



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 · A-4170 Haslach
Tel. +43 7289 71 562-0
info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

TISCHKREISSÄGE

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

TABLE SAW

ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO

SIERRA CIRCULAR DE MESA

FR MODE D'EMPLOI

SCIES À CIRCUIT DE TABLE



TS200_230V
TS250_230V | TS250_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**

**1 INHALT / INDEX**

1	INHALT / INDEX.....	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SEÑALES DE SEGURIDAD / SYMBOLIS DE SÉCURITÉ.....	6
3	TECHNIK / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE.....	7
3.1	Lieferumfang TS200 / Delivery content TS200 / Volumen de suministro TS200 / Contenu de la livraison TS200.....	7
3.2	Lieferumfang TS250 / Delivery content TS250 / Volumen de suministro TS250 / Contenu de la livraison TS250.....	8
3.3	Komponenten TS200 / Components TS200 / Componentes TS200.....	10
3.4	Komponenten TS250 / Components TS250 / Componentes TS250 / Composants TS250.....	11
3.5	Technische Daten TS200 / Technical data TS200 / Datos técnicos TS200 / Données techniques TS200.....	12
3.6	Technische Daten TS250 / Technical data TS250 / Datos técnicos TS250 / Données techniques TS250.....	13
4	VORWORT (DE).....	15
5	SICHERHEIT.....	16
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	16
5.1.1	Technische Einschränkungen.....	16
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen.....	16
5.2	Anforderungen an Benutzer.....	16
5.3	Sicherheitseinrichtungen.....	17
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	17
5.5	Elektrische Sicherheit.....	18
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine.....	18
5.7	Gefahrenhinweise.....	18
6	TRANSPORT.....	19
7	MONTAGE.....	20
7.1	Lieferumfang prüfen.....	20
7.2	Der Arbeitsplatz.....	20
7.3	Vorbereitung der Oberflächen.....	21
7.4	Zusammenbau der Maschine.....	21
7.5	Elektrischer Anschluss.....	29
7.5.1	Maschine mit 400 V installieren.....	29
7.6	Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem.....	30
8	BETRIEB.....	30
8.1	Kontrolle vor der Inbetriebnahme.....	30
8.2	Bedienung.....	30
8.2.1	Maschine starten/stoppen.....	30
8.2.2	Höheneinstellung Sägeblatt.....	31
8.2.3	Einstellung der Sägeblattneigung.....	31
8.2.4	Einstellen der Schnittbreite am Parallelanschlag.....	31
8.2.5	Blockierung Ablänganschlag.....	31
8.2.6	Gehrungsanschlag.....	31
8.3	Hinweise zur Anwendung der Maschine.....	32
8.3.1	Wahl des Sägeblattes.....	32
8.3.2	Längsschnitte.....	32
8.3.3	Gehrungsschnitte (Querschnitte/Winkelschnitte) und Keilschnitte.....	33
8.3.4	Zuschneiden von Platten.....	33
8.4	Nach dem Betrieb.....	33
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG.....	33
9.1	Reinigung.....	34
9.2	Wartung.....	34
9.2.1	Wartungsplan.....	34
9.2.2	Reinigung des Sägeblattes.....	34
9.2.3	Demontage / Montage Sägeblatt.....	35
9.2.4	Montage / Einstellung Spaltkeil.....	35
9.2.5	Riemenspannung kontrollieren / einstellen / Riemen tauschen.....	36
9.3	Lagerung.....	37
9.4	Entsorgung.....	37
10	FEHLERBEHEBUNG.....	37
11	PREFACE (EN).....	39
12	SAFETY.....	40
12.1	Intended use of the machine.....	40
12.1.1	Technical Restrictions.....	40
12.1.2	Prohibited Use / Forseeable Misuse.....	40
12.2	User requirements.....	40
12.3	Safety devices.....	41
12.4	General safety instructions.....	41
12.5	Electrical safety.....	42
12.6	Special safety instructions for woodworking machines.....	42
12.7	Hazard warnings.....	42



13	TRANSPORT	43
14	ASSEMBLY	43
14.1	Checking scope of supply	43
14.2	The workplace	43
14.3	Preparation of the surface	44
14.4	Assembling the machine	44
14.5	Electrical connection	52
14.5.1	Setting up a 400 V machine	53
14.6	Connecting to a dust collection system	53
15	OPERATION	54
15.1	Initial check before start	54
15.2	Operation	54
15.2.1	Starting/stopping the machine	54
15.2.2	Saw blade height adjustment	54
15.2.3	Adjustment of the saw blade tilt	54
15.2.4	Adjustment of the cutting width on the rip fence	54
15.2.5	Blocking cross-cut fence	55
15.2.6	Mitre fence	55
15.3	Notes on using the machine	55
15.3.1	Selection of the saw blade	55
15.3.2	Longitudinal cuts	55
15.3.3	Mitre cuts (cross-cuts) and wedge-cutting	56
15.3.4	Cutting boards	56
15.4	After working process	56
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORGE, DISPOSAL	57
16.1	Cleaning	57
16.2	Maintenance	57
16.2.1	Maintenance schedule	57
16.2.2	Cleaning the saw blade	57
16.2.3	Assembly/exchange saw blade	58
16.2.4	Assembly / adjustment riving knife	58
16.2.5	Checking / adjusting / replacing V-Belt	59
16.3	Storage	59
16.4	Disposal	60
17	TROUBLESHOOTING	60
18	PRÓLOGO (ES)	61
19	SEGURIDAD	62
19.1	Uso conforme a las especificaciones	62
19.1.1	Limitaciones técnicas	62
19.1.2	Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas	62
19.2	Requisitos del usuario	62
19.3	Dispositivos de seguridad	63
19.4	Indicaciones generales de seguridad	63
19.5	Seguridad eléctrica	64
19.6	Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina	64
19.7	Advertencias de peligro	65
20	TRANSPORTE	65
21	MONTAJE	66
21.1	Comprobación del volumen de suministro	66
21.2	El lugar de trabajo	66
21.3	Preparación de las superficies	67
21.4	Montaje de la máquina	67
21.5	Conexión eléctrica	75
21.5.1	Instalar la máquina con 400 V	75
21.6	Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo	76
22	FUNCIONAMIENTO	76
22.1	Comprobaciones antes de la puesta en marcha	76
22.2	Manejo	76
22.2.1	Arranque/parada de la máquina	76
22.2.2	Ajuste de altura de la hoja de la sierra	77
22.2.3	Ajuste de la inclinación de la hoja de la sierra	77
22.2.4	Ajuste del ancho de corte con el tope paralelo	77
22.2.5	Bloqueo del tope de acorte	77
22.2.6	Tope de ingletes	77
22.3	Indicaciones sobre el uso de la máquina	78
22.3.1	Selección de la hoja de la sierra	78
22.3.2	Cortes longitudinales	78
22.3.3	Cortes de inglete (cortes transversales/cortes angulares) y cortes en cuña	79
22.3.4	Recorte de placas	79
22.4	Después del funcionamiento	79
23	LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS	79
23.1	Limpieza	80



23.2	Mantenimiento.....	80
23.2.1	Plan de mantenimiento.....	80
23.2.2	Limpieza de la hoja de sierra.....	80
23.2.3	Desmontaje/Montaje de la hoja de la sierra.....	81
23.2.4	Montaje/Ajuste de la cuña de separación.....	81
23.2.5	Controle/ajuste de la tensión de la correa / cambio de la correa.....	82
23.3	Almacenamiento.....	83
23.4	Eliminación de residuos.....	83
24	SUBSANACIÓN DE ERRORES.....	83
25	AVANT-PROPOS (FR)	85
26	SECURITE.....	86
26.1	Utilisation conforme.....	86
26.1.1	Restrictions techniques.....	86
26.1.2	Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses	86
26.2	Exigences des utilisateurs	86
26.3	Dispositifs de sécurité	87
26.4	Consignes générales de sécurité.....	87
26.5	Sécurité électrique	88
26.6	Instructions spéciales de sécurité pour cette machine	88
26.7	Mise en garde contre les dangers	89
27	TRANSPORT.....	89
28	MONTAGE	90
28.1	Vérifier l'étendue de la livraison.....	90
28.2	Le lieu de travail	90
28.3	Préparation de la surface	91
28.4	Assemblage de la machine	91
28.5	Raccordement électrique.....	99
28.5.1	Installation d'une machine sur du 400 V	99
28.6	Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière	100
29	FONCTIONNEMENT.....	100
29.1	Contrôles avant la mise en service.....	100
29.2	Utilisation.....	100
29.2.1	Démarrer/arrêter la machine.....	100
29.2.2	Réglage de la hauteur de la lame de scie.....	101
29.2.3	Réglage de l'inclinaison de la lame de scie.....	101
29.2.4	Réglage de la largeur de coupe sur le guide longitudinal	101
29.2.5	Blocage de la butée de coupe	101
29.2.6	Butée à onglet.....	101
29.3	Conseils d'utilisation de la machine.....	102
29.3.1	Choix de la lame de scie.....	102
29.3.2	Coupe longitudinale	102
29.3.3	Coupes en biais (coupes transversales/coupes d'angle) et coupes de coin	103
29.3.4	Découpe de plaques.....	103
29.4	Après l'exploitation.....	103
30	NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION.....	103
30.1	Nettoyage.....	104
30.2	Maintenance.....	104
30.2.1	Plan de maintenance.....	104
30.2.2	Nettoyage de la lame de scie.....	104
30.2.3	Démontage /montage de la lame de scie	105
30.2.4	Montage / réglage du couteau diviseur.....	105
30.2.5	Contrôler/régler la tension de courroie /remplacer la courroie.....	106
30.3	Entreposage	107
30.4	Élimination	107
31	RESOLUTION DE PANNE	107
32	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM TS200_230V & TS250_230V / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHEMA ELECTRIQUE	108
33	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM TS250_400V / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHEMA ELECTRIQUE	108
34	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIECES DE RECHANGE.....	109
34.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Pedido de piezas / Commande de pièces détachées.....	109
35	ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESORIOS / ACCESSOIRES.....	110
35.1	Explosionszeichnungen / Exploded view / Vistas de despiece / Vues éclatées.....	111
35.1.1	TS200_230V.....	111
35.1.2	TS250_230V TS250_400V.....	114
35.1.3	TS200 TS250.....	117
36	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE / DECLARATION DE CONFORMITE UE.....	119
37	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	120



38	GUARANTEE TERMS (EN).....	121
39	DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)	122
40	DÉCLARATION DE GARANTIE (FR).....	123
41	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	124



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

Señales de seguridad / Symboles de sécurité

DE	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	EN	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS	ES	SEÑALES DE SEGURIDAD SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS
FR	SYMBOLES DE SÉCURITÉ SIGNIFICATION DES SYMBOLES				



DE	CE-KONFORM! - Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.
EN	CE-Conformal! - This product complies with the EC-directives.
ES	¡CONFORMIDAD CE! - Este producto cumple con las directivas CE.
FR	CONFORMITÉ CE ! - Ce produit répond aux directives CE.



DE	Benutzen von Handschuhen verboten!
EN	Do not use wearing gloves!
ES	¡Prohibido utilizar guantes!
FR	Défense utilisait des gants !



DE	Anleitung beachten!
EN	Read the instructions!
ES	¡Observe el manual de instrucciones!
FR	Observer le manuel !



DE	Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN	Switch off the machine before maintenance and breaks and pull out the mains plug!
ES	¡Pare la máquina y desconéctela de la red eléctrica antes de llevar a cabo trabajos de mantenimiento y antes de las pausas!
FR	Éteindre la machine avant la maintenance et les pauses et débrancher la fiche secteur !



DE	Persönliche Schutzausrüstung tragen!
EN	Wear personal protective equipment!
ES	¡Use el equipo de protección individual!
FR	Porter un équipement de protection individuelle !



DE	Schutzhaube Tischkreissäge benutzen
EN	Use table saw adjustable guard
ES	Use la cubierta protectora de la sierra circular de mesa
FR	Utiliser le capot de protection de la scie circulaire à table



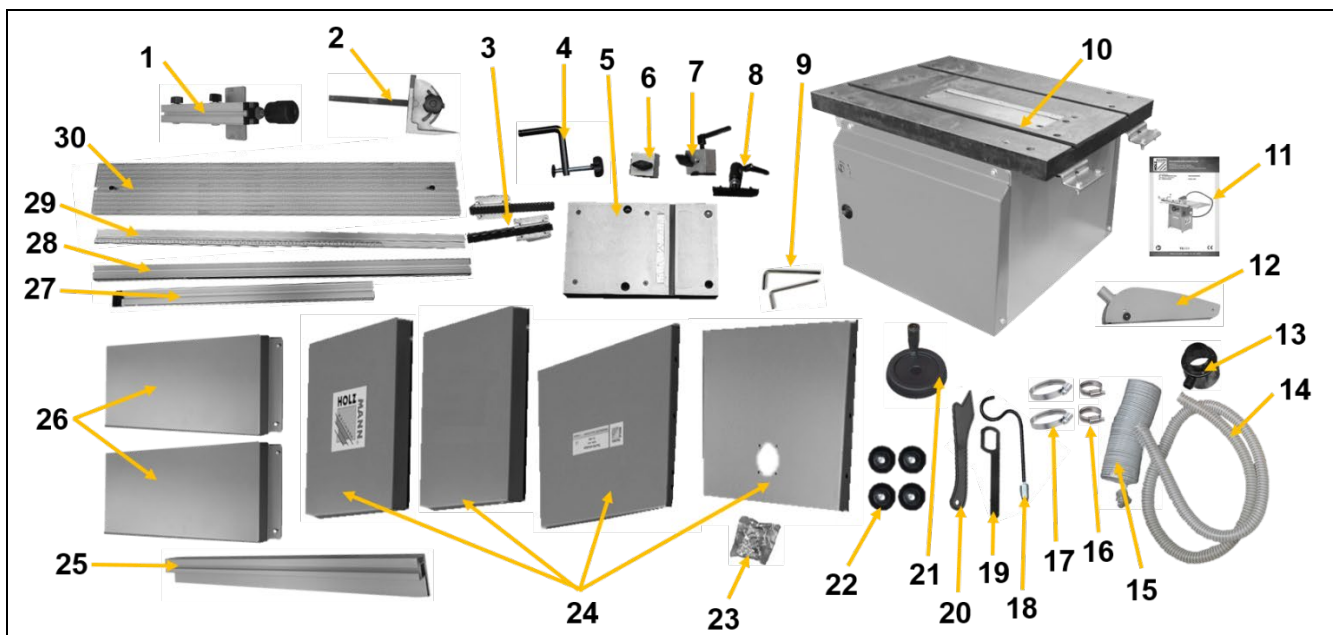
DE	Warnung vor spitzem (scharfem) Werkzeug!
EN	Warning of pointed (sharp) tool!
ES	¡Advertencia de herramientas puntiagudas (afiladas)!
FR	Avertissement contre les outils pointus (tranchants) !

