing Plate Connecting Assembly		1	98	Lock Rod		1
30	Scaleplate		1	99	Circuit Board V		1
31	Index Plate Assembly		1	100	The Lock Handle		2
31	Spring Washer	φ6	1	101	U Weld Assembly		2
31	Washer	φ4	1	102	Semicircular Head Low Square Neck Bolt	M6x35	5
31	Cross Recess Pan Head Screw , Spring And Washer	M5*8	1	103	T Weld Assembly		2
33	The Long Pressing Plate Assembly		1	104	Pressing Block		2
34	The Short Pressing Plate Support		1	105	Shore		2
36	Washer	φ5	6	106	Base Assembly		1
38	Cross Recess Pan Head Screw , Spring And Washer	M4*10	14	107	Hexagon Socket Cap Screws , Spring Washer , Washer	M5*12	8
40	The Support In Behind		1	108	Lock Nut	M5	10
41	Plug	3*1*2.5m	1	109	Cross Recess Pan Head Screw	4*8	3
42	The Support In Front		1	110	Cross Recess Pan Head Screw , Spring Washer , Flatwa	M4*8	1
44	Overcurrent Protective Device	250V7A	1	111	Ring4		3
45	The Cross Recessed Head Is Self-Tapping	ST3.5*12	6	112	Transformer Box		1
46	Switch Box Assembly		1	113	Circuit Board W		1
47	Power Line Sheath		1	114	Hand Slap		2
48	Cross Recess Pan Head Screw , Big Washer Couple	M4*10	4	115	Plastic Cover		1
49	Tension Disc		1	116	Pin	6*35	1
50	Cross Recess Pan Head Screw , Cross Recess Pan Head Screw	M4*18	2	117	Allen Wrench	S4*63	1
51	Baseplate		1	118	Allen Wrench	S5*80	1
52	Rise And Fall Shaft		1	119	Wrench		1
53	Pin	4*25	1	120	Wrench		1
54	Lock Nut	M6	3	121	Control Of Dust		1
55	Pilot Wheel		1	122	The Cross Recessed Head Is Self-Tapping	ST2.9*8	1
56	Acorn Nut	M8	1	123	Cross Recess Pan Head Screw	M5X16	2
57	Handle		1	124	Hex Nut	M5	2
58	Handle Bush Assembly		1	19			
59	Handle Cover		1	19-1	Table Top Platea		1
60	Motor Connect Plate		1	19-2	Table Top Plateb		1
61	Motor	230-240V/	1	19-3	Table Top Platec		1
62, 63, 64	Hexagon Socket Cap Screws , Washer	M4*10	2	19-4	Table Top Plated		1
65	Guide Profiles		1	31			1
12				31-1	Point		1
12--1	The Big Support Base		1	31-2	Lock Handle		1
12--2	Dowel		1	31-3	Index Plate		1
12--3	Wire Entanglement		1	31-4	Conducting Bar		1
12--4	Small Plate Head Screw With Cross Groove	M4*12	4	46			1
58				46	Switch		1
58	Handle Bush		1	46-1	Box	VSM-50木	1
58	Cross Recess Pan Head Screw	6*65	1	46-2	Switch Box Cover	VSM-50木	1

## 20 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY

	<b>Dovozce / Distributor / Dystrybutor</b> HOLZMANN MASCHINEN® 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
<b>Název / Name</b>	
Stolní frézka / table router	
<b>Typ / Model</b>	
TFM610V	
<b>Směrnice ES / EC-directives</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2006/42/EC</li> <li>• 2014/30/EC</li> <li>• 2011/65/EC</li> </ul>	
<b>Použité normy / applicable Standards</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ EN 61029-1:2009+A11:2010</li> <li>▪ EN55014-1:2017, EN55014-2:2015; EN61000-3-2:2014, EN61000-3-3:2013</li> </ul>	

**(CZ)** Tímto prohlašujeme, že výše uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky směrnic ES. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které námi nebyly odsouhlaseny.

**(EN)** 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.

Technische Dokumentation  
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH  
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 12.08.2019  
 Místo / Datum place/date



**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
 Marktplatz 4, 4170 Haslach  
 weiterer Standort:  
 Gewerbepark 8, 4707 Schüttsberg  
 www.holzmann-maschinen.at

DI (FH) Daniel Schörgenhuber  
 Jednatel / Director

## 22 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ)

### 1.) Záruka:

Společnost HOLZMANN poskytuje záruku na mechanické a elektrické části stroje v trvání 2 let pro nekomerční použití výrobku a v délce 1 rok při použití pro účel podnikání, a to počínaje datem nákupu stroje. Společnost HOLZMANN výslovně upozorňuje na to, že ne všechny výrobky z jejího sortimentu jsou určeny pro komerční použití. Dojde-li v rámci výše uvedených lhůt k závadám, které nejsou vyloučeny podmínkami uvedenými v části "Podmínky", pak společnost HOLZMANN opraví nebo vymění zařízení/stroj podle vlastního uvážení.

