

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

HOLZ BEARBEITUNG

Návod na obsluhu



Srovnávací a tloušťkovací frézka HOB 410P

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schüsslberg 8
Tel 0043 (0) 7248 61116-0
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN
Schörghuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562-0
Fax 0043 (0) 7289 71562-4



*Přečtěte si tento návod na obsluhu a dodržujte
bezpečnostní pokyny!*

Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!

Verze: 2009 – Revize 01 – ČESKY

Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje důležité informace a upozornění k manipulaci a provozu srovnávací a tloušťkovací frézky HOB 410P.

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



Dodržujte bezpečnostní pokyny!

Před prvním použitím si pozorně přečtěte tento návod na obsluhu. To Vám usnadní práci se strojem a pomůže předcházet chybám a případným škodám. Dodržujte bezpečnostní pokyny a dbejte výstrah. Opomíjení bezpečnostních pokynů může vést k vážným škodám na zdraví apod.

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

Technické změny vyhrazeny!

Autorské právo

© 2009

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 v Rohrbachu!

Kontakt pro servis stroje

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

1 TECHNICKÝ POPIS	5
1.1 Technické údaje	5
1.2 Emise hluku	Chyba! Záložka není definována.
1.3 Elektrické vybavení	6
2 BEZPEČNOST	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
2.1 Účel použití	Chyba! Záložka není definována.
2.2 Nedovolené použití	Chyba! Záložka není definována.
2.3 Všeobecné bezpečnostní pokyny	Chyba! Záložka není definována.
2.4 Bezpečnostní výbava hoblovacího stroje HOB 410P	9
3 MONTÁŽ	12
3.1 Příprava.....	Chyba! Záložka není definována.
3.1.1 Pracoviště	Chyba! Záložka není definována.
3.1.2 Transport / Vykládka stroje	12
3.1.3 Příprava plochy.....	Chyba! Záložka není definována.
3.2 Montáž dílů demontovaných z důvodu transportu stroje	14
3.2.1 Montáž dorazového pravítka.....	14
3.2.2 Připojení pro odsávání	Chyba! Záložka není definována.
3.3 Elektrické připojení	14
3.3.1 Prodlužovací kabel	Chyba! Záložka není definována.
4 OBSLUHA	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
4.1 Rozměry obrobku	Chyba! Záložka není definována.
4.2 Demontáž, montáž a seřízení nožového válce	17
4.3 Příprava.....	Chyba! Záložka není definována.
4.4 Bezpečný provoz při práci na protahu	19
4.5 Bezpečný provoz hoblovky	21
4.5.1 Přestavba stroje pro funkci hoblovky.....	21
4.5.2 Práce ve funkci hoblovky	Chyba! Záložka není definována.
5 ÚDRŽBA	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
5.1 Napnutí řemenu.....	Chyba! Záložka není definována.
5.2 Kontrola zachycovače k zabránění proti odskočení obrobku.....	25
5.3 Mazání.....	Chyba! Záložka není definována.
5.4 Čištění	Chyba! Záložka není definována.
6 ODSTRAŇOVÁNÍ VAD	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.

7 PŘÍLOHA NÁVODA NA OBSLUHU	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
7.1 Elektrické připojení	28
7.2 Umístění komponent	29
8 NÁHRADNÍ DÍLY	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
8.1 Objednávky náhradních dílů	Chyba! Záložka není definována.
9 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	38

1 TECHNICKÝ POPIS

1.1 Technické údaje

<u>Protah</u>	
Max. šířka materiálu	410mm
Délka pracovního stolu	1800mm
Maximální úběr třísky	5mm
Rozměr podélného pravítka	1100x155mm
Sklon (úhel) podélného pravítka	90°-45°
Průměr nožového válce	100mm
Počet nožů	4
Rozměr nože	410x35x3mm/HSS
Otáčky nože/válce	4500rpm
Výkon motoru	4.0kW
<u>Hoblovka</u>	
Max. šířka materiálu	406mm
Délka pracovního stolu	700mm
Maximální úběr třísky	4mm
Max. tloušťka protahování	225mm
Min. tloušťka protahování	4mm
Rychlost posuvu	8m/min
<u>Obecné technické údaje</u>	
Výška pracovního stolu	850mm
Průměr hrdla odsávacího zařízení	120mm
Napětí/frekvence	380V/50Hz
Délka	1800mm
Šířka	740mm
Výška	1000mm
Hmotnost cca	420kg

1.2 Emise hluku

Delší vystavení osob hluku nad 85 dB (A) může vést k trvalému poškození zdraví. Z tohoto důvodu se doporučuje v těchto případech použití prostředků k ochraně sluchu, např. ucpávky do uší, sluchátka atd.

Informace k emisím hluku:

1. Hladina zátěže: akustický tlak při volnoběhu

$$L_{pFA} = 82 \text{ dB}$$

Odchylka - K = 2 dB

2. /A/ Hladina akustického výkonu na pracovišti.

- Protahovačka $L_{WA} = 111 \text{ dB}$

- Hoblovka $L_{WA} = 110 \text{ dB}$

Odchylka - K = 2 dB

při konfidenční úrovni 95%

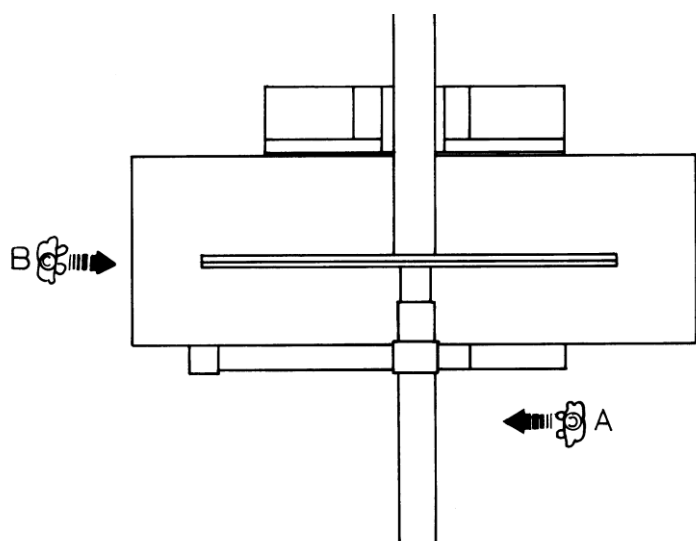
1.3 Elektrická výbava

- ↓ Elektronická brzda k elektrodynamickému brždění motoru. Po vypnutí motoru zajistí za-
brždění za méně než 10 vteřin.
- ↓ Podpěťová ochrana. Při přerušení napětí udrží stroj zapnutý a při obnovení napětí zů-
stane vypnutý. Pro opětovné uvedení stroje do provozu se musí znovu zapnout.
- ↓ Krytování a pohony stroje jsou zajištěny nulovým vedením proti úderu elektrického
proudu.
- ↓ Elektrická skříň a pohony disponují ochranou proti prachu IP54.
- ↓ Ochrana proti zkratu. Zátěžová ochrana pohonu motoru (Termokontakt).

2 BEZPEČNOST

2.1 Účel použití

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



Obecně je zakázáno měnit nebo jakkoliv upravovat bezpečnostní prvky stroje!

Stroj je určen pro obsluhu jednou osobou.

A – Pracovní pozice při provozu stroje jako protahovačky (srovnávací frézka).

B – Pracovní pozice při provozu stroje jako hoblovky (tloušťkovací frézka).

Povolené nástroje:

Pouze nástroje dle normy EN847-1 pro ruční posuv mohou být použity.

Pracovní podmínky

Stroj lze provozovat pouze za následujících podmínek:

Vlhkost	max. 90%
Teplota	od +1°C do +40°C
Nadmořská výška	max. 1000 m

Stroj není určen pro venkovní použití.

Stroj není určen pro provoz s rizikem exploze.

Povolené druhy obrobků

Frézka HOB 410P je určena pro zpracování obrobků ze dřeva, dřevěných vláken, desek z dřevěných dílů, hobradesek, překližek, laminovaných a nelaminovaných ploch o pravoúhlém nebo čtvercovém profilu.

2.2 Nedovolené použití

- Provoz stroje za podmínek přesahujících rámec použití uvedený v tomto návodu není dovolen.
- Provoz stroje bez ochranných prostředků není dovolen.
- Není dovolena demontáž nebo deaktivace ochranných prvků.
- Není dovolen provoz stroje s obrobky, které nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu na obsluhu.
- Není dovolené opracování obrobků o rozměrech překračujících limit uvedený v tomto návodu.
- Není dovoleno použití nástrojů, které neodpovídají normě EN847-1, a které nejsou určeny pro průměr válce.
- Případné změny na konstrukci stroje nejsou dovolené.

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

2.3 Všeobecné bezpečnostní podmínky

Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou již nečitelné nebo chybějí, musejí být okamžitě obnoveny!

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



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

Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází!

Stroj nepoužívejte venku!

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



Stoupání na stroj je zakázáno! Hrozí těžká zranění při pádu nebo při převrácení stroje!



Srovnávací a tlušťkovací frézka smí být obsluhována pouze zaškoleným personálem. Nepovolané osoby, zejména děti, a nezaškolený personál se nesmí zdržovat v blízkosti běžícího stroje!



Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy. Volné části oděvu apod. se mohou namotat na pás pily a způsobit tak vážná zranění!



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



Dřevěný prach může obsahovat chemické látky, které mají negativní vliv na lidský organizmus. Provozujte proto stroj v dostatečně větrané místnosti a použijte vhodnou ochrannou masku proti prachu!