DE	Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder die entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!
EN	Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!
ES	¡Deben sustituirse inmediatamente los letreros de advertencia y/o las pegatinas que haya en la máquina, que se hayan vuelto ilegibles o se hayan retirado!
FR	Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement !



3 TECHNIK / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE

3.1 Lieferumfang TS200 / Delivery content TS200 / Volumen de suministro TS200 / Contenu de la livraison TS200

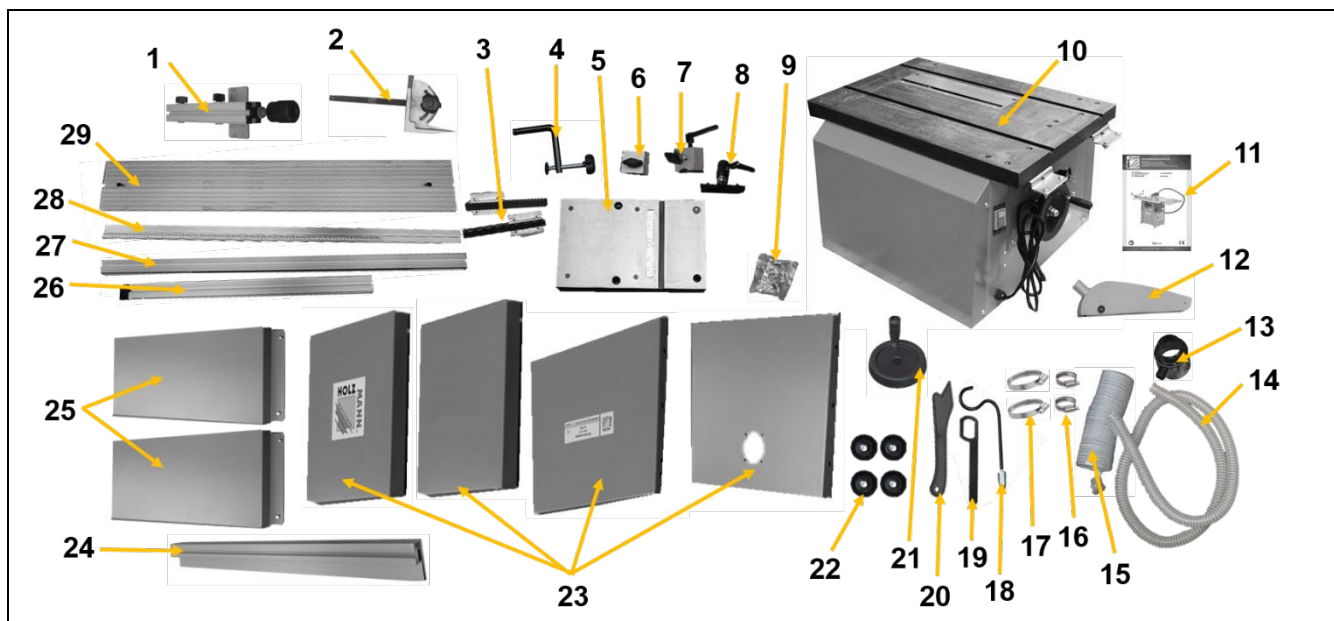


TS200			
1	Halterung Parallelanschlag / Rip fence bracket / Soporte del tope paralelo / Support de fixation de la butée parallèle	16	Schlauchschelle für Absaugschlauch ø 32mm 2x Hose clamp for suction hose ø 32mm 2x / Abrazadera para la manguera de aspiración ø 32 mm 2x / Collier de serrage pour tuyau d'aspiration ø 32mm 2x
2	Gehrungsanschlag / Mitre fence / Tope de ingletes / Butée à onglet	17	Schlauchschelle für Absaugschlauch ø 70mm 2x/ Hose clamp for suction hose ø 70mm 2x / Abrazadera para la manguera de aspiración ø 70 mm 2x / Collier de serrage pour tuyau d'aspiration ø 70mm 2x
3	Schiebetischhalterungen / Sliding table brackets / Soportes para mesa móvil / Fixations de la table coulissante	18	Halterung Absaugschlauch / Holder for suction hose / Soporte tubo de aspiración / Fixation de tuyau d'aspiration
4	Werkstückniederhalter / Workpiece down holder / Pisador de la pieza de trabajo / Presseur	19	Flanschschlüssel / Flange wrench / Llave de brida / Clé à bride
5	Schiebetisch / Sliding table / Mesa móvil / Table coulissante	20	Schiebestock / Push stick / Bastón de corredera / Bâton d'insertion
6	Halterung Werkstückniederhalter / Workpiece down holder bracket / Soporte pisador de la pieza de trabajo / Fixation du presseur	21	Handrad Sägeblatt Winkelverstellung / Handwheel saw blade tilting / Rueda manual ajuste en ángulo hoja de la sierra / Volant de réglage de l'angle de la lame de scie
7	Halterung Ablänganschlag / Cross-cut fence bracket / Soporte del tope de acorte / Fixation de la butée de coupe	22	Standbein 4x / Footing 4x / Pata 4x / Jambe d'appui 4x
8	Stopper Ablänganschlag / Stopper cross-cut fence / Tope fijo del tope de acorte / Arrêt de butée de coupe	23	Schrauben, Scheiben, Muttern / Screws, washers, nuts / Tornillos, arandelas, tuercas / Vis, rondelles, écrous
9	Inbusschlüssel 2x / Allen key 2x / Llave allen 2x / Clé Allen 2x	24	Sockelelemente / Base elements / Elementos de zócalo / Plaques de l'embase



10	Maschine mit Sägeblatt 200 x 30 x 3.0/1.8 Z:60 / Machine with blade 200 x 30 x 3.0/1.8 T:60 / Máquina con hoja de sierra 200 x 30 x 3.0/1.8 d:60 / Machine avec lame de scie 200 x 30 x 3.0/1.8 Z:60	25	Parallelanschlag / Rip fence / Tope paralelo / Guide longitudinal
11	Betriebsanleitung / User manual / Instrucciones de servicio / Mode d'emploi	26	Tischverlängerung / Table extension / Extensión de la mesa / Extension de table
12	Sägeblattschutz (ø 30mm) / Saw blade guard (ø 30mm) / Protección de la hoja de la sierra (Ø 30 mm) / Protection de la lame de scie (ø 30 mm)	27	Ablänganschlag / Cross-cut fence / Tope de acorte / Butée de coupe
13	Absaugstutzen / Suction socket / Tubuladuras de aspiración / Tubulure d'aspiration	28	Führungsprofil ohne Skala / Guide profile without ruler / Perfil guía sin escala / Profilé de guidage sans échelle
14	Absaugschlauch ø 32mm / Suction hose ø 32mm / Tubo de aspiración ø 32 mm / Tuyau d'aspiration ø 32 mm	29	Parallelanschlag Führungsprofil mit Skala / Rip fence guide profile with ruler / Tope paralelo perfil guía con escala / Butée parallèle du profilé de guidage avec échelle
15	Absaugschlauch ø 70mm / Suction hose ø 70mm / Tubo de aspiración ø 70 mm / Tuyau d'aspiration ø 70 mm	30	Schiebetischgrundprofil / Sliding table base profile / Perfil base de la mesa móvil / Profilé de base de la table coulissante
COLLI 1: 1 – 23		COLLI 2: 24 – 26	
		COLLI 3: 27 – 30	

3.2 Lieferumfang TS250 / Delivery content TS250 / Volumen de suministro TS250 / Contenu de la livraison TS250



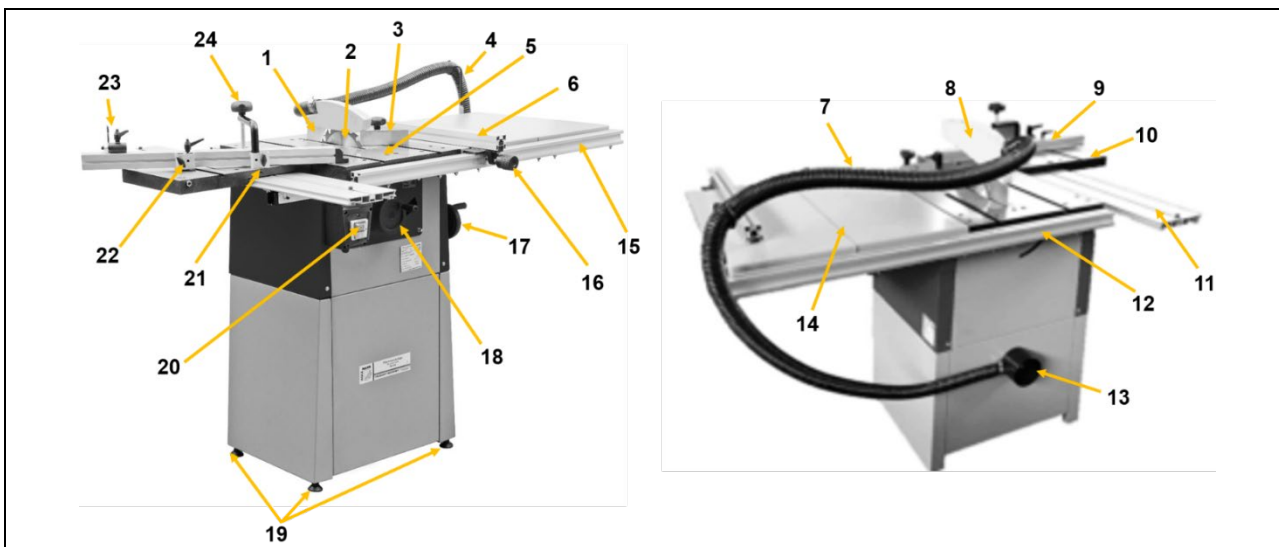
TS250			
1	Halterung Parallelanschlag / Rip fence bracket / Soporte del tope paralelo / Support de fixation de la butée parallèle	16	Schlauchschelle für Absaugschlauch ø 32mm 2x Hose clamp for suction hose ø 32mm 2x / Abrazadera para la manguera de aspiración ø 32 mm 2x / Collier de serrage pour tuyau d'aspiration ø 32mm 2x
2	Gehrungsanschlag / Mitre fence / Tope de ingletes / Butée à onglet	17	Schlauchschelle für Absaugschlauch ø 70mm 2x/ Hose clamp for suction hose ø 70mm 2x / Abrazadera para la manguera de aspiración ø 70 mm 2x / Collier de serrage pour tuyau d'aspiration ø 70mm 2x
3	Schiebetischhalterungen /	18	Halterung Absaugschlauch /



	Sliding table brackets / Soportes para mesa móvil / Fixations de la table coulissante		Holder for suction hose / Soporte tubo de aspiración / Fixation de tuyau d'aspiration
4	Werkstückniederhalter / Workpiece down holder / Pisador de la pieza de trabajo / Presseur	19	Flanschschlüssel / Flange wrench / Llave de brida / Clé à bride
5	Schiebetisch / Sliding table / Mesa móvil / Table coulissante	20	Schiebestock / Push stick / Bastón de corredera / Bâton d'insertion
6	Halterung Werkstückniederhalter / Workpiece down holder bracket / Soporte pisador de la pieza de trabajo / Fixation du presseur	21	Handrad Sägeblatt Winkelveinstellung / Handwheel saw blade tilting / Rueda manual ajuste en ángulo hoja de la sierra / Volant de réglage de l'angle de la lame de scie
7	Halterung Ablänganschlag / Cross-cut fence bracket / Soporte del tope de acorte / Fixation de la butée de coupe	22	Standbein 4x / Footing 4x / Pata 4x / Jambe d'appui 4x
8	Stopper Ablänganschlag / Stopper cross-cut fence / Tope fijo del tope de acorte / Arrêt de butée de coupe	23	Sockelelemente / Base elements / Elementos de zócalo / Plaques de l'embase
9	Schrauben, Scheiben, Muttern / Screws, washers, nuts / Tornillos, arandelas, tuercas / Vis, rondelles, écrous	24	Parallelanschlag / Rip fence / Tope paralelo / Guide longitudinal
10	Maschine mit Sägeblatt 254 x 30 x 3.0/1.8 Z:40 / Machine with blade 254 x 30 x 3.0/1.8 T:40 / Máquina con hoja de sierra 254 x 30 x 3.0/1.8 d:40 / Machine avec lame de scie 254 x 30 x 3.0/1.8 Z:40	25	Tischverlängerung / Table extension / Extensión de la mesa / Extension de table
11	Betriebsanleitung / User manual / Instrucciones de servicio / Mode d'emploi	26	Ablänganschlag / Cross-cut fence / Tope de acorte / Butée de coupe
12	Sägeblattschutz (ø 30mm) / Saw blade guard (ø 30mm) / Protección de la hoja de la sierra (Ø 30 mm) / Protection de la lame de scie (ø 30 mm)	27	Führungsprofil ohne Skala / Guide profile without ruler / Perfil guía sin escala / Profilé de guidage sans échelle
13	Absaugstutzen / Suction socket / Tubuladuras de aspiración / Tubulure d'aspiration	28	Parallelanschlag Führungsprofil mit Skala / Rip fence guide profile with ruler / Tope paralelo perfil guía con escala / Butée parallèle du profilé de guidage avec échelle
14	Absaugschlauch ø 32mm / Suction hose ø 32mm / Tubo de aspiración ø 32 mm / Tuyau d'aspiration ø 32 mm	29	Schiebetischgrundprofil / Sliding table base profile / Perfil base de la mesa móvil / Profilé de base de la table coulissante
15	Absaugschlauch ø 70mm / Suction hose ø 70mm / Tubo de aspiración ø 70 mm / Tuyau d'aspiration ø 70 mm		
COLLI 1: 1 – 22		COLLI 2: 23 – 25	COLLI 3: 26 – 39