### 2.) Reklamacce / hlášení závad:

Pro ověření oprávněnosti reklamacce musí kupující kontaktovat prodejce. Prodejce následně písemně nahlásí reklamovanou závadu společnosti HOLZMANN. V případě oprávněné reklamacce vyzvedne společnost HOLZMANN reklamovaný výrobek u prodejce. Zásilky prodejce, které nebyly předem koordinovány a schváleny společností HOLZMANN nebudou akceptovány.

### 3.) Podmínky:

- a) Reklamacce budou akceptovány pouze tehdy, pokud společně s výrobkem bude dodána kopie originální faktury nebo pokladního dokladu autorizovaného prodejce společnosti Holzmann. Nároky ze záruky zanikají v případě, že stroj nebyl dodán kompletní nebo se strojem nebylo dodáno jeho příslušenství.
- b) Záruka se nevztahuje na bezplatné kontroly, údržbu, inspekci nebo servisní práce na stroji. Závady způsobené nesprávným použitím koncovým uživatelem nebo prodejcem stroje nebudou rovněž akceptovány jako reklamacce.
- c) Vyloučeny jsou závady na spotřebních dílech: uhlíkové kartáčky, odpadní vaky, nože, válce, řezací desky, řezací zařízení a ostří, vedení, spojky, těsnění, oběžná kola, pilové listy, hydraulické oleje, olejové filtry, posuvné čelisti, spínače, řetězy atd.
- d) Vyloučeny ze záruky jsou poškození výrobku zapříčiněná: nevhodným nebo nesprávným použitím, chybným použitím výrobku pro jiné než jeho běžné účely, nedodržením návodu na obsluhu a pokynů k údržbě, vyšší mocí, dále pak opravy nebo technické změny a úpravy neautorizovanou dílnou nebo samotným koncovým uživatelem a použitím neoriginálních dílů nebo příslušenství, které nejsou od společnosti Holzmann.
- e) Vzniklé náklady (náklady na přepravu) a výdaje při neoprávněných reklamacích budou po kontrole našimi kvalifikovanými pracovníky vyfakturovány zákazníkovi nebo prodejci.
- f) Vadné výrobky po uplynutí záruční doby: Oprava bude provedena pouze na základě úhrady zálohové faktury nebo na základě faktury prodejce podle nacenění opravy (včetně nákladů na přepravu) společností Holzmann.
- g) Nároky ze záruky budou uznány pouze zákazníkům prodejce společnosti Holzmann, který výrobek pořídil přímo u společnosti Holzmann. Tyto nároky jsou v případě přeprodeje výrobku nepřenosné.

### 4.) Reklamacce o náhradu škody a jiné nároky:

Odpovědnost společnosti Holzmann je ve všech případech omezena do výše hodnoty zboží. Nároky na náhradu škody z důvodu nedostatečného výkonu stroje, nedostatků nebo z nich vyplývajících vad nebo výpadků v obratu kvůli závadě vzniklé v záruční době nebudou uznány. Společnost Holzmann trvá na svém zákonném právu provést vylepšení výrobku.

## 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/reklamacce s údaji dle bodu C) na náš zákaznický servis nebo nám pošlete vyplněný přiložený servisní formulář.

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

nebo použijte online formulář pro reklamacce či objednání náhradních dílů uvedený na naší webové stránce: [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at) pod sekci Service/News.



## 23 GUARANTEE TERMS (EN)

### 1.) Warranty:

For mechanical and electrical components Company Holzmann Maschinen GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

### 2.) Report:

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to Holzmann. If the warranty claim is legitimate, Holzmann will pick up the defective machine from the dealer. Returned shippings by dealers which have not been coordinated with Holzmann will not be accepted. A RMA number is an absolute must-have for us - we won't accept returned goods without an RMA number!

### 3.) Regulations:

- a) Warranty claims will only be accepted when a copy of the original invoice or cash voucher from the trading partner of Holzmann is enclosed to the machine. The warranty claim expires if the accessories belonging to the machine are missing.
- b) The warranty does not include free checking, maintenance, inspection or service works on the machine. Defects due to incorrect usage through the final consumer or his dealer will not be accepted as warranty claims either.
- c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.
- d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.
- e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.
- f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of Holzmann.
- g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized Holzmann dealer who directly purchased the machine from Holzmann. These claims are not transferable in case of multiple sales of the machine.

### 4.) Claims for compensation and other liabilities:

The liability of company Holzmann is limited to the value of goods in all cases.

Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted.

Holzmann insists on its right to subsequent improvement of the machine.

## SERVICE

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

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

or use the online complaint.- or spare parts order formula provided on our homepage [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at) under the category service/news.

## 24 SLEDOVÁNÍ VÝROBKU | PRODUCT MONITORING

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.

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

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

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

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

### Moje postřehy / 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 cooperation!

### KONTAKT / CONTACT:

**HOLZMANN MASCHINEN**

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel : +43 7289 71562 0

Fax: +43 7289 71562 4

info@holzmann-maschinen.at

# 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

/

## Bitte Beachten

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 VAŠI SPOLUPRÁCI!

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!