Puštěný stroj nesmí být ponechán bez dozoru! Před opuštěním pracoviště stroj vypněte a počkejte, dokud se válec nože zcela nezastaví!



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

Pro transport nebo manipulaci se strojem nikdy nepoužívejte síťový kabel!

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

Příslušenství: Používejte pouze příslušenství doporučené společností HOLZMANN!

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

2.4 Bezpečnostní prvky frézky HOB 410P

Konstrukce stroje zahrnuje následující bezpečnostní prvky:

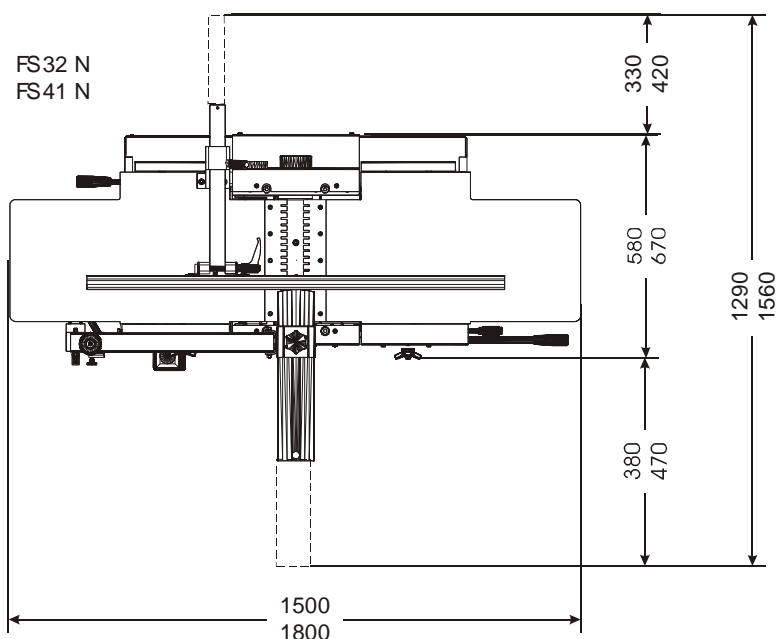
- ↓ Mikropsínač, který vypne srovnávací frézku při otevření stolu.
- ↓ Doraz pro otevření předního stolu srovnávací frézky před otevřením zadního stolu.
- ↓ Mikropsínač, který se při otevření odpadního vaku na hobliny aktivuje; vypíná stroj při provozu ve funkci tloušťkovací frézky (hoblovky).

- ⇓ Stroj nelze spustit, pokud nejsou stoly srovnávací frézky a odpadní vak na hobliny ve funkci "srovnávací a tloušťkovací frézky".
- ⇓ Sběrač (odpadní vak na hobliny)
Slouží k zachycování prachu a hoblin a disponuje mezikusem pro upevnění na odsávací zařízení. Odpadní vak zakrývá válec s noži při provozu tloušťkovací frézky a zabraňuje přístupu k válci pod strojem právě ve funkci tloušťkovací frézky (hoblovky). Odpadní vak na hobliny může být upevněn pro obě funkce – srovnávací i tloušťkovací frézky.
- ⇓ Odpojovací zařízení mezi nožovým válcem a předním podávacím válcem (příp. zadním podávacím válcem); slouží k zabránění kontaktu a přístupu k válci nože pod stolem srovnávací frézky.
- ⇓ Možné nastavení stolu srovnávací frézky ve svislém směru a zajištění nastavené pozice.
- ⇓ Zadní stůl srovnávací frézky je vybaven dorazem, který nedovolí (při vertikálním nastavení), aby pracovní plocha klesla níže než nejvyšší bod válce s noži.
- ⇓ Stoly srovnávací frézky zamezují, aby došlo k falcování.
- ⇓ Prodlužovací desky na koncích stolů srovnávací frézky přímo na válci. Tlumí hluk a drží vždy odstup 1 až 5 mm od řezaného listu nezávisle na nastavení stolu.
- ⇓ Ochrana zachycovačem proti odskočení obrobku při provozu tloušťkovací frézky.
Tato ochrana proti odskočení obrobku se nachází na přední straně stoje pod podávacím válcem hoblovky a pokrývá celou pracovní šířku.
Skládá se z jednotlivých zachycovačů uchycených na válci (hřídeli) o průměru 20 mm. Šířka zachycovačů je 15 mm a jejich odstup od sebe je 6 mm.
V základním nastavení se nacházejí zachycovače 3 mm pod okrajem řezu a jsou tak nastaveny, že se vždy vrátí do své základní polohy vlivem vlastní váhy; jsou tedy zajištěny proti otočení.
- ⇓ Na přední straně tloušťkovací frézky se nachází doraz pro omezení maximální povolené třísky.
- ⇓ Stůl tloušťkovací frézky lze nastavit a uzavřít i vertikálně.
- ⇓ Doraz k zamezení kontaktu stolu hoblovky ve svislé (vertikální) poloze s předním podávacím válcem a zachycovačem pro zabránění odskočení obrobku.
- ⇓ Stůl tloušťkovací frézky je vybaven postranními dorazy k omezení pracovní šířky a k vedení obrobku.
- ⇓ Přemostění nožového válce před pravítkem pro srovnávání hran.
Zakrývá nepoužívanou část válce při provozu srovnávací frézky a lze ho nastavit v rozpětí 0 až 75 mm.
- ⇓ Podpůrné pravítko pro srovnávání hran.
Slouží jako opora a zároveň pro správné vedení obrobku při funkci srovnávací frézky. Lze ho nastavit ve sklonu 90° a 45°. Lze ho posunovat po celé pracovní šířce stolu srovnávací frézky.
- ⇓ Ochrana válce za podpůrným pravítkem.
Zakrývá nožový válec za pravítkem; je upevněn na podpůrném pravítku a spolu s ním se posouvá.
- ⇓ Bezvadně nabroušený nůž válce.
Nikdy nepoužívejte tupé nástroje – hrozí nebezpečí odskočení obrobku! Mimoto takové nástroje přetěžují stroj a jsou příčinou nízké kvality opracování povrchu obrobku.
Dynamicky vyvážený nožový válec. Snižuje oscilaci/kmitání válce během otáčení a zvyšuje kvalitu opracovaného povrchu.
- ⇓ Při vypnutí motoru válce se ihned zastaví i posun na tloušťkovací frézce.
U speciálních operací doporučujeme použít speciální pomocné přípravky, např.: přípravek pro srovnávání krátkých obrobků, posuvnou desku pro srovnávání úzkých obrobků atd. Tyto přípravky musí být vždy po ruce a zcela funkční.

3 MONTÁŽ

3.1 Příprava

3.1.1 Pracoviště



Pro stroj zvolte vhodné místo;
Dbejte přitom bezpečnostních pokynů
podle kapitoly 2.

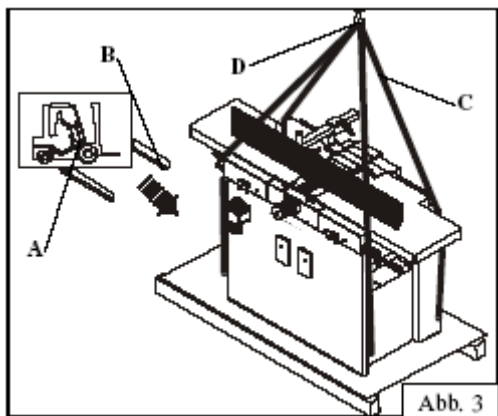
Zvolené místo musí disponovat příslušnou
přípojkou na elektrickou síť a zároveň
možnost pro připojení na odsávací
zařízení.

Ujistěte se, že je nosnost podlahy dostatečná pro instalaci stroje. Stroj musí být vyrovnán najednou na své čtyři opěrné body.

Rovněž je nutné dodržet pracovní prostor kolem stroje minimálně 0.8 m.

Před a za srovnávacím stolem stroje musí být dodržen nutný odtup pro delší obrobky.

3.1.2 Transport / Vykládka stroje



- Potřebujete vysokozdvizný vozík **A** o příslušné nosnosti.
- Vidle **B** vysokozdvizného vozíku zasuňte pod stroj tak, jak je znázorněno na obr. 3.

Pokud použijete pro vykládku nebo transport jeřáb, postupujte následovně:

- Potřebujete 2 lana nebo popruhy **C** o potřebné nosnosti a délce.
- Lana/popruhy zavěste na hák jeřábu **D**; jeřáb musí mít dostatečnou nosnost.
- Lana/popruhy nadzvedněte pomocí jeřábu; nyní lze zavěsit všechna čtyři závěsná oka na připravené otvory na stroji.



- ↓ Lana/popruhy dobře srovnejte; pokud to bude nutné, posuňte jeřáb tak, aby byla zajištěna kolmá a stabilní manipulace se strojem; stroj nenaklánějte. Bezpečné zajištění lana v závěsném oku!
- ↓ Manipulace musí být pomalá a nesmí docházet k nárazům nebo houpání stroje.
- ↓ Jakmile bude stroj vyzvednut do výšky cca 1 m, zastavte ho a upevněte na stroj vyrovnávací opěry.
- ↓ Transportní lyžiny/kolejnice vyndejte a ustavte stroj na požadované místo.
- ↓ Pomocí vyrovnávacích opěr ustavte stroj do horizontální stabilní polohy.

VÝSTRAHA



Vidle vysokozdvížného vozíku musí mít délku minimálně 1200 mm.

Přesvědčte se, že jsou závěsná oka řádně upevněna na konstrukci stroje.