3.3 Komponenten TS200 / Components TS200 / Componentes TS200

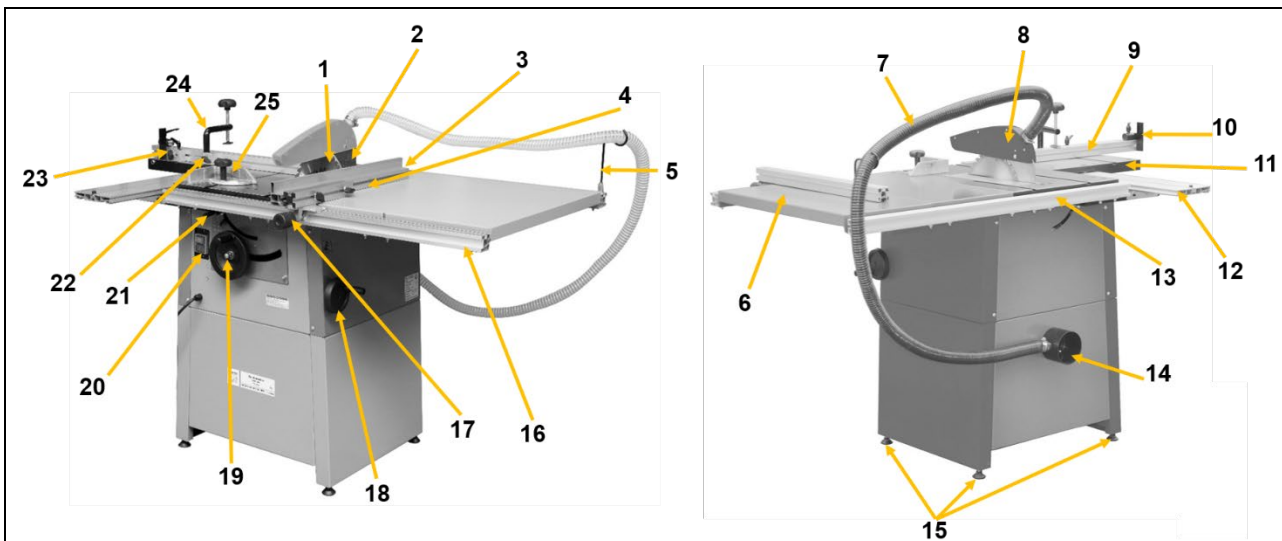


TS200			
1	Spaltkeil / Riving knife / Cuña de separación / Couteau diviseur	14	Tischverlängerung / Table extension / Extensión de la mesa / Extension de table
2	Sägeblatt / Saw blade / Hoja de la sierra / Lame de scie	15	Parallelanschlag Führungsprofil mit Skala / Rip fence guide profile with ruler / Tope paralelo perfil guía con escala / Butée parallèle du profilé de guidage avec échelle
3	Gehrungsanschlag / Mitre fence / Tope de ingletes / Butée à onglet	16	Halterung Parallelanschlag / Rip fence bracket / Soporte del tope paralelo / Support de fixation de la butée parallèle
4	Halterung Absaugschlauch / Holder for suction hose / Soporte tubo de aspiración / Fixation de tuyau d'aspiration	17	Handrad Winkelverstellung / Handwheel saw blade tilting / Rueda manual de ajuste de ángulo / Volant de réglage d'angle
5	Arbeitstisch / Work table / Mesa de trabajo / Table de travail	18	Handrad Höhenverstellung Sägeblatt / Hand wheel height adjustment saw blade / Rueda manual de ajuste de altura de hoja de la sierra / Volant de réglage de la hauteur de la lame de scie
6	Parallelanschlag / Rip fence / Tope paralelo / Guide longitudinal	19	Maschinenfüße 4x / Machine feet 4x / Pies de la máquina 4x / Pieds de la machine 4x
7	Absaugschlauch / Suction hose / Tubo de aspiración / Tuyau d'aspiration	20	EIN-AUS-Schalter / ON-OFF-switch / Interruptor ON/OFF / Interrupteur MARCHÉ-ARRÊT
8	Sägeblattschutz / Saw blade guard / Protección de la hoja de la sierra / Protection de la lame de scie	21	Verbindungsblock Werkstückniederhalter / Connecting block work piece downholder / Bloque de empalme pisador de la pieza de trabajo / Bloc de raccordement du presseur
9	Ablänganschlag / Cross-cut fence / Tope de acorte / Butée de coupe	22	Halterung Ablänganschlag / Cross-cut fence bracket / Soporte del tope de acorte / Fixation de la butée de coupe
10	Schiebetisch / Sliding table / Mesa móvil / Table coulissante	23	Stopper Ablänganschlag / Stopper cross-cut fence / Tope fijo del tope de acorte / Arrêt de butée de coupe
11	Schiebetischgrundprofil / Sliding table base profile / Perfil base de la mesa móvil / Profilé de base de la table coulissante	24	Werkstückniederhalter / Work piece downholder / Pisador de la pieza de trabajo / Presseur
12	Führungsprofil ohne Skala / Guide profile without ruler / Perfil guía sin escala / Profilé de guidage sans échelle	25	Klemmhebel Winkelverstellung * / Locking handle saw blade tilting * / Palanca de sujeción de ajuste de ángulo * / Levier de blocage de réglage d'angle *
13	Absaugstutzen / Suction socket / Tubuladuras de aspiración / Tubulure d'aspiration		

* nicht abgebildet / not shown / no representada / pas illustré



3.4 Komponenten TS250 / Components TS250 / Componentes TS250 / Composants TS250



TS250			
1	Sägeblatt / Saw blade / Hoja de la sierra / Lame de scie	14	Absaugstutzen / Suction socket / Tubuladuras de aspiración / Tubulure d'aspiration
2	Spaltkeil / Riving knife / Cuña de separación / Couteau diviseur	15	Maschinenfüße 4x / Machine feet 4x / Pies de la máquina 4x / Pieds de la machine 4x
3	Arbeitstisch / Work table / Mesa de trabajo / Table de travail	16	Parallelanschlag Führungsprofil mit Skala / Rip fence guide profile with ruler / Tope paralelo perfil guía con escala / Butée parallèle du profilé de guidage avec échelle
4	Parallelanschlag / Rip fence / Tope paralelo / Guide longitudinal	17	Halterung Parallelanschlag / Rip fence bracket / Soporte del tope paralelo / Support de fixation de la butée parallèle
5	Halterung Absaugschlauch / Holder for suction hose / Soporte tubo de aspiración / Fixation de tuyau d'aspiration	18	Handrad Winkelverstellung / Handwheel saw blade tilting / Rueda manual de ajuste de ángulo / Volant de réglage d'angle
6	Tischverlängerung / Table extension / Extensión de la mesa / Extension de table	19	Handrad Höhenverstellung Sägeblatt / Hand wheel height adjustment saw blade / Rueda manual de ajuste de altura de hoja de la sierra / Volant de réglage de la hauteur de la lame de scie
7	Absaugschlauch / Suction hose / Tubo de aspiración / Tuyau d'aspiration	20	EIN-AUS-Schalter / ON-OFF-switch / Interruptor ON/OFF / Interrupteur MARCHÉ-ARRÊT
8	Sägeblattschutz / Saw blade guard / Protección de la hoja de la sierra / Protection de la lame de scie	21	Klemmhebel Winkelverstellung / Locking handle saw blade tilting / Palanca de sujeción de ajuste de ángulo / Levier de blocage de réglage d'angle
9	Ablänganschlag / Cross-cut fence / Tope de acorte / Butée de coupe	22	Verbindungsblock Werkstückniederhalter / Connecting block work piece downholder / Blok de empalme pisador de la pieza de trabajo / Bloc de raccordement du presseur
10	Stopper Ablänganschlag / Stopper cross-cut fence / Tope fijo del tope de acorte / Arrêt de butée de coupe	23	Halterung Ablänganschlag / Cross-cut fence bracket / Soporte del tope de acorte / Fixation de la butée de coupe
11	Schiebetisch / Sliding table / Mesa móvil / Table coulissante	24	Werkstückniederhalter / Work piece downholder / Pisador de la pieza de trabajo / Presseur
12	Schiebetischgrundprofil / Sliding table base profile / Perfil base de la mesa móvil / Profilé de base de la table coulissante	25	Gehrungsanschlag / Mitre fence / Tope de ingletes / Butée à onglet
13	Führungsprofil ohne Skala / Guide profile without ruler / Perfil guía sin escala / Profilé de guidage sans échelle		



3.5 Technische Daten TS200 / Technical data TS200 / Datos técnicos TS200 / Données techniques TS200

	Spez.	TS200
Spannung/Frequenz / Voltage/Frequency / Tensión/frecuencia / Tension/fréquence	V/Hz	230 / 50
Motorleistung S1 100% / Motor power S1 100% / Potencia del motor S1 100 % / Puissance moteur S1 100 %	W	1100
Tischgröße / Table size / Tamaño de la mesa / Dimension de table	mm	530 x 400
Tischverlängerung / Table extension / Extensión de la mesa / Extension de table	mm	530 x 300 (2x)
Schiebetisch / Sliding table / Mesa móvil / Table coulissante	mm	400 x 250
Arbeitstisch Höhe / Main Work table height / Mesa de trabajo altura / Hauteur de la table de travail	mm	870
Abmessungen Sägeblatt / Main sawblade dimension / Medidas de la hoja de la sierra / Dimensions de la lame de scie	mm	200 x 30 x 3.0/1.8
Drehzahl Sägeblatt / Main sawblade speed / Velocidad de giro hoja de la sierra / Vitesse de rotation de la lame de scie	min ⁻¹	4700
Sägeblatt-Neigung / Sawblade tilt / Inclinação de la hoja de la sierra / Inclinaison de la lame de scie	°	90 - 45
Schnitthöhe bei 90° / Cutting height at 90° / Altura de corte a 90° / Hauteur de coupe à 90°	mm	45 (60)
Schnitthöhe bei 45° / Cutting height at 45° / Altura de corte a 45° / Hauteur de coupe à 45°	mm	33 (45)
Max. Schnittbreite am Parallelanschlag / Max. cutting width at parallel fence in mm / Ancho máx. de corte en el tope paralelo / Largeur de coupe max. sur la butée parallèle	mm	705
Max. Besäumlänge / max. cutting length / Longitud máx. de canteado / Longueur max. de délignage	mm	570
Anschlusskabelänge / cable length / Longitud del cable de conexión / Longueur de câble de raccordement	mm	2000
Absauganschluss ø / Dust collector port ø / Ø del sistema de aspiración / Raccord d'aspiration ø	mm	100 / 70 / 30
Notwendiger Luftvolumenstrom Absauganlage / Necessary air volume / Volumen d'aire necesario para el extractor / Débit d'air nécessaire de l'installation d'aspiration	m ³ /h	850
Notwendiger Unterdruck Absauganlage / Vacuum dust collector / Presión negativa necesaria extractor / Dépression nécessaire de l'installation d'aspiration	Pa	800
Nettogewicht / Net weight / Peso neto / Poids net	kg	81
Bruttogewicht / Gross weight / Peso bruto / Poids brut	kg	91,5
Maschinenmaße / Machine dimension / Medidas de la máquina / Dimensions de la machine	mm	1455 x 1080 x 1015
Verpackungsmaße (L x B x H) / Packaging dimensions (L x W x H) / Dimensiones del embalaje (L x A x H) / Dimensions de l'emballage (L x l x H)	mm	COLLI 1: 1015 x 175 x 85 COLLI 2: 645 x 490 x 470 COLLI 3: 630 x 410 x 250
Schallleistungspegel L _{WA} (ISO 3746)* / Sound power level L _{WA} (ISO 3746)* / Nivel de potencia sonora L _{WA} (ISO 3746)* / Niveau de puissance sonore L _{WA} (ISO 3746)*	dB (A)	95,7 k=4



Schalldruckpegel L _{PAeq} (ISO11202)* / Sound pressure level L (ISO11202)* / Nivel de presión sonora L _{PAeq} (ISO11202)* / Niveau de pression acoustique L _{PAeq} (ISO11202)*	dB (A)	86,5 k=4
--	--------	----------

* **(DE)** Hinweis Geräuschangaben: Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Faktoren, welche den am Arbeitsplatz tatsächlich vorhandenen Immissionspegel beeinflussen, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Geräuschquellen, d. h. die Zahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

* **(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.