Zvednutí a transport stroje lze provádět pouze vyškoleným personálem a s použitím patřičného vybavení.

3.1.3 Příprava plochy

Stroj zbavte konzervačního prostředku, kterým jsou opatřeny jeho části bez povrchové úpravy (nátěru, laku apod.) z důvodu jeho ochrany proti korozi.

Dekonzervaci lze provést běžnými rozpouštědly. Nikdy nepoužívejte nitroředidla nebo obdobná rozpouštědla a v žádném případě nepoužívejte vodu.

UPOZORNĚNÍ

Použití ředidel na barvy, benzínu, agresivní chemikálií nebo jiných odstraňovačů vede k trvalému poškození ošetřených ploch!

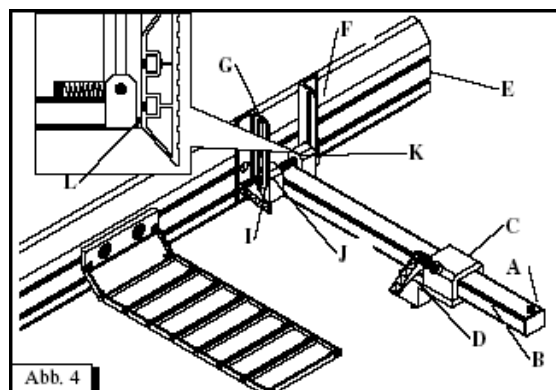
Platí:
Pro čištění používejte pouze jemné čisticí prostředky.

3.2 Montáž dílů demontovaných pro transport stroje

Aby bylo možné zajistit bezpečný transport stroje a kompaktní rozměr balení, nejsou některé komponenty a přípravy na stroji namontovány. Informace k jejich montáži najdete v následujících pasážích.

3.2.1 Montáž podélného pravítka

- ↓ Povolte šrouby **A**
- ↓ Namontujte kluzák **B** na **C**
- ↓ Držákem **D** zajistěte a našroubujte **A**
- ↓ Doraz **E** spojte s kluzákem **B** pomocí sady kolíků **K & J** a držákem **I**



3.2.2 Připojení na odsávací zařízení

Odsávací zařízení pro hobliny a prach musí mít dostatečný výkon min. 1800 m³/hod. při rychlosti odsávání cca 25-30 m/s.

Odsávací zařízení pro hobliny a prach musí být současně zapnuto s motorem stroje.

Stroj je vybaven sběračem (odpadním vakem) hoblin, který může být použit pro obě funkce hoblovky.

Sběrač hoblin disponuje napojovacím hrdlem o průměru 120mm.

Ten se napojuje hadicí o průměru \varnothing 120 mm na zařízení pro odsávání prachu a hoblin.

3.3 Elektrická přípojka

⚠ POZOR



Při práci na neuzemněném stroji:

Těžká poranění od rány elektrickým proudem, možnost vadné funkce stroje!

Platí:

Stroj musí být uzemněn a připojen k uzemněné zásuvce.

- Elektrické připojení stroje je připraveno pro provoz s uzemněnou zásuvkou!
- Zástrčka může být zapojena pouze do uzemněné zásuvky, která byla nainstalována elektrikářem!

- Zástrčka dodaná se strojem nesmí být měněna. Pokud je vadná nebo nevhodná, může být upravena nebo vyměněna pouze kvalifikovaným elektrikářem!
- Uzemňovací vodič je v provedení zeleno-žluté barvy!
V případě opravy nebo výměny nesmí být uzemňovací vodič připojen k zásuvce pod napětím!
- Prověřte s kvalifikovaným elektrikářem nebo servisním technikem, že bylo porozuměno pokynům pro uzemnění a stroj je řádně uzemněn!
- Poškozený kabel musí být okamžitě vyměněn!
- Zkontrolujte, že přívodní napětí a frekvence odpovídají údajům na štítku stroje. Dovolená odchylka napětí je $\pm 5\%$ (např: stroj o napětí 380V lze provozovat při napětí od 370 do 400V).
- Pro zajištění potřebného průřezu přívodního kabelu použijte údaje ze štítku stroje a z níže uvedené tabulky.

Připojení stroje do elektrické sítě, tak jako následná kontrola, mohou být provedeny výhradně kvalifikovaným elektrikářem.

<i>Proud (A)</i>	<i>Průřez vedení</i>	<i>Jištění</i>
do 10	2.5 mm ²	12A AM
od 10 do 14	4.0 mm ²	16A AM
od 14 do 18	6.0 mm ²	20A AM
od 18 do 22	6.0 mm ²	25A AM
od 22 do 28	10.0 mm ²	32A AM
od 28 do 36	10.0 mm ²	40A AM
od 36 do 46	16.0 mm ²	50A AM

- Doporučujeme použití gumového kabelu typu **H07RN (WDE0282)**, přičemž musejí být splněna opatření k ochraně kabelu proti mechanickému poškození.
- Připojte kabel na příslušné svorky ve vstupní krabici (L1, L2, L3, N, PE) {Obr. 6}.
- V přívodní síti stroje musí být pojistka proti zkratu.
- Pokud je k dispozici zástrčka CEE (380V; 16A), připojuje se do sítě pomocí CEE spojky. (L1, L2, L3, N, PE).

POZOR



Při zapnutí a při každé změně zapojení na třífázový přívod musí být zkontrolováno, zda-li směr otáčení hoblovacího válce odpovídá směru udanému na štítku. Při chybném otáčení musejí být prohozeny fáze L1 a L2.

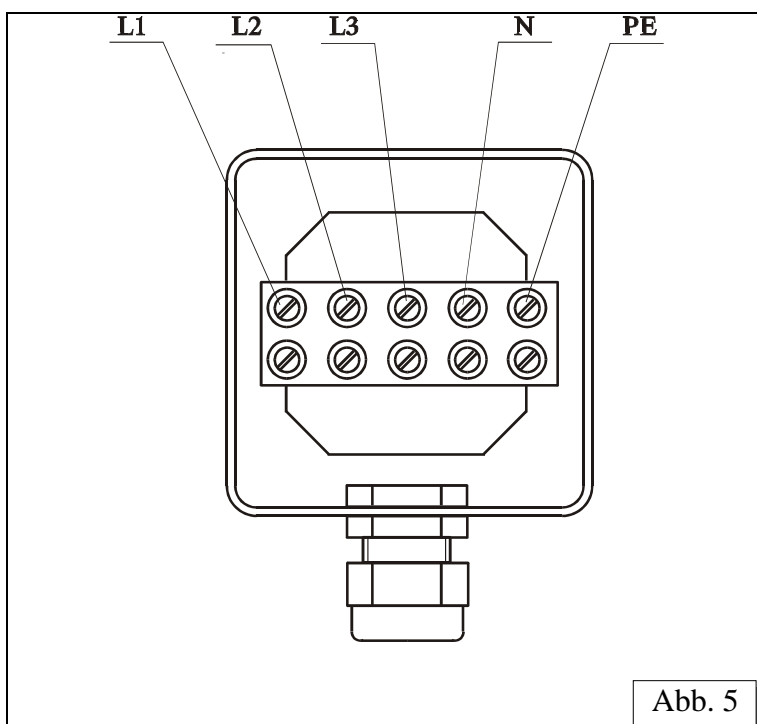


Abb. 5

3.3.1 Prodlužovací kabel

Přesvědčte se, že se prodlužovací kabel nachází v bezvadném stavu a je určen pro přenos příslušného napětí. Poddimenzovaný kabel snižuje přenos proudu a silně se zahřívá. Následující tabulka znázorňuje vhodné velikosti kabelu v závislosti na jeho délce a přívodním proudem.

Ampéry	Prodlužovací kabel v metrech					
	8	16	24	33	50	66
< 5	16	16	16	14	12	12
5 až 8	16	16	14	12	10	n.d.
8 až 12	14	14	12	10	n.d.	n.d.
12 až 15	12	12	10	10	n.d.	n.d.
15 až 20	10	10	10	n.d.	n.d.	n.d.
20 až 30	10	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.

n.d. = není doporučeno

4 OBSLUHA

4.1 Rozměry obrobku

Při práci se srovnávací frézou

Maximální rozměr obrobku, který lze opracovávat na srovnávací frézce, je 1800x410 mm. Pokud budete opracovávat delší obrobky, použijte válcové podpory k podpoře obrobku. Minimální rozměr obrobku může být 450x50x30 mm. Obrobky o menších rozměrech mohou být v zásadě opracovávány pouze za použití příslušných pomocných přípravků, např.:

- Přípravek pro srovnávání krátkých obrobků;
- Speciální kus dřeva pro opracování úzkých obrobků;

Při práci s tloušťkovací frézou

Maximální rozměr obrobku, který lze zpracovávat na hoblovce, je 1800x406x225 mm.

Pokud budete opracovávat delší obrobky, použijte válcové podpory k podpoře obrobky.

Minimální rozměr obrobku může být 300x20x4 mm.