* **(ES)** Aviso sobre los valores de ruido: Los valores indicados son valores de emisión y, por lo tanto, no representan necesariamente al mismo tiempo valores seguros en el lugar de trabajo. Aunque hay una correlación entre los niveles de emisión y los de inmisión, no se puede deducir con certeza si es necesario adoptar medidas de precaución adicionales o no. Entre los factores que influyen en el nivel de inmisión real en el lugar de trabajo, se encuentran la naturaleza del espacio de trabajo y otras fuentes de ruido, es decir, el número de máquinas y otros procesos de trabajo adyacentes. Asimismo, los valores admisibles en el lugar de trabajo pueden variar de un país a otro. No obstante, esta información debe capacitar al usuario a evaluar mejor los peligros y los riesgos.

* **(FR)** Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.

3.6 Technische Daten TS250 / Technical data TS250 / Datos técnicos TS250 / Données techniques TS250

	Spez.	TS250_230V	TS250_400V
Spannung/Frequenz / Voltage/Frequency / Tensión/frecuencia / Tension/fréquence	V/Hz	230 / 50	400 / 50
Motorleistung S1 100% / Motor power S1 100% / Potencia del motor S1 100 % / Puissance moteur S1 100 %	W	2200	2200
Tischgröße / Table size / Tamaño de la mesa / Dimension de table	mm	635 x 420	
Tischverlängerung / Table extension / Extensión de la mesa / Extension de table	mm	635 x 580	
Schiebetisch / Sliding table / Mesa móvil / Table coulissante	mm	400 x 250	
Arbeitstisch Höhe / Main Work table height / Mesa de trabajo altura / Hauteur de la table de travail	mm	843	
Abmessungen Sägeblatt / Main sawblade dimension / Medidas de la hoja de la sierra / Dimensions de la lame de scie	mm	254 x 30 x 3.0/1.8	
Drehzahl Sägeblatt / Main sawblade speed / Velocidad de giro hoja de la sierra / Vitesse de rotation de la lame de scie	min ⁻¹	4000	
Sägeblatt-Neigung / Sawblade tilt / Inclinação de la hoja de la sierra / Inclinaison de la lame de scie	°	0 - 45	
Schnitthöhe bei 90° / Cutting height at 90° / Altura de corte a 90° / Hauteur de coupe à 90°	mm	67 (80)	
Schnitthöhe bei 45° / Cutting height at 45° / Altura de corte a 45° / Hauteur de coupe à 45°	mm	45 (65)	
Max. Schnittbreite am Parallelanschlag / Max. cutting width at parallel fence in mm / Ancho máx. de corte en el tope paralelo / Largeur de coupe max. sur la butée parallèle	mm	750	
Max. Besäumlänge / max. cutting length / Longitud máx. de canteado / Longueur max. de délignage	mm	570	



Anschlusskabellänge / cable length / Longitud del cable de conexión / Longueur de câble de raccordement	mm	1600
Absauganschluss ø / Dust collector port ø / Ø del sistema de aspiración / Raccord d'aspiration ø	mm	100 / 70 / 30
Notwendiger Luftvolumenstrom Absauganlage / Necessary air volume / Volumen de aire necesario para el extractor / Débit d'air nécessaire de l'installation d'aspiration	m³/h	850
Notwendiger Unterdruck Absauganlage / Vacuum dust collector / Presión negativa necesaria extractor / Dépression nécessaire de l'installation d'aspiration	Pa	800
Nettogewicht / Net weight / Peso neto / Poids net	kg	108
Bruttogewicht / Gross weight / Peso bruto / Poids brut	kg	116
Maschinenmaße / Machine dimension / Medidas de la máquina / Dimensions de la machine	mm	1450 x 1000 x 1000
Verpackungsmaße (L x B x H) / Packaging dimensions (L x W x H) / Dimensiones del embalaje (L x A x H) / Dimensions de l'emballage (L x l x H)	mm	COLLI 1: 1015 x 175 x 85 COLLI 2: 730 x 450 x 190 COLLI 3: 750 x 615 x 505
Schallleistungspegel L_{WA} (ISO 3746)* / Sound power level L_{WA} (ISO 3746)* / Nivel de potencia sonora L_{WA} (ISO 3746)* / Niveau de puissance sonore L_{WA} (ISO 3746)*	dB (A)	99 k=4
Schalldruckpegel L_{PAeq} (ISO11202)* / Sound pressure level L (ISO11202)* / Nivel de presión sonora L_{PAeq} (ISO11202)* / Niveau de pression acoustique L_{PAeq} (ISO11202)*	dB (A)	87 k=4

* **(DE)** Hinweis Geräuschangaben: Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Faktoren, welche den am Arbeitsplatz tatsächlich vorhandenen Immissionspegel beeinflussen, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Geräuschquellen, d. h. die Zahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

* **(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.

* **(ES)** Aviso sobre los valores de ruido: Los valores indicados son valores de emisión y, por lo tanto, no representan necesariamente al mismo tiempo valores seguros en el lugar de trabajo. Aunque hay una correlación entre los niveles de emisión y los de inmisión, no se puede deducir con certeza si es necesario adoptar medidas de precaución adicionales o no. Entre los factores que influyen en el nivel de inmisión real en el lugar de trabajo, se encuentran la naturaleza del espacio de trabajo y otras fuentes de ruido, es decir, el número de máquinas y otros procesos de trabajo adyacentes. Asimismo, los valores admisibles en el lugar de trabajo pueden variar de un país a otro. No obstante, esta información debe capacitar al usuario a evaluar mejor los peligros y los riesgos.

* **(FR)** Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Tischkreissäge TS200_230V und TS250_230V | TS250_400V, nachfolgend als "Maschine" bezeichnet.



Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke an einem geeigneten, für Nutzer (Betreiber) leicht zugänglichen, vor Staub und Feuchtigkeit geschützten Ort auf, und legen Sie sie der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat an uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann Maschinen GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2022

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt.

Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht als vereinbart.

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



5 SICHERHEIT

Dieser Abschnitt enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Maschine.



Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam durch. Das ermöglicht Ihnen den sicheren Umgang mit der Maschine, und Sie beugen damit Missverständnissen sowie Personen- und Sachschäden vor. Beachten Sie außerdem die an der Maschine verwendeten Symbole und Piktogramme sowie die Sicherheits- und Gefahrenhinweise!

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

Längs- und Querschneiden von Holz und Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften wie Holz unter Verwendung einer wirksamen Absaugeinrichtung lt. technischen Vorgaben und innerhalb der technischen Grenzen.

HINWEIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH übernimmt keine Verantwortung oder Gewährleistung für eine andere oder darüber hinausgehende Verwendung und daraus resultierende Sach- oder Personenschäden.

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

Rel. Feuchtigkeit:	max. 65 %
Temperatur (Betrieb)	+5° C bis +40° C
Temperatur (Lagerung, Transport)	-20° C bis +55° C

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung.
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Bedienungsanleitung.
- Änderungen der Konstruktion der Maschine.
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen).
- Betrieb der Maschine in geschlossenen Räumen ohne Späne- und Staubabsaugung (ein normaler Haushaltsstaubsauger ist nicht als Absaugvorrichtung geeignet).
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- Entfernen, der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen.
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine.
- Bearbeitung von Materialien mit Abmessungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- Verwendung von Werkzeugen, die nicht den Sicherheitsanforderungen der Norm für Werkzeugmaschinen für die Holzbearbeitung (EN847-1) entsprechen.

Die nicht bestimmungsgemäße Verwendung bzw. die Missachtung der in dieser Anleitung dargelegten Ausführungen und Hinweise hat das Erlöschen sämtlicher Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche gegenüber der Holzmann Maschinen GmbH zur Folge.

5.2 Anforderungen an Benutzer

Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Person ausgelegt. Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und Verständnis der Betriebsanleitung. Personen, die aufgrund ihrer physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder ihrer Unerfahrenheit oder Unkenntnis nicht in der Lage sind, die Maschine sicher zu bedienen, dürfen sie nicht ohne Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.

Grundkenntnisse der Holzbearbeitung vor allem Kenntnisse über den Zusammenhang von Holzart, Sägeblatt, Schnittgeschwindigkeiten und Drehzahlen.

Bitte beachten Sie, dass örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken können!



Legen Sie ihre persönliche Schutzausrüstung vor Arbeiten an der Maschine an.

Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	• Trennende Schutzeinrichtung (verstellbar): Der Sägeblattschutz ist am Spaltkeil befestigt, um eine Berührung mit dem Sägeblatt zu vermeiden.
Spaltkeil	• Diese Maßnahme soll den Rückschlag des Werkstücks vermeiden. Die Einstellung ist in horizontaler und vertikaler Richtung gegenüber dem Sägeblatt.
	• Trennende Schutzeinrichtung (feststehend) Zugang zum Motor / Riemenantrieb
Parallelanschlag	• Dient zur genauen Führung des Werkstücks beim Längsschneiden. Er ist auch von zerstörbarem Stoff (Aluminium) hergestellt. • Die Einstellung des Parallelanschlags ist möglich ohne Verwendung von Werkzeugen; die Stellung wird auf einer Messskala abgelesen.
Schiebestock	• Schiebestock: Bei Schnittooperation, bei denen weniger als 120mm abgeschnitten werden, d.h. weniger als 120mm Distanz rechts vom Sägeblatt zu Parallelanschlag. Hier das Holz nicht von Hand zuführen, sondern mit dem Schiebestock.

5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind bei Arbeiten mit der Maschine neben den allgemeinen Regeln für sicheres Arbeiten insbesondere folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutzeinrichtungen und andere nicht trennende Schutzeinrichtungen angebracht sind, sich in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien, rutschfesten Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine!
- Sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden!
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld!
- Verwenden Sie nur einwandfreies Werkzeug, das frei Rissen und anderen Fehlern (z.B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Werkzeugschlüssel und anderes Einstellwerkzeug, bevor Sie die Maschine einschalten.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z.B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstückteile etc.).
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches aus und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigte bzw. unbefugte Wiederinbetriebnahme.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass Unbefugte einen entsprechenden Sicherheitsabstand zum Gerät einhalten, und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Staubmaske, Gehörschutz, Handschuhe beim Umgang mit Werkzeugen) sowie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung – niemals lose Kleidung, Krawatten, Schmuck, etc. – Einzugsgefahr!



- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Entfernen Sie keine Abschnitte oder andere Teile des Werkstücks bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich!
- Arbeiten Sie immer mit bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).
- Rauchen Sie nicht in unmittelbarer Umgebung der Maschine (Brandgefahr)!
- Setzen Sie die Maschine vor Einstell-, Umrüst-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten etc. still und trennen Sie sie von der Stromversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme von Arbeiten an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen der Maschine. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.
- Verwenden Sie vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen, um die Stromschlaggefahr zu reduzieren.
- Wasser, das in die Maschine eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Maschine keinem Regen oder keiner Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Stromversorgung angeschlossen wird.
- Benutzen Sie die Maschine nur, wenn der EIN-AUS-Schalter in einwandfreien Zustand ist.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Die Arbeit mit Handschuhen an rotierenden Teilen ist nicht zulässig!
- Beim Betrieb der Maschine wird Holzstaub erzeugt. Schließen Sie die Maschine deshalb bei der Installation an eine geeignete Absauganlage für Staub und Späne an!
- Schalten Sie die Staubabsaugungseinrichtung immer an, bevor Sie mit der Bearbeitung des Werkstückes beginnen!
- Entfernen Sie Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes niemals bei laufenden Maschine aus dem schneidenden Bereich.
- Bei der Verwendung von Fräswerkzeugen mit einem Durchmesser ≥ 16 mm und Kreissägeblättern müssen diese EN 847-1:2013 und EN 847-2:2013 entsprechen; Werkzeugträger müssen EN 847-3:2013 entsprechen;
- Übermäßiger Lärm kann zu Gehörschäden und temporären oder dauerhaften Verlust der Hörfähigkeit führen. Tragen Sie einen nach Gesundheits- und Sicherheitsregelungen zertifizierten Gehörschutz, um die Lärmbelastung zu begrenzen.
- Ersetzen Sie gerissene und verformte Sägeblätter sofort, sie können nicht repariert werden.
- Verwenden Sie einen Schiebestock bei Schnittpoperation, bei denen weniger als 120mm abgeschnitten werden, d.h. weniger als 120mm Distanz rechts vom Sägeblatt zu Parallelanschlag. Hier das Holz nicht von Hand zuführen, sondern mit dem Schiebestock!
- Wählen Sie die Zähnezahl des Sägeblattes so, dass mindestens 2-3 Zähne gleichzeitig durch das Werkstück schneiden. Eine geringere Zähnezahl führt einerseits zu einem unsauberen Schnitt, andererseits steigt die Gefahr von Vibrationen und Lärmbelästigung durch erhöhten Rückschlag.

5.7 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen:



- Verletzungsgefahr für Finger und Hände durch das rotierende Sägeblatt bei unsachgemäßer Führung des Werkstückes.
- Verletzungen durch das wegschleudernde Werkstück bei unsachgemäßer Halterung oder Führung, wie Arbeiten ohne Anschlag.
- Gefährdung der Gesundheit durch Holzstäube oder Holzspäne. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augenschutz und Staubmaske tragen. Absauganlage einsetzen!
- Verletzungen durch defektes Sägeblatt. Das Sägeblatt regelmäßig auf Unversehrtheit überprüfen.
- Gefährdung durch Strom, bei Verwendung nicht ordnungsgemäßer Elektroanschlüssen.

Restrisiken können minimiert werden, wenn die „Sicherheitshinweise“ und die „Bestimmungsgemäße Verwendung“, sowie die Bedienungsanweisung insgesamt beachtet werden.

Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit den Maschinen Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Bedienungsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR



Ein auf diese Art gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

WARNUNG



Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

VORSICHT



Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS



Ein derartig gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben ihr gesunder Hausverstand und ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt in erster Linie von Ihnen ab!**

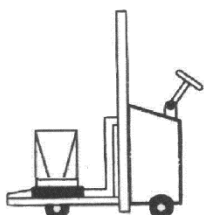
6 TRANSPORT

WARNUNG



Beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel können schwere Verletzungen oder sogar den Tod nach sich ziehen. Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel stets auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand, befestigen Sie die Lasten sorgfältig und halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf.

Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc.



Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung zum Aufstellort. Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann z.B. ein Paletten-Hubwagen oder ein Gabelstapler mit entsprechender Hubkraft verwendet werden.

Wenn Sie die Maschine mit einem Fahrzeug transportieren, sorgen Sie für adäquate Ladungssicherung!



HINWEIS: Um die Maschine mit einem Gabelstapler anzuheben, benötigen Sie einen Gabelstapler mit der entsprechenden Tragfähigkeit und eine Gabel von mindestens 1200 mm Länge. Die Gabel des Gabelstaplers sollte unter der Maschine positioniert werden. Nachdem die Maschine Zusammengebaut wurde, kann diese mit Hilfe ihrer Transporteinrichtung für kurze Strecken transportiert werden bzw. mittels Gurte mit entsprechender Tragfähigkeit und Länge mittels Kran bzw. mit dem Gabelstapler transportiert werden.

HINWEIS: Tragen Sie die Maschine nicht an den Arbeitstischen, diese sind nicht dafür ausgelegt, der Zugbelastung durch das Maschinengewicht standzuhalten.

7 MONTAGE

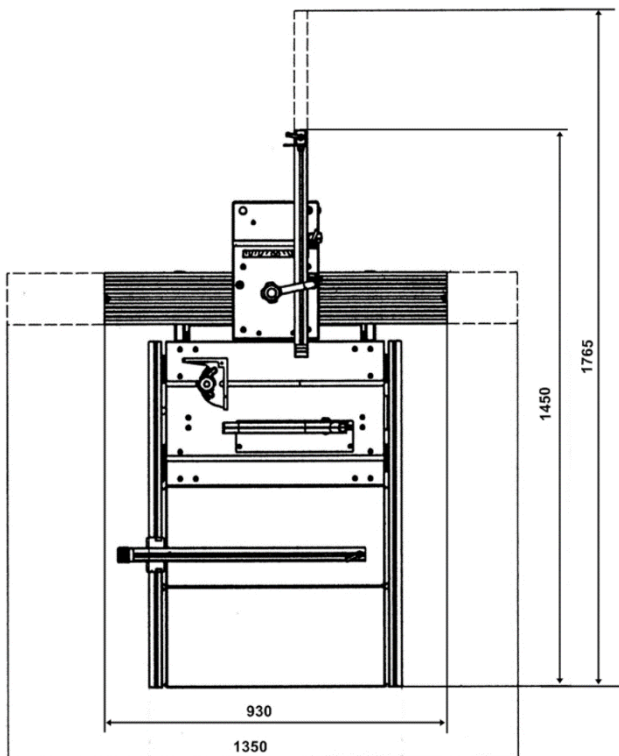
7.1 Lieferumfang prüfen

Vermerken Sie sichtbare Transportschäden stets auf dem Lieferschein und überprüfen Sie die Maschine nach dem Auspacken umgehend auf Transportschäden bzw. auf fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie Beschädigungen der Maschine oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler bzw. der Spedition.

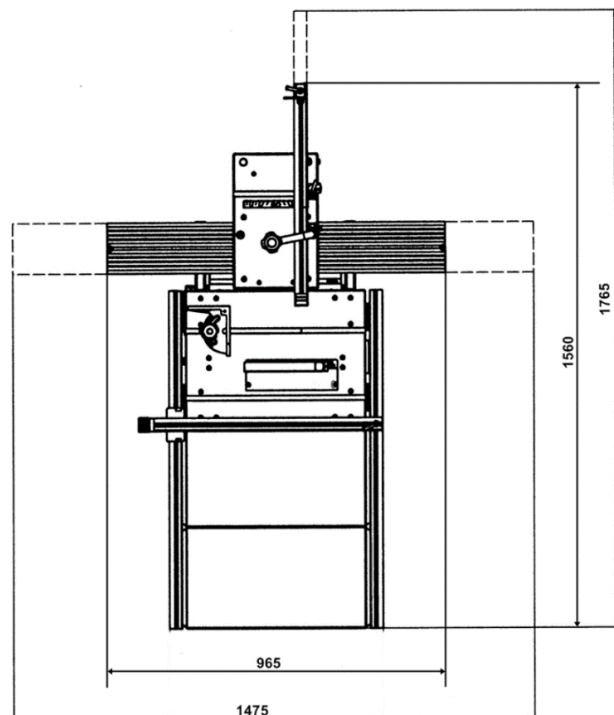
7.2 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine. Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine. Der gewählte Platz muss sowohl einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten als auch die Möglichkeit für den Anschluss an eine Absauganlage bieten. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine auf festen und ebenen Untergrund aufgestellt wird und der Boden die Last der Maschine tragen kann. Die Maschine muss an allen Stützpunkten nivelliert werden. Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.8 m um die Maschine rundum sichern. Vor und hinter der Maschine muss für notwendigen Abstand für die Zufuhr von langen Werkstücken gesorgt werden.

TS 200:



TS250:





7.3 Vorbereitung der Oberflächen

HINWEIS



Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen! Verwenden Sie daher ausschließlich milde Reinigungsmittel.

Bevor Sie die Maschine am vorgesehenen Aufstellort montieren und in Betrieb nehmen, entfernen Sie sorgfältig das Konservierungsmittel, welches zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Dies kann mit den üblichen Reinigungsmitteln erfolgen. Keinesfalls sollten Sie zum Reinigen Nitroverdünnung oder ähnliche Reinigungsmittel verwenden, die den Lack der Maschine angreifen könnten.

7.4 Zusammenbau der Maschine

Die Maschine wurde zum Transport zerlegt und muss vor der Inbetriebnahme zusammengebaut werden. Dazu folgender Anweisung folgen:

WARNUNG



Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Maschine daher vor der Fertigstellung des Zusammenbaus nicht an die Spannungsversorgung anschließen.

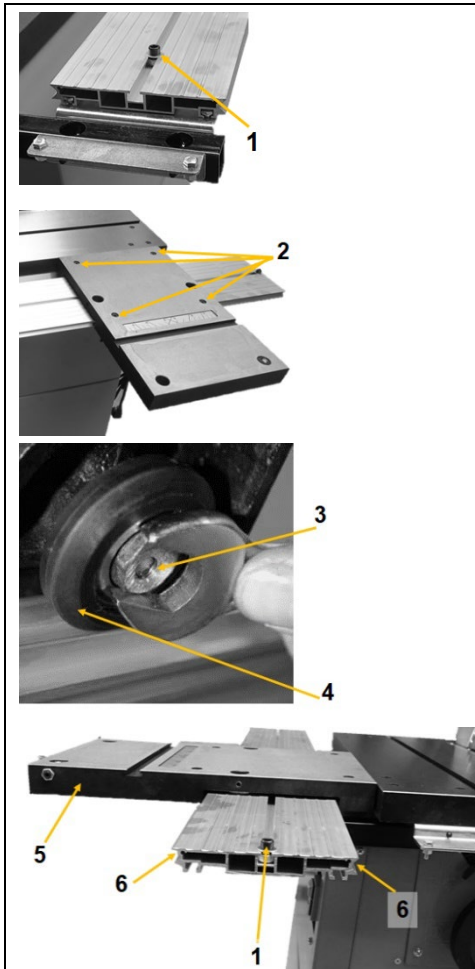
	1. Montage Sockel Der Sockel besteht aus 2 verschiedenen Sockelelementen (1). Die Sockelelemente werden mit jeweils 3 Schrauben M6x20, Scheiben und Muttern zusammengeschraubt (2). HINWEIS: Achten Sie dabei darauf dass die Gewindebohrungen für die Maschinenfüße unten sind.
	2. Montage Maschinenfüße Schrauben Sie die 4 Maschinenfüße in die dafür vorgesehenen Gewindebohrungen an den Ecken des Sockels (1). HINWEIS: Achten Sie darauf, dass Sie die Maschine waagrecht ausrichten (Wasserwaage).
	3. Demontage Holztransportsockel - Die Maschine auf eine Kartonunterlage kippen. - Die Transportsicherungsschrauben lösen. - Falls sich die Muttern in der Maschine mitdrehen, kann seitlich in die Maschine gefasst werden und die Muttern gegen mitdrehen gesichert werden. - Entfernen Sie die im Lieferumfang enthaltenen Einzelteile aus der Maschine.



	4. Montage Maschine auf Sockel - Da die Maschine schwer ist, wird empfohlen, den Sockel (1) und die Maschine (2) zu kippen und im Liegen zu verbinden. - Sockel und Maschine werden an den Gewindebohrungen in den Ecken (3) mit Schrauben M6x20, Scheiben und Muttern verschraubt. HINWEIS: die Maschine ist schwer! Zum Aufstellen der Maschine sind 2 Personen notwendig.
	5. Montage Absaugschlauch Ø 70 mm 5.1. Schlauchstutzen - Montieren Sie den Schlauchstutzen seitlich am Gehäuse mit 4 Schrauben M5x15 Kreuzschlitz, Scheiben und Muttern (1). 5.2. Absaugschlauch Ø 70 mm - Montieren Sie ein Ende des Absaugschlauches Ø 70 mm (2) mit einer Schlauchschelle (3) am Absaugstutzen (4) auf der Innenseite der Maschine. - Das andere Ende des Absaugschlauches Ø 70 mm (2) montieren Sie mit einer Schlauchschelle (3) am Auslass (5) vom unteren Sägeblattschutz.
	6. Montage Handrad Verstellung des Neigungswinkels - Das Handrad zur Verstellung des Neigungswinkels auf den Wellenschaft aufsetzen. - Dabei muss die abgeflachte Seite am Wellenschaft (1) mit der Inbusschraube (2) am Handrad genau in einer Linie sein. - Handrad ganz auf den Wellenschaft aufschieben und Inbusschraube (2) mit Inbusschlüssel (3) festziehen.



	7. Kontrolle Sägeblattausrichtung zu Arbeitstisch - Die T-Nuten am Arbeitstisch müssen parallel zum Sägeblatt ausgerichtet sein. - Bei stärkeren Abweichung können folgende Einstellung noch vorgenommen werden. 1. Lockern Sie die Montageschrauben (1) und stellen Sie die Sägeeinheit über das Spiel der Schrauben parallel ein. 2. Fixieren sie die Schrauben nach der Einstellung wieder.
	8. Montage Schiebetisch 8.1. Schiebetischhalterungen - An den beiden Schiebetischhalterungen (1) jeweils die beiden Schrauben (2) herausschrauben. - Jeweils 2 Inbusschrauben (2) in entsprechenden Bohrungen (3) beidseitig auf Arbeitstisch (4) einsetzen. - Die beiden Schiebetischhalterungen (1) seitlich unten am Arbeitstisch anlegen und von oben die Inbusschrauben (2) mit einem Inbusschlüssel gut festschrauben.
	8.2. Schiebetischgrundprofil - Lockern Sie 4 Muttern (1) je Schiebetischhalterung. - Schraubenköpfe (2) beider Schiebetischhalterungen in die linke und rechte T-Nut (4) des Schiebetischgrundprofils (3) einschieben. - Muttern (1) in der mittigen Position leicht festziehen.

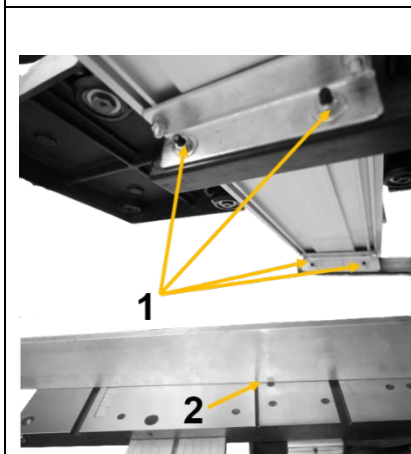


8.3. Schiebetisch

- Schraube lockern, um den Stopper (1) vom Schiebetischprofil zu entfernen.
- Lockern Sie auf der Oberseite des Schiebetisches die Schrauben (2) ganz leicht.
- Lockern Sie die 4 Muttern (3), welche die Führungsrollen (4) fixieren, mit einem Schraubenschlüssel soweit, dass die größte Weite erreicht ist.
- Die 4 Führungsrollen auf der Unterseite des Schiebetisches (5) werden an der Schiebetischgrundplatte außenseitig (6) eingeschoben.
- Ziehen Sie auf der Schiebetischunterseite die 4 Muttern (3) mit einem Schraubenschlüssel so weit fest, dass sich der Schiebetisch spielfrei verschieben lässt.

HINWEIS: Muttern (3) nicht zu stark anziehen, sodass sich der Schiebetisch noch leicht bewegen lässt!

- Ziehen Sie die 4 Schrauben (2) auf der Schiebetischoberseite wieder soweit fest, dass leichtes spielfreies schieben des Schiebetisches möglich ist.
- Schieben Sie den Stopper (1) wieder in die T-Nut der Schiebetischgrundplatte ein und ziehen Sie die Schraube fest.



8.4. Schiebetisch zum Arbeitstisch ausrichten

- Die 4 Muttern (1) an beiden Halterungen leicht lockern, sodass das Schiebetischgrundprofil verschoben werden kann.
- Nivellieren Sie die Kante des Schiebetisches mit der des Arbeitstisches (gerades Holzstück / Wasserwaage) bis dieser horizontal spaltfrei ausgerichtet ist (2).
- Nach dem Ausrichten alle Muttern (1) an beiden Halterungen festziehen!