4.2 Demontáž, montáž a seřízení nožového válce

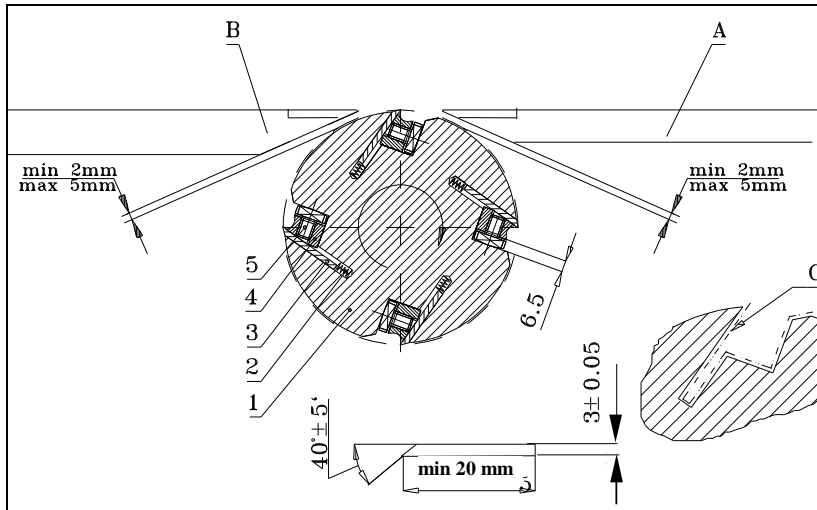


⚠ POZOR

Před započítím prací demontáže, montáže a seřízení hoblovacího nože zajistěte stroj proti zapnutí!

- Stroj odpojte ze sítě.
- Hlavní vypínač musí být v poloze "0" a uzamčen zavěšeným klíčem;
- Při demontáži a montáži nože používejte vždy, když je to možné, ochranné rukavice.

Demontáž nože (Obr. 6)



- ↓ Upevňovací šrouby **5** povolte (ve směru otáčení hodinových ručiček);
- ↓ Nůž **3** vytáhněte;
- ↓ Upevňovací klín **4** vytáhněte;

Montáž nože

Následující díly řádně vyčistěte:

- Kanálky **C** ve válci nože **1**;
- Pružiny **2**;
- Nůž **3**;
- Upevňovací klíny **4** a šrouby **5**;

- ↓ Pružinu, klín se šrouby a nůž umístěte do příslušného kanálku nožového válce.
- ↓ Zkontrolujte správné usazení pružin tak, že lehce zatlačíte na nůž kouskem dřeva. Nůž by se měl tomuto vyvolanému tlaku poddat.
- ↓ Zkontrolujte, zda-li jste nůž správně založili – ve směru otáčení nožového válce.
- ↓ Nůž pomocí dřevěného špalku zatlačte a šrouby lehce utáhněte.

- **Nože nesmějí přesahovat těleso nožového válce o více jak 1.0 mm.**
- **Nože by měly vyčnívat přibližně 0.2 mm přes zadní desku stolu.**
- **Nože je nutné pečlivě kontrolovat, zda-li nevykazují trhlinky nebo nejsou zdeformované.**
- **Nože, které nejsou v pořádku, nemontujte do válce.**
- **Nože, které jsou užší než 20 mm nesmějí být používány.**
- **Používejte výhradně nabroušené nože, v opačném případě hrozí nebezpečí zpětného vrhu obrobku, které může způsobit vážné zranění.**
- **Upevňovací šrouby dobře utáhněte. Utahovací moment 24 Nm.**
- **Při montáži nože pamatujte na směr otáčení nožového válce.**

4.3 Příprava

- ⇓ Dodržujte pokyny při práci na srovnávací frézce.
- ⇓ Dejte pozor na směr práce srovnávací frézky.
- ⇓ Nožový válec zakryjte poklopem.
- ⇓ Nedotýkejte se krytu válce zespodu.
- ⇓ Obrobek nestlačujte konečky prstů.
- ⇓ Pro opracovávání kratších nebo užších obrobků používejte pomocné přípravky.
- ⇓ Zkontrolujte obrobky na případné vady nebo výskyt cizích předmětů (např.: volné suky, srůsty, trhlinky, pukliny, hřebíky, kovové kousky nebo jiné cizí předměty)
- ⇓ Při náhlém zastavení stroje /např.: přerušení dodávky elektrického proudu, přetržení řemene atd./ okamžitě zamezte dalšímu podávání obrobku.

4.4 Bezpečný provoz při práci na protahu

Srovnávání obrobků do tloušťky 65 mm

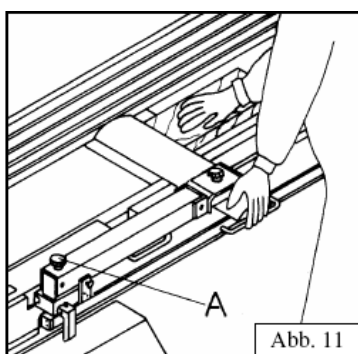


Abb. 11

- ⇓ Ochranný kryt válce, který se nachází na desce stolu, přitáhněte levou rukou směrem k dorazu a kolečkem **A** nastavte příslušnou tloušťku obrobku.
- ⇓ Pravou rukou přidržíte obrobek pod ochranným krytem nožového válce, přičemž kryt zůstává nad obrobkem. Poté lze obrobek zpracovávat, jak je vyobrazeno na obr. 12/13/14.

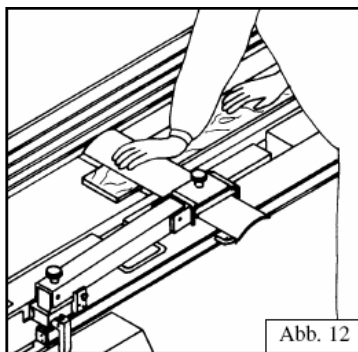


Abb. 12

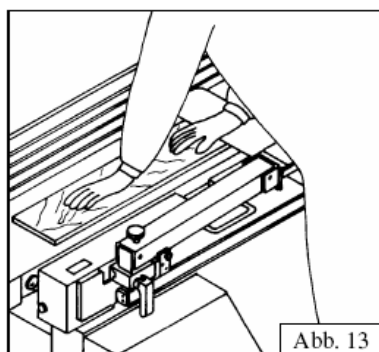


Abb. 13

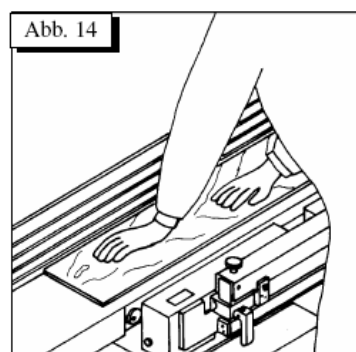


Abb. 14

Srovnávání /Obr. 12, 13, 14/

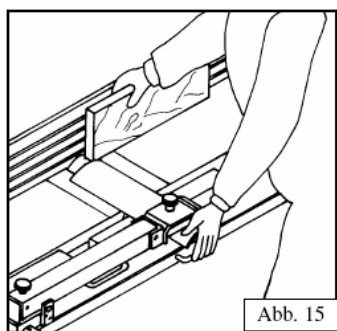
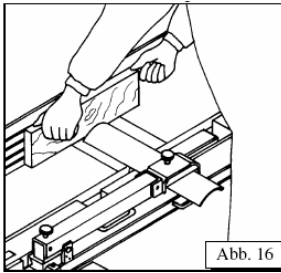


Abb. 15

Příprava pro obrábění vysokých a úzkých obrobků /Obr. 15/

- ⇓ Pravou rukou přiložte obrobek k podélnému pravítku a tlačte k podélnému pravítku a přednímu stolu.
- ⇓ Levou rukou přitlačte kryt válce k obrobku.

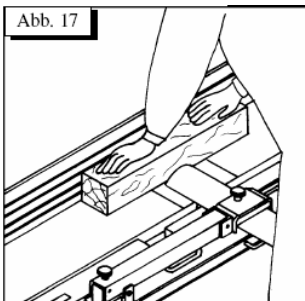
Obrábění vysokých a úzkých obrobků /Abb. 16/



- ⇓ Levou rukou přitlačte obrobek k podélnému pravítku a ke stolu tak, že palec bude opřen o horní hranu obrobku.
- ⇓ Pravou rukou posunujte obrobek směrem dopředu tak, že bude palec opřen o horní hranu obrobku.

Srovnávání a obrábění vysokých a úzkých obrobků o tloušťce přesahující 65 mm

Srovnávání (protah) /Obr. 17/



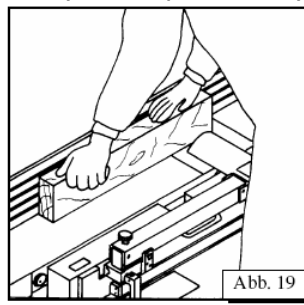
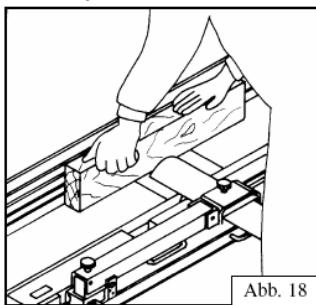
- ⇓ Přisuňte kryt válce k obrobku.
- ⇓ Obrobek posunujte dopředu oběma dlaněma s přitlakem na nožový válec.

Obrábění vysokých a úzkých obrobků /Obr. 18/

- ⇓ Obrobek tlačte oběma rukama dopředu tak, že levá ruka tlačí obrobek proti podélnému dorazu a desce stolu.
- ⇓ Vaše palce jsou na obrobku.