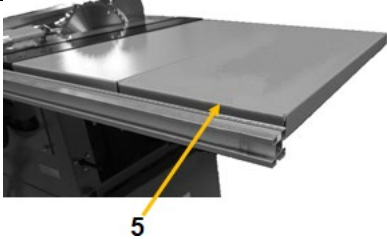
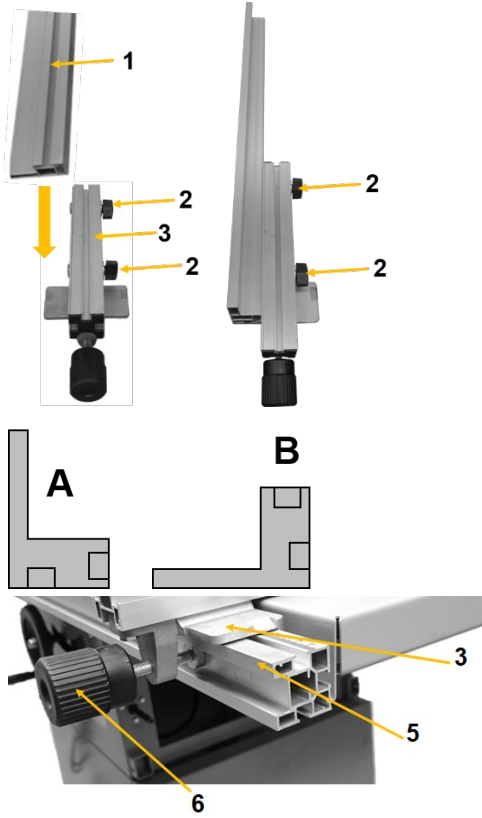
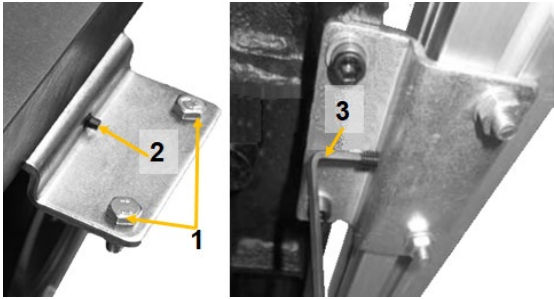


	9. Montage Komponenten am Schiebetisch 9.1. Werkstückniederhalter Der Werkstückniederhalter dient zur sicheren Fixierung von Werkstücken. HINWEIS: Es gibt 2 Positionen zur Montage des Werkstückniederhalters am Schiebetisch (1): (V) für vordere Position und (H) für hintere Position. • Setzen Sie den Werkstückniederhalter (2) mit der Halterung (3) in die gewünschte Position (V) oder (H) ein. • Zur Fixierung ziehen Sie die Schraube (4) mit einem Inbusschlüssel (5) fest.
	9.2. Ablänganschlag • Schieben Sie den Nutstein der Halterung (2) für den Ablänganschlag in die T-Nut (1) am Schiebetisch. • Lockern Sie die Feststellschrauben (3) an der Halterung des Werkstückniederhalters und an der Halterung für den Ablänganschlag. • Schieben Sie die Nutsteine in die T-Nut (4) am Ablänganschlag (5) ein. • Fixieren Sie die Feststellschrauben (3) wieder. • Mit Hilfe der Skala (6) können Sie den Ablänganschlag im beliebigen Winkel zum Kreissägeblatt einstellen. • Montieren Sie den Stopper (7) am Ablänganschlag. • Lockern Sie mit der Flügelschraube (8) den Nutstein des Stoppers (7) soweit, bis er in die T-Nut (9) des Ablänganschlags eingeschoben werden kann. • Der Stopper (7) kann am Ablänganschlag entlang der T-Nut in die gewünschte Position geschoben werden, und mit der Flügelschraube (8) wieder fixiert werden.



	10. Montage seitlicher Führungsprofile Am Arbeitstisch befinden sich vorne und hinten Halterungen, an die die Führungsprofile montiert werden. • Lockern Sie je Halterung die Muttern (1) der 2 Schrauben soweit, bis deren Köpfe in die T-Nut des Führungsprofils eingeschoben werden können. HINWEIS: Achten Sie darauf, dass sich die breite Nut (2) der Führungsprofile seitlich außen befindet und die Messskala (3) des Führungsprofils für den Parallelanschlag nach oben zeigt.
	10.1. Einstellung Messskala HINWEIS: Achten Sie darauf, dass die Messskala (1) am Führungsprofil an das Sägeblatt angepasst ist. • Hierzu messen Sie den Abstand zwischen Sägeblatt (2) und Parallelanschlag (3). • Dieser gemessene Abstand muss dem Wert auf der Messskala (1) entsprechen. • Falls der abgelesene Wert vom gemessenen Abstand abweicht, schieben Sie die Führungsschiene in die richtige Position. • Anschließend ziehen Sie die Muttern (4) an den Halterungen wieder fest, um die Führungsschiene zu fixieren.
	11. Montage Tischverlängerung • Lockern Sie die Schrauben (1) an der Tischverlängerung (2) soweit, dass sie in die T-Nut (3) der Führungsprofile links und rechts eingeschoben werden können. • Schieben Sie die erste Tischverlängerung (2) bis zum Arbeitstisch (4).



 5	• Montieren Sie die zweite Tischverlängerung (5) wie oben beschrieben. • Ziehen Sie die Schrauben (1) der beiden Tischverlängerungen wieder fest.
 1, 2, 3, 5, 6 A B	12. Montage Parallelanschlag • Lösen Sie die Fixierschrauben (2) an der Halterung (3) und schieben Sie den Parallelanschlag (1) ein. HINWEIS: Es sind 2 Positionen möglich. Position A: für gerade Schnitte Position B: für Winkelschnitte • Parallelanschlag in gewünschter Position mit den Fixierschrauben fixieren • Setzen Sie die Halterung (3) des Parallelanschlags auf das vordere Führungsprofil (5). • Der Parallelanschlag kann entlang des Führungsprofils beliebig verschoben, und mit der Schraube (6) fixiert werden.
 1, 2, 3	12.1. Einstellung Parallelanschlag Der Parallelanschlag muss so eingestellt werden, dass dieser parallel zum Sägeblatt steht. Dies kann durch Einstellen der Führungsprofile erzielt werden: • Den Parallelanschlag zum Sägeblatt schieben. • Wenn dieser nicht genau am Sägeblatt anliegt, müssen zuerst die Schrauben (1) an den Halterungen gelockert werden. • Mit der Einstellschraube (2) wird das Führungsprofil justiert. • An der Rückseite kann die Einstellschraube (2) mit einem Inbusschlüssel (3) nach Bedarf weiter heraus oder hinein geschraubt werden. • Die Schrauben (1) werden wieder angezogen. HINWEIS: Zur Überprüfung der Einstellung verwenden eine Holzleiste mit einer Länge ca. 0,5m, welche Sie in der Länge durchsägen können. • Die Differenz, welche an den Enden der Holzleiste gemessen wird, muss am Parallelanschlagführungsprofil nachjustiert werden.



	13. Montage Gehrungsanschlag • Schieben Sie den Nutstein (2) des Gehrungsanschlages (1) in die T-Nut (3) am Arbeitstisch ein. • Der Gehrungsanschlag (1) kann längs der T-Nut (3) am Arbeitstisch verschoben werden, und in der gewünschten Position mit der Sternschraube (4) fixiert werden. • An der Skala (5) kann der eingestellte Winkel abgelesen werden.
	14. Montage Halterung Absaugschlauch Die Halterung des Absaugschlauches (2) kann entlang der T-Nut des hinteren Führungsprofils verschoben werden, und wird wie folgt montiert: • Lockern Sie die Schraube (1), welche als Nutstein dient, soweit, bis sie in die T-Nut (3) des hinteren Führungsprofils eingeschoben werden kann. • Dann schrauben Sie die Schraube (1), durch drehen der Halterung (2), wieder fest.
	15. Montage Sägeblattschutz • Fixieren Sie den Sägeblattschutz (1) mit der Verriegelungsschraube (2) am Spaltkeil (3). HINWEIS: Der Sägeblattschutz sollte so nahe wie möglich an das Werkstück herangeführt werden.
	16. Montage Absaugschlauch • Befestigen Sie den 32 mm Absaugschlauch (1) mit einer Schlauchschelle (2) am Sägeblattschutz (3), dann hängen Sie den Absaugschlauch in die Halterung ein. HINWEIS: Es ist darauf zu achten, dass der Absaugschlauch nicht geknickt wird und dass genug Abstand zur Arbeitsfläche eingehalten wird. • Befestigen Sie das andere Ende des 32 mm Absaugschlauchs (1) mit einer Schlauchschelle (2) am Ansaugstutzen 30 mm (3). • Das eine Ende des Absaugschlauchs wird mit einer Schlauchschelle am Absaugstutzen 100 mm (4) befestigt (nicht im Lieferumfang enthalten). • Das andere Ende des Absaugschlauches wird an eine Absauganlage angeschlossen (nicht im Lieferumfang enthalten).



7.5 Elektrischer Anschluss

WARNUNG



Gefährliche elektrische Spannung!

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

- Das Anschließen der Maschine, an das Stromnetz sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

- Prüfen Sie, ob die Nullverbindung (wenn vorhanden) und die Schutzerdung funktionieren.
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Frequenz den Angaben der Maschine entsprechen.

HINWEIS



Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!

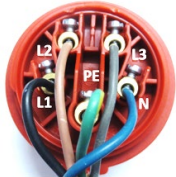
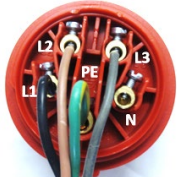
Eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von $\pm 5\%$ ist zulässig. Im Speisernetz der Maschine muss eine Kurzschlussicherung vorhanden sein!

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel des Typs H07RN (WDE282) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Schließen Sie die Maschine nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels auf die zur Anschlussleistung der Maschine passenden Dimension. Die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten, die Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie der Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.
- Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern.

7.5.1 Maschine mit 400 V installieren

- Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt.
- Schließen Sie das Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen in der Anschlussdose (L1, L2, L3, PE), siehe nachfolgende Abbildung. Wenn ein CEE Stecker vorhanden ist, erfolgt der Anschluss an das Netz durch eine entsprechend gespeiste CEE Kupplung (L1, L2, L3, PE).



Steckeranschluss 400 V:	5-adrig: mit N-Leiter		4-adrig: ohne N-Leiter	
--------------------------------	------------------------------------	---	-------------------------------------	---

- Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft, vertauschen Sie zwei leitende Phasen, z. B. L1 und L2, am Anschlussstecker.

HINWEIS



- Der Betrieb ist nur mit einer Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD) mit maximalem Fehlerstrom von 30 mA zulässig.

HINWEIS



Überprüfen Sie unmittelbar nach Herstellen des elektrischen Anschlusses die Laufrichtung des Sägeblattes. Beachten Sie dabei den auf der Maschine angebrachten Laufrichtungspfeil. Die Laufrichtung stimmt, wenn die Laufrichtung des Sägeblattes mit der Richtung des Laufrichtungspfeiles übereinstimmt. Sollte dies nicht der Fall sein, vertauschen Sie zwei Phasen, z.B.: L1 und L2, am Netzanschlussstecker.

7.6 Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem

HINWEIS



Die Maschine muss an eine Absaugeinrichtung für Staub und Späne angeschlossen werden. Die Absaugeinrichtung muss zeitgleich mit dem Motor der Maschine anfahren. Die Luftgeschwindigkeit am absaugenden Anschlussstutzen und in den Abluftleitungen muss für Materialien mit einer Feuchtigkeit <12 % mindestens 20 m/s (bei feuchten Spänen mit einer Feuchtigkeit >12 % mindestens 28 m/s) betragen. Die verwendeten Absaugschläuche müssen schwer entflammbar (DIN4102 B1) und permanent antistatisch (oder beidseitig geerdet) sein sowie den jeweiligen Sicherheitsvorschriften entsprechen. Die Angaben bzgl. Luft-Volumenstrom, Unterdruck und Absaugstutzen entnehmen sie den technischen Angaben.

8 BETRIEB

8.1 Kontrolle vor der Inbetriebnahme

- Vor jeglichen Einstellarbeiten ist die Maschine von der Stromversorgung zu trennen, um das Risiko eines unabsichtlichen Einschaltens der Maschine zu vermeiden!
- Kontrollieren Sie, dass die Drehzahl der Maschine kleiner als die max. zulässige des verwendeten Sägeblatts ist und die korrekte Drehrichtung vorliegt.
- Nur Sägeblätter mit einem Durchmesser lt. Technischen Daten aufspannen.
- Achten Sie darauf, dass der Innendurchmesser des Sägeblattes zum Durchmesser der Antriebswelle passt.
- Kontrollieren Sie, ob der Spaltkeil ordnungsgemäß eingestellt ist.
- Der Sägeblattschutz ist zwingend am Spaltkeil zu montieren. Arbeiten mit der Tischkreissäge ohne Sägeblattschutz ist verboten.
- Kontrolle ob der Anschluss an ein Absaugsystem vorhanden ist.

8.2 Bedienung

821 Maschine starten/stoppen

**Starten:**

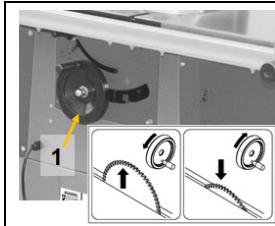
Grüne EIN-Taster (I) drücken

Stoppen:

Roten AUS-Taster (O) drücken

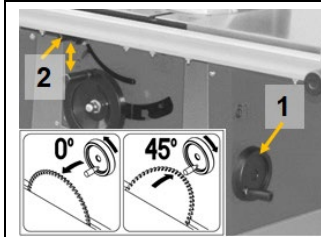


822 Höheneinstellung Sägeblatt



Das Handrad zur Höheneinstellung (1) befindet sich vorne an der Maschine. Drehen Sie das Handrad gegen dem Uhrzeigersinn um das Sägeblatt nach oben zu bewegen. Die Drehung im Uhrzeigersinn senkt das Sägeblatt. Die Höhe des Sägeblattes muss so eingestellt werden, dass die Zähne auf die Oberseite des Werkstückes auftreffen.