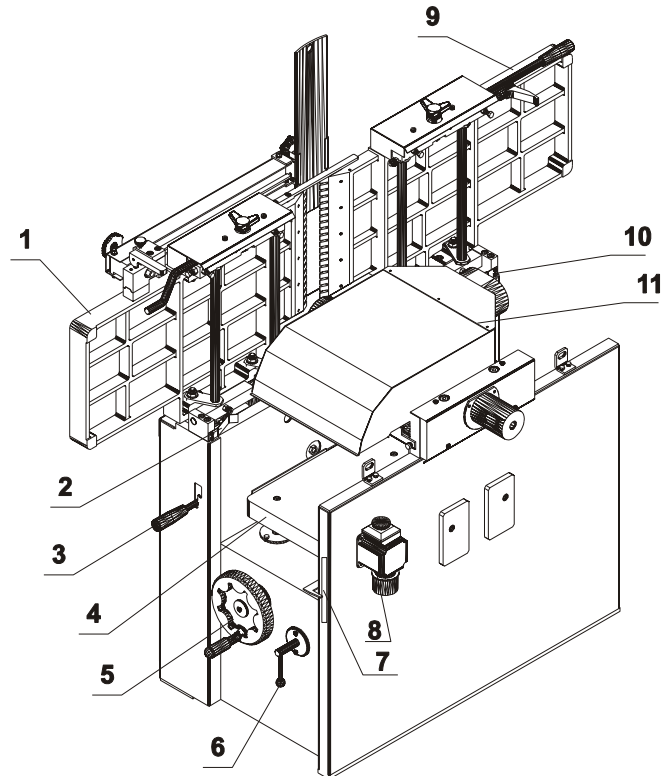
⇓ Dlaň pravé ruky spočívá shora na obrobku.

⇓ Při posunu obrobku musí být dlaň pravé ruky stále na obrobku a přidržovat ho /Obr. 19/.



4.5 Bezpečný provoz hoblovky

1. Zadní stůl
2. Zajišťovací západka pro zadní stůl
3. Páka pro vypnutí hoblovky
4. Deska stolu hoblovky
5. Točítko pro ustavení výšky
6. Páka aretace tloušťkovacího stolu
7. Škála výšky průchodu
8. Spouštění/Tlačítko pro zapnutí
9. Přední stůl
10. Zajišťovací západka zadního stolu
11. Odpadní vak na hobliny (sběrač)



4.5.1 Přestavba stroje pro funkci hoblovky (tloušťkovací frézky)

Před přestavbou frézky pro funkci hoblování musíte odpojit stroj od elektrické sítě.

Obě desky stolu zvedněte a příslušnou pákou zajistěte nastavenou pozici.

Odsávací hubici/sběrač hoblin sklopte a nechte zaklapnout.

Pomocí točítka nastavte požadovanou výšku průchodu a pracovní stůl v této pozici zajistěte.

4.5.2 Práce ve funkci hoblovky

- ↓ **U obrobků o rozdílné tloušťce každého konce nejprve protáhněte silnější konec, aby nedošlo k zaklínění obrobku.**
- ↓ **Při nastavení třísky větší než 4 mm není obrábění možné, neboť to nebude umožněno omezovačem.**
- ↓ **Proto je nutné postupovat na několikrát. Poslední tříska by měla mít přibližně 2 mm, aby bylo dosaženo dobře opracovaného povrchu.**
- ↓ **Pokud dochází k zaklínění obrobku nebo s ním nelze posunovat, musí být nastavena menší tloušťka úběru třísky.**
- ↓ **Pracovní stůl pravidelně čistěte.**

- ⇓ **Znečištění od pryskyřice (smůly) odstraňte hadříkem napuštěným terpentýnem.**
- ⇓ **Stůl neošetřujte nikdy olejem nebo mazacím tukem. Tyto penetrují do obrobku a zne-
možňují následné práce jako např. lepení, moření nebo lakování.**
- ⇓ **U obrobků s délkou, která je větší než maximální délka, použijte válečkové dráhy nebo
nastavitelné válečky.**
- ⇓ **Rozměry obrobku dodržujte podle podmínek v návodu na obsluhu.**
- ⇓ **V případě závady vždy obrobek prohlédněte (může být způsobena např: hřebíky, ná-
růstky, volnými suky, puklinkami a dalšími cizími předměty).**
- ⇓ **Vyvarujte se obrobků o délkách menších 300 mm, neboť je nelze bezpečně zpracovat.**

5 ÚDRŽBA

POZOR



Čištění a údržbu provádějte vždy při vypnutém stroji:

Při nežádoucím spuštění stroje hrozí poškození nebo zranění!



Platí:

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

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

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

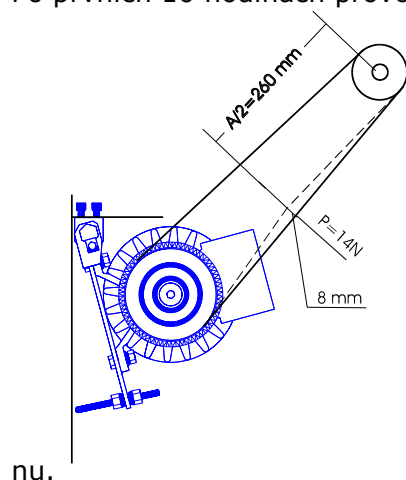
Opravy mohou být prováděny pouze proškoleným personálem. Správné čištění stroje zaručuje dlouhou životnost stroje a představuje předpoklad bezpečné práce na stroji.

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

Minimálně jednou za šest měsíců nebo každých 500 hodin provozu sundejte boční kryt stroje, aby byl umožněn přístup pro vyčištění vnitřních dílů.

5.1 Napnutí řemenu

Po prvních 10 hodinách provozu musí být zkontrolováno napnutí řeme-



- ⇓ **Řemeny nesmí být příliš napnuté, jinak hrozí poškození ložisek a jejich přílišné zahřátí.**
- ⇓ **Alespoň jednou měsíčně zkontrolujte napnutí řemenů a řetězu a v případě potřeby dodatečně napněte.**

Nejpozději po šesti měsících musí být napnutí řemenu opět zkontrolováno.

Řemeny by neměly být příliš napnuté, aby nedošlo k přetížení ložisek.

Přílišné napnutí řemenu má za následek jeho prodloužení, přehřátí a rychlé opotřebení.

Vyvarujte se znečištění řemenů olejem, mazacím tukem, čističi, barvou atd.

Čištění a vysoušení řemenů a drah řemenic provádějte pouze měkkým kartáčem nebo vlněným či papírovým hadříkem.

Nepoužívejte žádná rozpouštědla a obdobné čističe a v žádném případě vodu.

5.2 Kontrola zachycovače k zabránění proti odskočení obrobku

- ⇓ Každý jednotlivý zachycovač se musí po posunu nahoru opět vlastní tíhou automaticky vrátit do své výchozí polohy.
- ⇓ Zuby zachycovače musejí být vždy ostré, v opačném případě hrozí nebezpečí odskočení obrobku.
- ⇓ Zachycovače, které se špatně pohybují z důvodu znečištění od pryskyřice, vyčistěte kartáčkem a terpentýnem, a vysušte je proudem tlakového vzduchu.
- ⇓ Pokud je zachycovač poškozen, okamžitě ho vyměňte.

5.3 Mazání

Po 500 hodinách provozu vyčistěte stroj od prachu a hoblin a všechny řemeny pomocí měkkého kartáče.

Vyčistěte stroj a jeho části silným proudem tlakového vzduchu a aplikujte tenkou vrstvu oleje nebo mazacího tuku na všechny pohyblivé části.

5.4 Čištění

Kryty stroje čistěte vlhkým hadříkem případně použijte běžný čisticí prostředek.
Nelakované plochy stroje impregnujte proti korozi
(např. antikorozním prostředkem WD40)

6 ODSTRAŇOVÁNÍ VAD

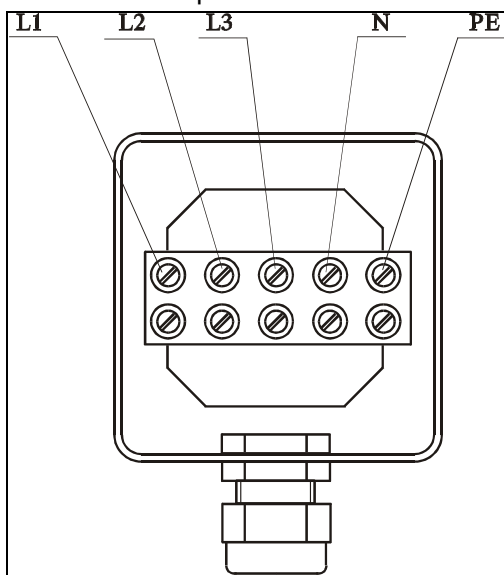
Před započítím prací na odstraňování vad odpojte stroj od přívodu elektrického proudu

Závada:

Stroj nespouští

Příčina:

- V síti není napětí



Závada:

Stroj se zastaví během práce

Příčina:

- Termokontakt odpojil elektromotor od napájení z důvodu přehřátí (nesprávný provoz stroje – přetížení).
- Řemeny nejsou dostatečně napnuté.
- Značně opotřebené řemeny.

Odstranění:

Zkontrolujte, zda-li jsou všechny tři fáze pod proudem. Zkontrolujte všechny kombinace **L1-L2, L1-L3, L3-L2** Obr. 30.

Pokud není napětí v žádné fázi, znamená to, že není napětí ani v přívodní síti.

- Pokud není napětí mezi **L1-L2** a **L3-L2** mohou být příčiny následující:
- Vada jedné fáze v přívodu
- Spálená pojistka v rozvodné skříni přívodu
- Volný kabel **L2**

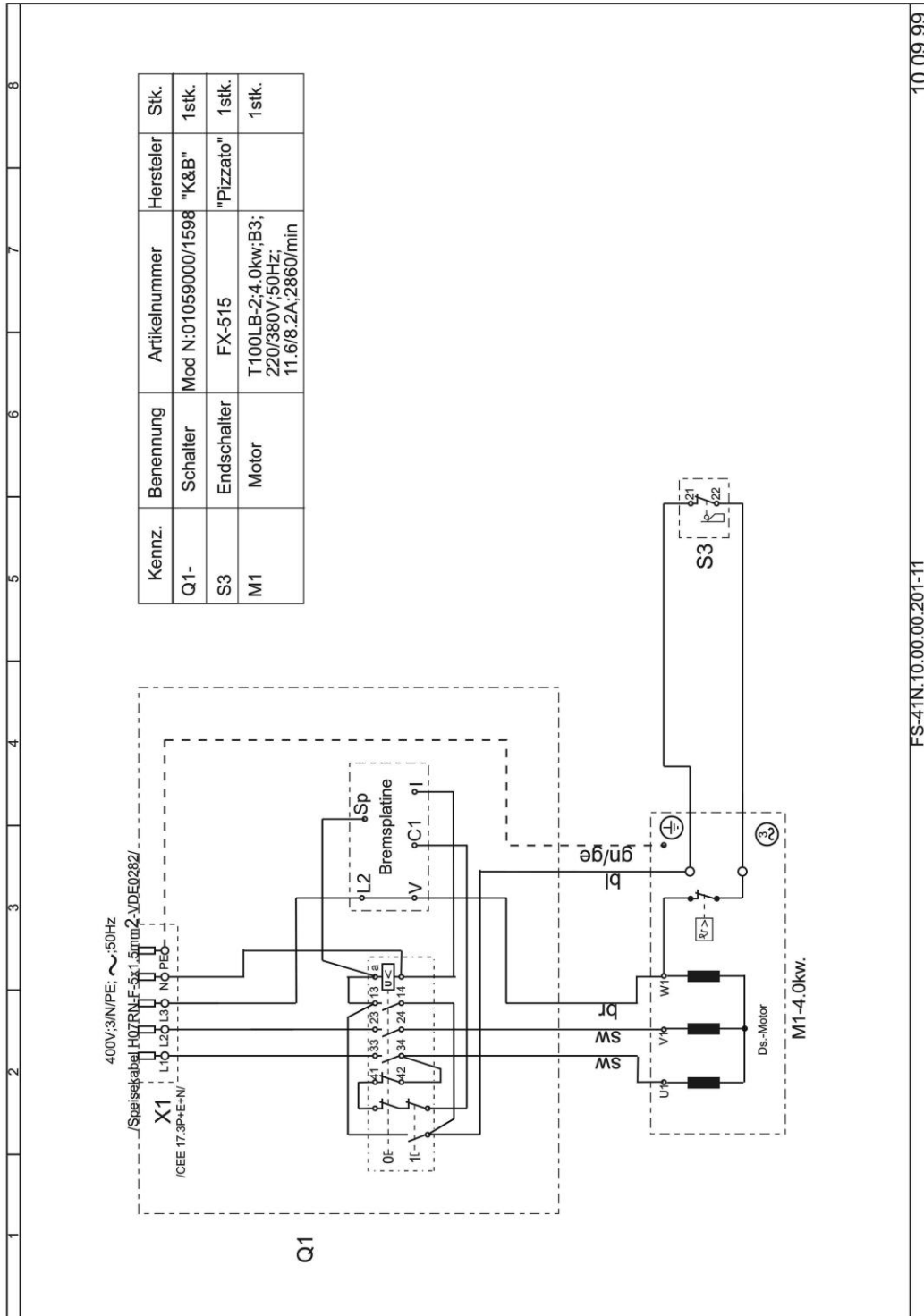
Odstranění:

- Stroj vypněte a počkejte, dokud motor nevychladne. Stroj pomocí zeleného vypínače opět spusťte.

- Napněte řemeny.
- Vyměňte řemeny za nové po pečlivém očištění dráhy řemenice.

7 PŘÍLOHA K NÁVODU NA OBSLUHU

7.1 Elektrické připojení

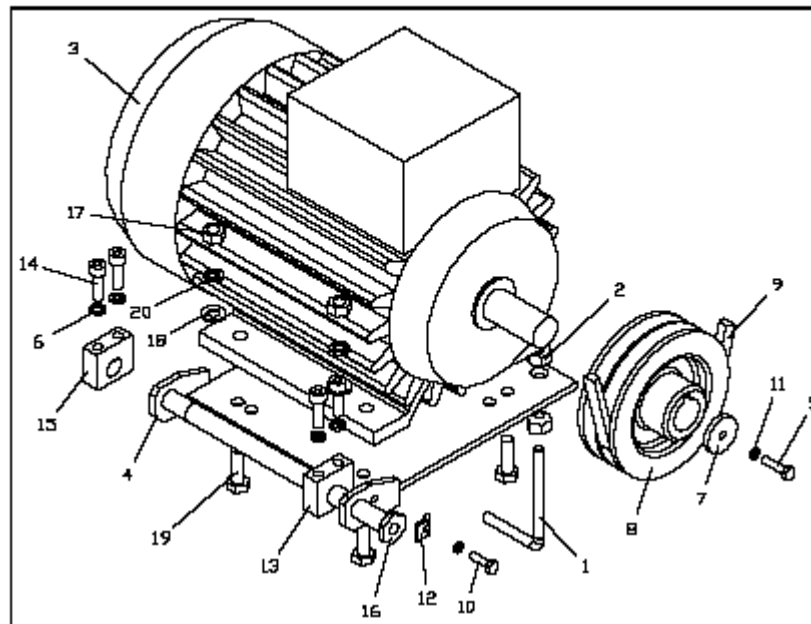


7.2 Umístění komponent



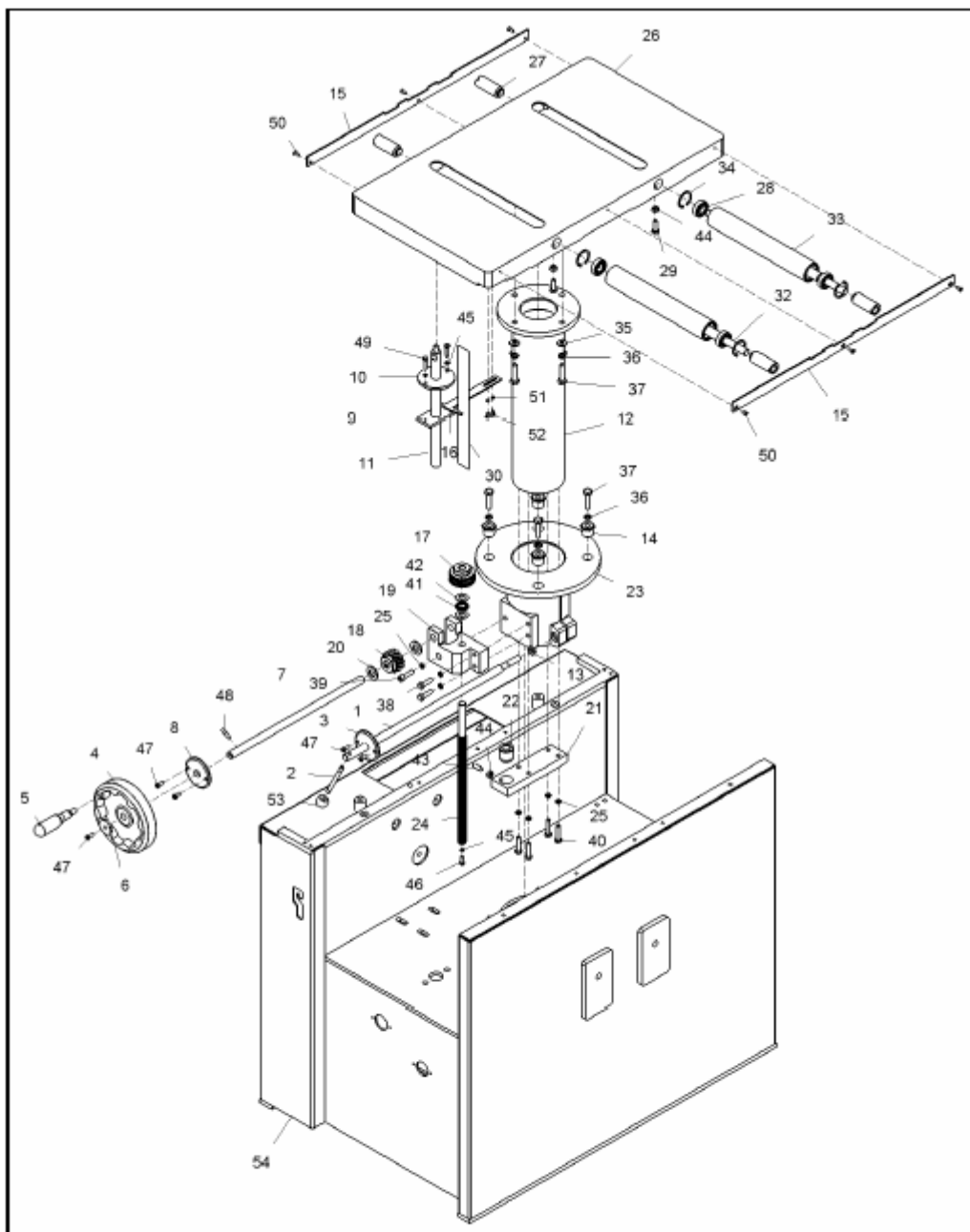
8 NÁHRADNÍ DÍLY

Bestellungsweise : Bezeichnung – Benennung – Stücke
Beispiel: FS32N.11.00.01 – Zugbalken – 1 St.