823 Einstellung der Sägeblattneigung



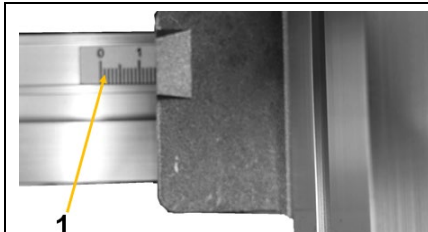
Schieben Sie den Klemmhebel (2) zum Lösen nach unten. Drehen Sie das Handrad (1) im Uhrzeigersinn um das Sägeblatt zu neigen. Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn, um das Sägeblatt wieder in eine vertikale Position zu bringen. Das Sägeblatt kann von 0° - 45° geneigt werden. Die Sägeblattneigung kann an der Skala abgelesen werden. Den Klemmhebel (2) nachher wieder nach oben schieben.

HINWEIS



Adaptieren Sie nach der Einrichtung der Sägeblattneigung den Parallelanschlag und/oder den Ablänganschlag sodass diese keinen Kontakt mit dem schräg gestellten Sägeblatt aufweisen.

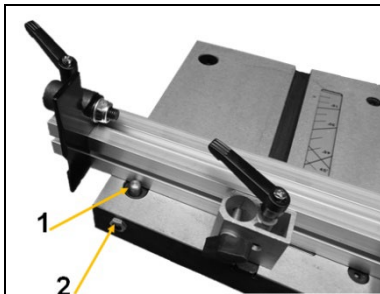
824 Einstellen der Schnittbreite am Parallelanschlag



Die Schnittbreite kann am Parallelanschlag eingestellt und auf der Messskala (1) abgelesen werden. Durch festziehen der Schraube kann der Parallelanschlag fixiert werden.

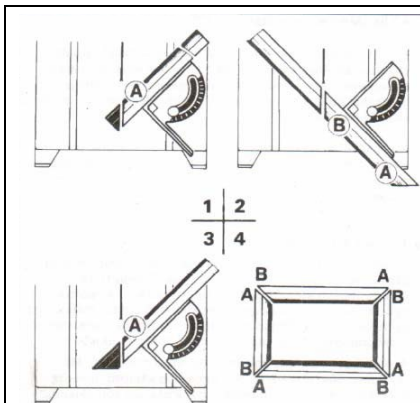
Der Parallelanschlag kann auf der vorderen oder gegenüberliegenden Seite am Tischausleger verwendet werden.

825 Blockierung Ablänganschlag



Der Ablänganschlag ist seitlich am Schiebetisch mit einem Stopper (1) gegen versehentliches Verschieben gesichert. Mit der Schraube (2) kann die Blockierung angehoben bzw. abgesenkt werden.

826 Gehrungsanschlag



Der Gehrungsanschlag kann in die T-Nuten des Arbeitstisches auf der rechten oder linken Seite des Sägeblattes eingesetzt werden.

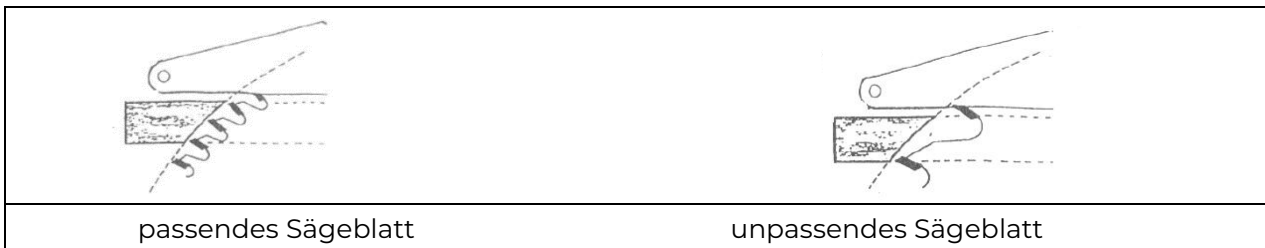
Durch schwenken des Gehrungsanschlages können Querschnitte in allen Winkeln ausgeführt werden (Siehe Abbildung links).

8.3 Hinweise zur Anwendung der Maschine

8.3.1 Wahl des Sägeblattes

Neben dem Material des Werkstückes spielen die Sägeblatt-Zähne die wichtigste Rolle um präzise Schnitte zu erzielen. Sowohl die Anzahl der Zähne, als auch deren Form, Anordnung und deren Stellung gehen mit einer speziellen Funktion einher.

Um die Schnittqualität zu verbessern, achten Sie darauf, dass immer mehrere Zähne (mind. 2-3) gleichzeitig durch das Werkstück schneiden. Wenn nur ein Zahn arbeitet, ergibt sich eine schlechte Bearbeitungsfläche, erhöht sich die Gefahr vor Rückschlag, erhöhen sich die Vibrationen und die Schallbelastung.



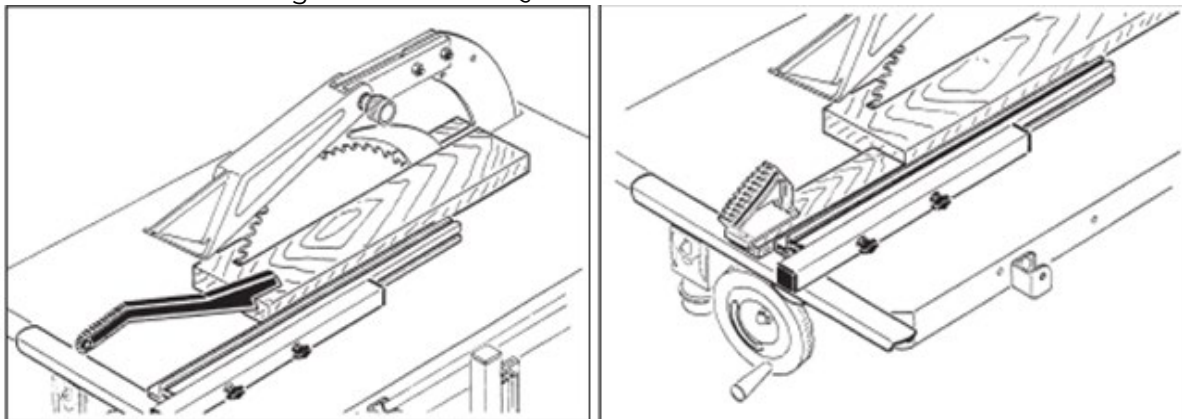
Arbeiten Sie nur mit gut geschliffenen Sägeblatt.

- Stellen Sie das Sägeblatt nur so hoch ein, dass der Zahnkranz wirklich zuverlässig durch den Sägeblattschutz abgedeckt wird (Abstand zwischen dem Sägeblattschutz und dem Werkstück: max. 5 mm.)
- Benutzen Sie den Schiebstock am Ende des Schneidens wenn der Abstand zwischen dem Sägeblatt und dem **Lineals am Parallelanschlag** kleiner als **120 mm** ist.
- Überzeugen Sie sich, dass die Maschine ohne Vibrationen arbeitet.
- Gesprungene und deformierte Sägeblätter können nicht repariert werden. Sie müssen sofort als Ausschuss aussortiert werden und durch ordentliche ersetzt werden.
- Führen Sie das Werkstück gleichmäßig, ohne Schübe und ohne es zurückzunehmen, bis zum Ende des Schneidens zu.

8.3.2 Längsschnitte

Bei der Durchführung dieser Operation müssen folgende Einrichtungen zur sicheren Arbeit benutzt werden:

- Parallelanschlag
- der Sägeblattschutz
- der Spaltkeil
- die Tischeinlage
- Schiebstock/Schiebehholz beim Schneiden von kleinen/schmalen Werkstücken (<120mm) und Parallelanschlag mit schmalen Querschnitt verwenden.



HINWEIS



Beim Schneiden von Rundholz ist eine Schablone oder eine Haltevorrichtung notwendig die das Werkstück gegen Verdrehen sichert und die Verwendung eines geeigneten Sägeblatt notwendig.



8.3.3 Gehrungsschnitte (Querschnitte/Winkelschnitte) und Keilschnitte

Bei der Durchführung dieser Operation müssen folgende Einrichtungen zur sicheren Arbeit benutzt werden:

- Gehrungsanschlag (durch Hochklappen auf den Säge Tisch einsatzfähig)
- der Sägeblattschutz
- der Spaltkeil
- die Einlage im Tisch

Querschnitte:

Gehrungsschnitte im Bereich 0-90° können durchgeführt werden, dazu das zu schneidende Werkstück fest gegen die Anschlagfläche des Gehrungsanschlages drücken.

Keilschnitte:

Hierfür das Schwenkteil des Gehrungsanschlages auf 0° stellen um mit der Schraube sicheren. Werkstück anlegen und mit gleichmäßigen Druck durchsägen.

VORSICHT



Vorschub nur mit der Hand auf dem Gehrungsanschlag ausüben (Hände weg vom Holz)

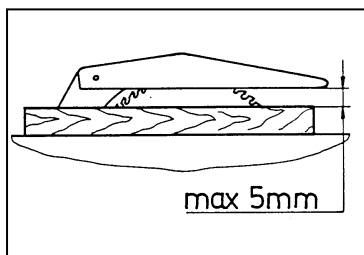
WARNUNG



Werkstücke (Keile) erst nach Stillstand der Maschine entfernen. Dazu Maschine ausschalten und Stillstand des Sägeblatts abwarten.

8.3.4 Zuschneiden von Platten

Bei der Durchführung dieser Operation müssen folgende Einrichtungen zur sicheren Arbeit benutzt werden:



- der Tischverlängerung
- der Ablänganschlag bzw. Parallelanschlag mit Stütze für das Werkstück
- der Sägeblattschutz
- der Spaltkeil
- der Werkstückniederhalter
- die Einlage im Tisch
- Schiebstock beim Schneiden von kleinen Werkstücken

8.4 Nach dem Betrieb

HINWEIS



Sind die Arbeiten beendet, muss die Maschine ausgeschaltet werden:

- Maschine mit Aus-Taster ausschalten.
- Maschine von der Spannungsversorgung trennen.
- Sägeblatt ganz versenken.

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Hantieren an der Maschine bei bestehendem Anschluss an der Spannungsquelle kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsquelle trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.



9.1 Reinigung

HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen könnten. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers!

In weiterer Folge ist regelmäßige Reinigung Voraussetzung für den sicheren Betrieb der Maschine sowie eine lange Lebensdauer derselben. Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz, und entfernen Sie Staub und Schmutz.

Persönliche Schutzausrüstung verwenden (Handschuhe und Augenschutz bzw. Staubmaske).

Achten Sie darauf, dass der Sägeblattschutz von Holzrückständen und Sägemehlverstopfung frei ist und halten Sie die Tischoberfläche harzfrei.

9.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Ungeachtet dessen sind Störungen oder Defekte, welche die Sicherheit des Benutzers beeinträchtigen können, umgehend zu beseitigen!

- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie die Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.

921 Wartungsplan

Art und Grad des Maschinenverschleißes hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der festgelegten Grenzen:

Intervall	Komponente	Aktivität
Vor Arbeitsbeginn	Maschine	Reinigung der Maschine von Staub
Vor Arbeitsbeginn	Maschine	Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge
1 x Monat	Riemenspannung	Überprüfen und ggf. Nachjustierung Riemenspannung
1x Monat	Bewegliche Teile	Fetten / Schmieren von Führungen / Zahnstangen/Räder
Nach Bedarf	Sägeblatt	Ggf. Wechsel des Sägeblattes

VORSICHT



Vor jeglichem Werkzeugwechsel von Hand die Spindeln stillsetzen, Stillstand von allen Werkzeugen abwarten und ein unbeabsichtigter Wiederanlauf verhindern = Netzstecker ziehen.

VORSICHT



Beim Hantieren mit Kreissägeblätter beim Werkzeugwechsel bitte Schnittschutzhandschuhe benutzen um Verletzungsgefahr zu vermeiden.

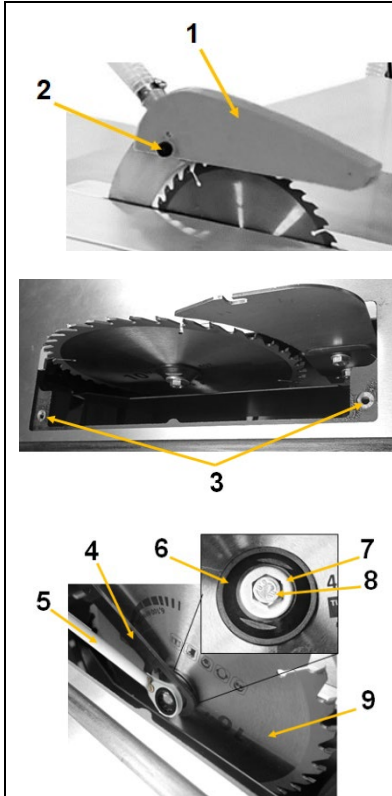
922 Reinigung des Sägeblattes

Jegliche Ablagerung von Harz an den Zähnen des Sägeblatts führt zum Blockieren des Sägeblattes im Zuge der Bearbeitung eines Werkstückes. Zur Reinigung demontieren Sie das Sägeblatt von der Antriebswelle und reinigen Sie es mit Waschbenzin. Nach erfolgter Reinigung soll das Sägeblatt mit Silikonspray eingesprüht werden.