FS32N.11.00.00 HAUPTANTRIEB

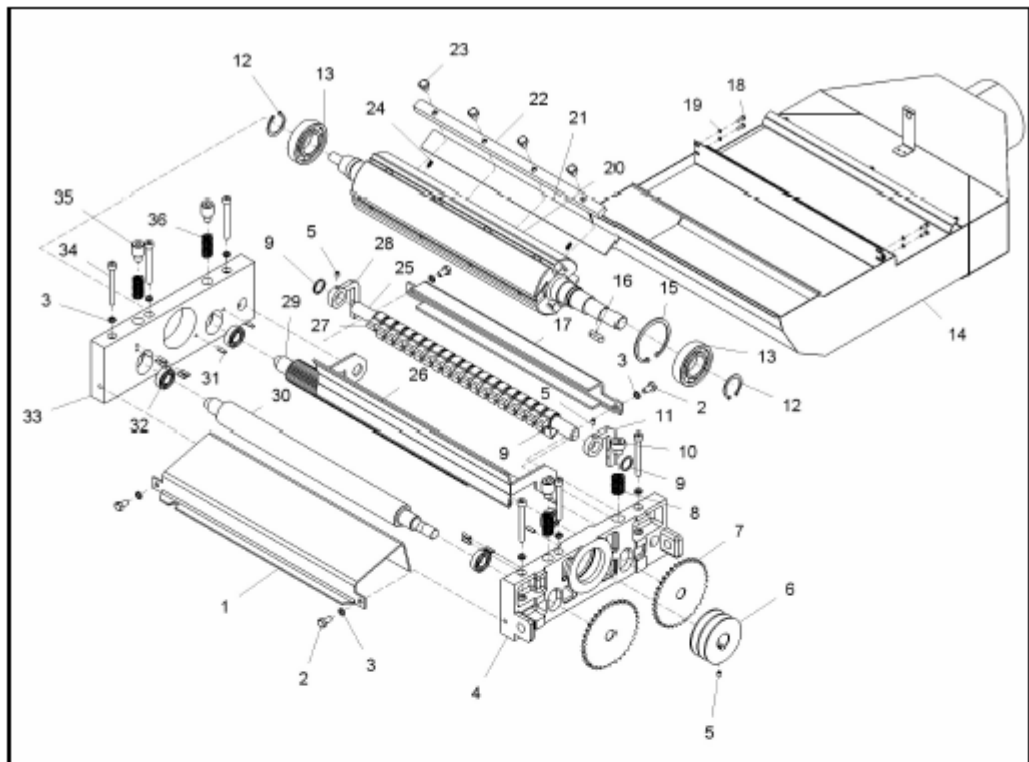
1	FS32N.11.00.01	SPANNHEBEL	1
2	FS32N.11.00.02	SELBSKONTERMUTTER	2
3		MOTOR 3 KW 2810 U/MIN	1
4	FS32N.11.04.00	WIPPE	1
5	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M6X25	1
6	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	4
7	-	SCHEIBE $\phi 32 \times \phi 6,5 \times 5$	1
8	FS32N.11.00.08-01	KEILRIEMENSCHLEIFE – 3 KW	1
9		KEILRIEMEN A (13X8) L=1400	1
10	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M6X20	1
11	DIN 7980	FEDERRING 2-6H	2
12	FS32N.11.00.12	BEFESTIGUNGSWINKEL	1
13	FS32N.11.00.13	LASCHE, AUSSEN	1
14	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X25	4
15	FS32N.11.00.15	LASCHE, INNEN	1
16	FS32N.11.16.00	ACHSE	1
17	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M10	4
18	DIN 125A	SCHEIBE AM10	4
19	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M10X30	4
20	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	4



FS41N.10.00.00 DICKENTISCH - HÖCHENVERSTELLUNG

1	FS32N.10.00.01	KLEMMSCHRAUBE	1
2	FS32N.10.00.04	STIFTSCHRAUBE M8X95	1
3	FS32N.10.00.05	FLANSCH	1
4	FS32N.10.00.08	HANDRAD $\Phi 160/\Phi 16$	1

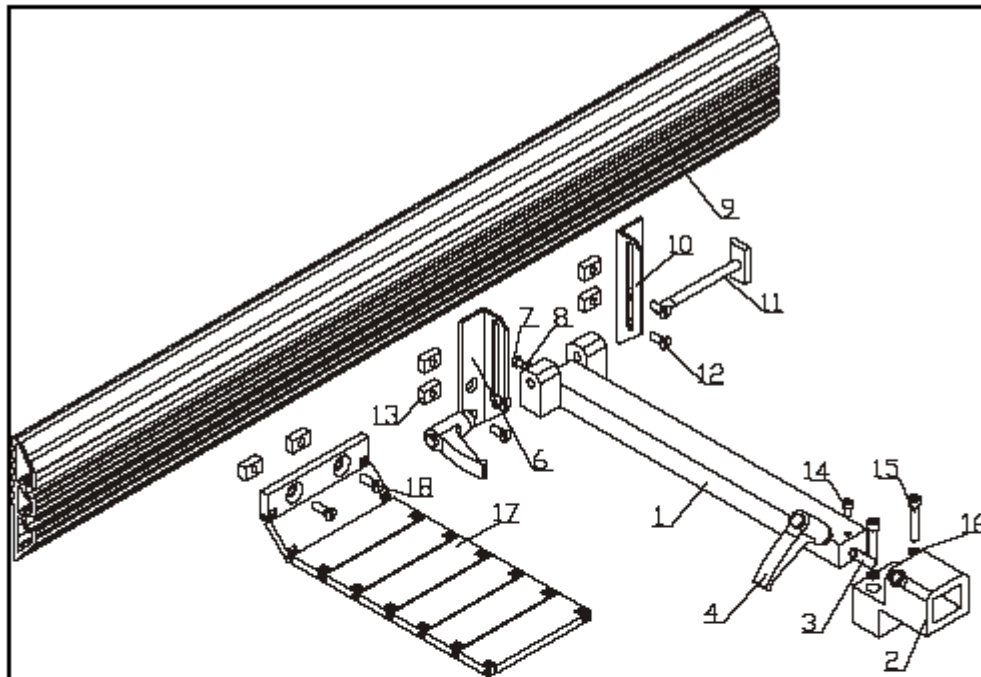
5	GN698-KT-24-M10	UMLEGGRIFFE	1
6	PM	SCHEIBE	1
7	FS32N.10.00.11	WELLE	1
8	FS32N.10.00.13	FLANSCH	1
9	ADM320.30.00.28	PLATTE	1
10	DM5-321.30.00.09	FLANSCH	1
11	FS32N.10.00.18	FÜHRUNG	1
12	FS32N.10.00.29	PINOLE	1
13	PM	SCHEIBE $\phi 32 \times \phi 6,5 \times 5$	1
14	DM5-401.31.00.48	HOHLSCHRAUBE	4
15	ADM410.30.00.07	FÜHRUNGSSCHEINE	2
16	FS32N.10.00.31	ZEIGER	1
17	FS32N.10.00.36	ZAHNRAD Z=22	1
18	FS32N.10.00.47	ZAHNRAD Z=11	1
19	FS32N.10.00.41	KONSOLE	1
20	FS32N.10.00.48	SCHEIBE	2
21	FS32N.10.00.49	KONSOLE	1
22	FS32N.10.00.50	MUTTER TR18X4	1
23	ADM410.30.00.02	FÜHRUNGSSCHRAUBE	1
24	FS32N.10.00.51	SCHRAUBE TR18X4	1
25	DIN 7980	FEDERRING 8H	12
26	FS41N.10.10.01	DICKENTISCH	1
27	DM2-510.08.22.00.07	EXZENTERACHSE	4
28		RILLENKUGELLAGER 6003-2RS	4
29	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M8X25	4
30	007	LINEAL	1
32	ADM410.30.00.19R	ACHSE	2
33	ADM410.30.00.20R	ROLLE	2
34	DIN 472	SICHERUNGSRING $\phi 35$	4
35	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M10X30	4
36	DIN 7980	FEDERRING 10H	4
37	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M10X40	4
38	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M8X30	2
39	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X30	1
40	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M8X35	4
41	DIN 5405	AXIALRILLENKUGELLAGER AXK 1528	1
42	UN T426	SCHEIBE AS 1528	2
43	DIN 913	GEWINDESTIFT M8X25	1
44	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M8	5
45	DIN 7980	FEDERRING 6H	3
46	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M6X16	1
47	ISO 7380	LINSENSCHRAUBEN 6X16	5
48	FS32N.10.00.09	STIFT $\phi 6$	1
49	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M6X25	2
50	DIN 963A	SENKSCHRAUBE M5X10	6
51	DIN 7980	FEDERRING 5H	2
52	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M5X10	2
53	KU-25-M8-C	KUGELKNOPF	1
54	FS41N.05.00.00	MASCHINENSTÄNDER	1



FS41N.16.00.00 MESSERWELLE, VORSCHUBWÄLZE, RÜCKSCHLAGSICHERUNG

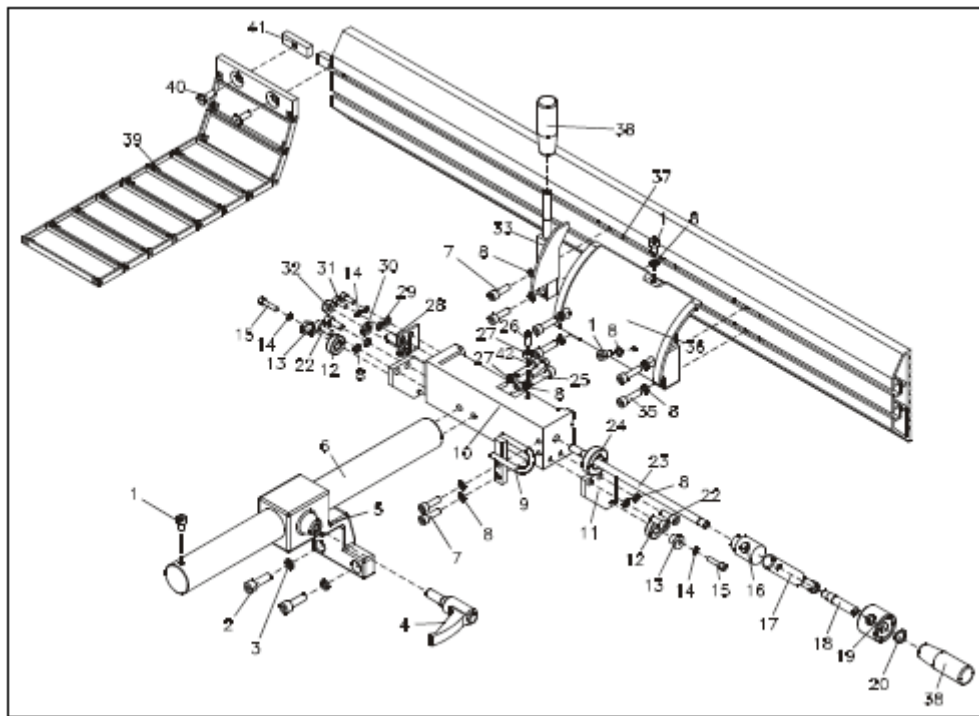
1	FS41N.16.00.32	DECKEL	1
2	DIN 933	SECHSKANTSCHRAUBE M 8X16	4
3	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	10
4	FS 32N.16.00.09	LAGERGEHÄUSE, RECHT	1
5	DIN 913	GEWINDESTIFT M6X8	3
6	FS 32N.16.00.11	KEILRIEMENSCHIBE	1
7	FS 32N.16.00.05	KETTENRAD Z=38	2
8	DM5-401.20.00.27	DRUCKFEDER	1
9	DM5-321.20.00.34	SCHEIBE	58
10	DM5-321.20.00.26	EINSTELLSTOPFE	1
11	FS 32N.16.10.00	KONSOLE, LINKS	1
12	DIN 471	SICHERUNGSRING ϕ 35	2
13		RILLENKUGELLAGER 6207-ZZ	2
14	FS41N.09A.00.00	SPANFÄNGER ϕ 120	1
15	DIN 472	SICHERUNGSRING ϕ 72	1
16	DIN 6885A	PABFEDER 8x7x28	1
17	FS 41N.16.00.22	SPANDICKENBEGRENZUNG	1
18	DIN 84	ZYLINDERSCHRAUBEN M 4X12	4
19	DIN 7980	FEDERRING 2-4H	4
20	FS 41N.16.00.19	MESSERWELLE	1
21		HOBELMESSER HSS 410X35X3	4
22	ADM 410.20.60.03-02	KEILLEISTE	4
23	DM2-501.01.00.11.04	DRUCKSCHRAUBE	16
24	DM5-321.20.60.05	DRUCKFEDER	8
25	FS 41N.16.00.08	ACHSE	1
26	FS 41N.16.24.00	STEG	1

27	DM5-401.20.00.36	KEILLEISTE	19
28	FS 32N.16.17.00	KONSOLE, RECHTS	1
29	FS 41N.16.00.35	EINZUGWELLE	1
30	FS 41N.16.00.07	AUSZUGWALZE	1
31	DIN 1481	SPANNSTIFT ϕ 5X16	12
32		RILLENKUGELLAGER 6003-ZZ	4
33	FS 32N.16.00.18	LAGERGEHÄUSE, LINKS	1
34	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBEN M 8X70	6
35	DM5-401.20.00.26	EINSTELLSTOPFE	3
36	DM5-401.20.00.27-01	DRUCKFEDER	3



FS41N.08.00.00 FÜGEANSLAG

1	FS41N.08.01.00	FÖHRUNG	1
2	FS32N.08.02.00	TRÄGER	1
3	FS32N.08.00.03	STIFTSCHRAUBE M10X45	1
4	A583-80-M10	VERSTELLBARE KLEMMHEBEL	2
6	ADF410.01K.00.04	WINKEL, LINKS	1
7	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M6X20	1
8	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M6	1
9	FS32N.08.00.09	ANSCHLAGLINEAL	1
10	ADF410.01K.00.05	WINKEL, RECHT	1
11	FS32N.08.11.00	KLEMMSCHRAUBE	1
12	DIN 963 A	SENKSCHRAUBE M8X16	4
13	DM5-321.04.00.14GX	NUTENSTEIN	6
14	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M6X10	1
15	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X45	2
16	DIN 7980	FEDERRING 8H	2
17	MOD.462	MESSERWELLENVERDECKUNG	9
18	DIN 963 A	SENKSCHRAUBE M8X20	2



FS41N.08P.00.00 BERUFSFÜGEANSLAG (OPTIONEN)

1	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X12	3
2	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M10X20	2
3	DIN 7980	FEDERRING 2-10H	2
4	A583-80-M10-30	VERSTELLBARE KLEMMHEBEL	1
5	FS41N.08P.00.26.	KONSOLE	1
6	FS41N.08P.00.25.	FÜHRUNGSSTANGE ø45X500	1
7	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X25	4
8	DIN 7980	FEDERRING 2-8H	16
9	FS41N08P.44.00	BÜGEL	1
10	FS41N.08P.00.04.	TRÄGER	1
11	FS41N.08P.00.34.	ROLLENTRÄGER	2
12	S2300.16.00.00.03	ROLLE	2
13	FS41N.08P.00.32	EXZENTERBUCHSE	2
14	DIN 7980	FEDERRING 2-6H	4
15	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M6H25	2
16	FS41N.08P.00.11	KLEMMSTÜCK	1
17	FS41N.08P.00.10	KLEMMHEBEL	1
18	FS41N.08P.00.09	STIFTSCHRAUBE M10-M12X65	1
19	FS41N.08P.00.12	BUCHSE TP42H6	1
20	DIN 471	SICHERUNGSRING B15	1
22	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X20	4
23	FS41N.08P.00.01	STIFTSCHRAUBE M10X265	1
24	FS41N.08P.00.14	RING ø20Xø40X12	1
25	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X35	2
26	DIN 913 45H	GEWINDESTIFT M8X20	1
27	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M8	2
28	FS41N.08P.00.38	ZEIGER	1
29	DIN 125A	SCHEIBE AM6	2

... ..

30	DIN 125A	SCHEIBE AM10	2
31	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M6X16	2
32	DIN 934	SECHSKANTMUTTER M10	1
33	FS41N.08P.21.00	TRÄGER FÜR SKALE 90 - 45	1
35	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE M8X30	4
36	FS41N.08P.00.05.	TRÄGER FÜR ANSCHLAGLINEAL	1
37	FS32N.08.00.09	ANSCHLAGLINEAL	1
38	GN519-28-M12	ZYLINDERKNOPF	2
39	MOD 462	MESSERWELLENVERDECKUNG	1
40	DIN 7991	SENKSCHEIBE M8X20	2
41	DM5-321.04.00.14-GX	PABFEDER	8
42	DIN 931	SECHSKANTSCHRAUBE M8X25	1

8.1 Objednávky náhradních dílů

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

VÝSTRAHA

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

Platí:

Při výměně komponent/dílů používejte pouze originální náhradní díly.

Adresu pro objednání dílů naleznete v kontaktech na zákaznický servis v předmluvě této dokumentace.

9 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ



HOLZMANN MASCHINEN AUSTRIA
Humer GmbH
Gewerbepark Schlüsslberg 8, 4710 Grieskirchen
AUSTRIA
Tel.: +43/7248/61116-0; Fax.: +43/7248/61116-6
www.holzmann-maschinen.at

CE – PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
Certificate of Compliance
podle
Směrnice EG 98/37/EWG
Směrnice pro nízké napětí EG 73/23/EWG
EG-směrnice pro elektromagnetickou snášlivost 89/336/EWG

according to
EG directive 98/37/EWG
EG - low voltage directive 73/23/EWG
EG - directive: 89/336/EWG

Vydávající úřad / issuing authority: TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg
Zkušební protokol č. / audit report nr.: 03/160/35
Ověření shody podle / audit in accordance with : Příloha I směrnice 98/37/EG

Označení: **Srovnávací a tloušťkovací frézka**
Name: *combined planer*
TYP HOLZMANN **HOB 410P**

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

Hereby we declare that the above mentioned machine meets the EC Directive in reference to its safety and health requirements. Any changes to the machine without our permission renders this document invalid.

Grieskirchen, 23/04/2012
Místo / Datum *City/date*


Podpis / Signature

Sledování spokojenosti s výrobkem

Po dodání nás zajímá Vaše spokojenost s výrobkem.

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

Jedná se o:

- Vaše zkušenosti, které mohou být důležité i pro ostatní uživatele.
- Problémy, které se vyskytly v určitých provozních situacích.
- Návrhy na zlepšení výrobku.

Prosíme Vás proto o zaznamenání Vašich zkušeností a poznatků z provozu a jejich zaslání na naši adresu:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4, A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4