HINWEIS: Verwenden Sie zur Reinigung niemals ölhaltigen Produkte, da diese Schmutz anziehen. Dies führt zum blockieren des Sägeblattes während der Bearbeitung eines Werkstückes.

923 Demontage / Montage Sägeblatt

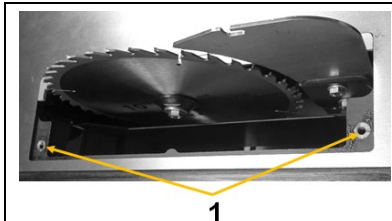


- Stellen Sie die Schnitthöhe auf das größtmögliche Maß ein.
- Entfernen Sie zunächst den Sägeblattschutz (1), indem Sie die Verriegelungsschraube (2) lösen und vom Spaltkeil aushaken.
- Lösen Sie die beiden Schrauben, welche die Tischeinlage (3) halten, und entfernen Sie die Tischeinlage.
- Die Antriebswelle am Flansch (6) mit dem mitgelieferten Flanschschlüssel (4) fixieren. Hierzu muss der Flanschschlüssel in einer Linie mit den beiden abgeflachten Seiten am Flansch sein.
- Drehen Sie die Schraube (8) mit einem Schraubenschlüssel (5) im Uhrzeigersinn (Linksgewinde) um sie zu lösen.
- Demontieren Sie die Schraube (8) mit der Scheibe (7), Flansch (6) und dem Sägeblatt (9) von der Antriebswelle.
- Reinigen Sie die Antriebswelle und den Flansch (6) gründlich von Verunreinigungen.
- Tauschen Sie das alte Sägeblatt gegen ein Neues aus.
- Vergewissern Sie sich, dass das neue Sägeblatt unbeschädigt und nicht verschmutzt ist.
- Nun setzen Sie zuerst das Sägeblatt (9) und den Flansch (6) auf die Antriebswelle.
- Die Schraube (8) mit Scheibe (7) wieder in die Antriebswelle schrauben, mit dem Flanschschlüssel (4) fixieren und mit dem Schraubenschlüssel (5) gegen den Uhrzeigersinn festschrauben.

HINWEIS: Ziehen Sie die Schraube wieder fest an (Anzugsmoment: 25 Nm), um zu verhindern, dass sie sich während des Betriebs lockert.

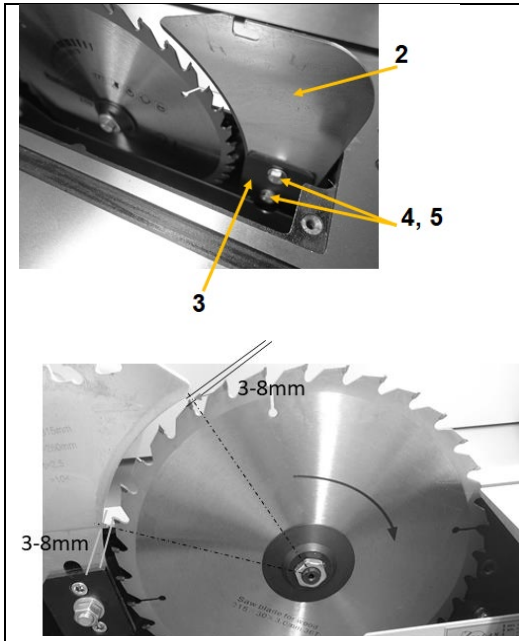
- Setzen Sie die Tischeinlage (3) wieder ein und ziehen Sie die beiden Schrauben fest.
- Montieren Sie den Sägeblattschutz (1) am Spaltkeil.

924 Montage / Einstellung Spaltkeil



Der Spaltkeil verhindert, dass die Zähne am hinteren Umfang des Sägeblattes das Werkstück berühren und es ungewollt beschädigt, bzw. herausgeschleudert werden kann.

- Lösen Sie die beiden Schrauben (1), welche die Tischeinlage halten, und entfernen Sie die Tischeinlage.
- Setzen Sie auf das Gewinde der Schrauben (5) jeweils eine Scheibe (4), eine äußere Klemmplatte (3) den Spaltkeil (2) und die innere Klemmplatte.
- Anschließend die Schrauben (5) in die vorgesehenen Bohrungen leicht festschrauben.



- Stellen Sie den Abstand zwischen Sägeblatt und Spaltkeil ein.

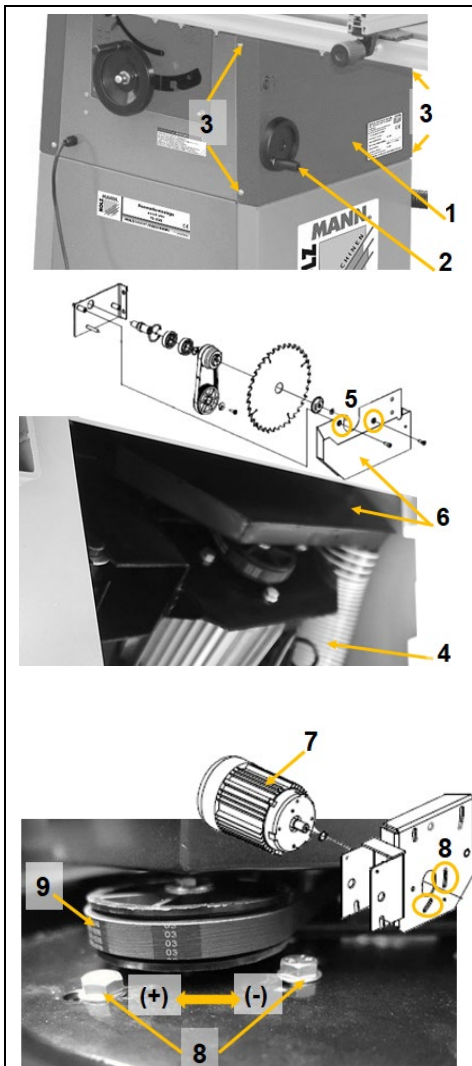
HINWEIS: Der Abstand zwischen Sägeblatt und Spaltkeil muss hier innerhalb von 3-8mm liegen. Diese Vorgehensweise sollte jedes Mal das wiederholt werden wenn das Sägeblatt ersetzt wird.

HINWEIS: Prüfen Sie mit dem Parallelanschlag, ob der Spaltkeil parallel zum Sägeblatt ist.

- Schließlich schrauben Sie die Schrauben (4,5) fest (Anzugsmoment: 25 Nm).
- Tischeinlage wieder einsetzen und mit 2 Schrauben (1) fixieren.

925 Riemenspannung kontrollieren / einstellen / Riemen tauschen

Die Riemenspannung ist für Neumaschinen ab Werk korrekt eingestellt. Durch Dehnung der Riemen über die Laufzeit ist ein Nachspannen des Riemens erforderlich.



Riemenwechsel:

- Sägeblatt und Spaltkeil demontieren
- Seitliche Abdeckung (1) demontieren um Zugang zum Riemen zu erhalten. Hierfür Handrad (2) demontieren, und 4 Schrauben (3) der Abdeckung (1) entfernen.
- Absaugschlauch (4) vom unteren Sägeblattschutz (6) demontieren.
- Lösen Sie die 2 Schrauben (5) und demontieren Sie den Sägeblattschutz (6).
- Durch lösen der 2 Muttern (8), kann die Motorposition verstellt werden.
- Bewegen Sie den Motor (7) nach oben (-), um den Riemen (9) zu entspannen.
- Nun kann der Riemen gewechselt werden.
- Nachdem Sie den Riemen gewechselt, und die Spannung korrekt eingestellt haben, montieren Sie die vorhin demontierten Komponenten:
 - Unterer Sägeblattschutz
 - Absaugschlauch
 - Sägeblatt
 - Spaltkeil + Sägeblattschutz
 - Abdeckung
- Anschließend wieder korrekte Riemenspannung herstellen.

**Riemenspannung erhöhen:**

Die Muttern (8) lösen nun kann der Motor Richtung (+) mehr Riemenspannung verschoben werden. Wenn die korrekte Spannung erreicht ist, ziehen Sie die Muttern (8) wieder fest an.

Riemenspannung verringern:

Die Muttern (8) lösen nun kann der Motor Richtung (-) weniger Riemenspannung verschoben werden. Wenn die korrekte Spannung erreicht ist, ziehen Sie die Muttern (8) wieder fest an.

9.3 Lagerung**HINWEIS**

Bei unsachgemäßer Lagerung können wichtige Bauteile beschädigt und zerstört werden. Lagern Sie verpackte oder bereits ausgepackten Teile nur unter den vorgesehenen Umgebungsbedingungen!

9.4 Entsorgung

Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

10 FEHLERBEHEBUNG**WARNUNG****Gefahr durch elektrische Spannung!**

Das Manipulieren an der Maschine bei bestehendem Anschluss an die Spannungsquelle kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen!

→ Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung, bevor Sie mit den Arbeiten zur Beseitigung von Defekten beginnen!

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an das Stromnetz bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden. Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß zu verrichten, und/oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine läuft nicht an	1. Schalter oder eine Phase ist defekt	1. Reparieren Sie den defekten Schaltung oder die defekte Phase
Motor schaltet sich aus	1. Maschine überhitzt 2. Maschine überbeansprucht	1. Kontaktieren Sie einen Elektrofachmann 2. Führen Sie das Werkstück nicht zu schnell zu Sägeblatt ist stumpf
Maschine vibriert während des Betriebs	1. Sägeblatt unzureichend fixiert 2. Handrad zur Winkelverstellung unzureichend fixiert	1. Sägeblatt fixieren 2. Handrad zur Winkelverstellung mit Klemmhebel fixieren
Maschine macht ungewöhnliche Geräusche	1. Lager 2. Keilriemen locker	1. Kontrolle und ggf. Austausch der Lager 2. Kontrollieren Sie die Spannung des Keilriemens, ggf. nachspannen



Höhe des Sägeblattes ist schwierig einzustellen	1. Höhe der Antriebswelle ist schwer einstellbar	1. Reinigen und schmieren Sie die Gewindestange, Zahnräder und Gleitbahnen gründlich. 2. Prüfen Sie die Funktion des Klemmhebels
Sägeblatt wird schnell stumpf	1. Sägeblatt ist unsachgemäß nachgeschärft 2. Kontaminiertes Holz (Zement, Sand, Nägel).	1. Sägeblatt tauschen 2. Verarbeiten Sie nur einwandfreies Material
Brandflecken auf dem Werkstück	1. Das Sägeblatt ist stumpf 2. Sägeblatt ist nicht korrekt montiert	1. Tauschen Sie das Sägeblatt 2. Kontrolle und ggf. richtige Montage des Sägeblattes
Unsaubere Kanten des Werkstückes	1. Sägeblatt oder Tische sind inadäquat justiert 2. Sägeblatt falsch montiert	1. Stellen Sie das Sägeblatt bzw. Tische neu ein 2. Kontrollieren Sie die Montage des Sägeblattes, ggf. justieren
Das Fertigmaß des bearbeiteten Werkstücks entspricht nicht der am Parallelanschlag eingestellten Schnittbreite	1. Messskala für die Schnittbreitenanzeige verstellt	1. Messskala einstellen: Werkstück am Parallelanschlag schneiden, Werkstück messen und Messskala so verschieben, dass an der Kante des Lineals die gemessene Schnittbreite angezeigt wird
Werkstück klemmt beim Vorschieben	1. Stumpfes Sägeblatt 2. Arbeitstisch nicht sauber 3. Spaltkeildicke passt nicht zum verwendeten Sägeblatt	1. Mit scharfen Sägeblatt erneuern 2. Reinigen Sie den Arbeitstisch 3. Spaltkeildicke muss gleich oder größer als Sägeblattdicke sein
Werkstück hebt sich nachdem es das Sägeblatt passiert hat	1. Parallelanschlag nicht richtig eingestellt 2. Der Spaltkeil ist nicht richtig ausgerichtet 3. Sägeblatt passt nicht zu Spaltkeil	1. Parallelanschlag justieren 2. Spaltkeil justieren 3. Das Sägeblatt muss im Verhältnis zum Spaltkeil schmaler sein



II PREFACE (EN)

Dear Customer!

This operating manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the table saw TS200_230V and TS250_230V | TS250_400V, hereinafter referred to as "machine".



The manual is an integral part of the machine and must not be removed. Keep it for later use in a suitable place, easily accessible to users (operators), protected from dust and moisture, and enclose it with the machine if it is passed on to third parties!

Please read and obey the security instructions!

Due to the constant further development of our products, illustrations and contents may differ slightly. If you notice any errors, please inform us.

Technical changes reserved!

Check the goods immediately after receipt and make a note of any complaints on the consignment note when the delivery person takes them over!

Transport damage must be reported separately to us within 24 hours.

Holzmann Maschinen GmbH cannot accept any liability for transport damage not noted.

Copyright

© 2022

This documentation is protected by copyright. All rights reserved! In particular the reprint, the translation and the removal of photos and illustrations will be prosecuted.

Court of jurisdiction is the Landesgericht 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

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:

Longitudinal and cross-cutting of wood and materials with similar physical properties to wood, using an effective dust collection system according to technical specifications and within technical limits of the machine.

NOTE



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

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 product.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.
- Cutting of materials with dimensions outside the limits specified in this manual.
- Use of tools which do not meet the safety requirements of the standard for machine tools for woodworking (EN847-1).

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 machine is designed for operation by one person. The physical and mental aptitude 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.

Basic knowledge of woodworking especially the correlation of wood type, blade, cutting feed and speeds.

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

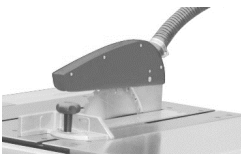
Put on your personal protective equipment before working on the machine.

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 Safety devices

The machine is equipped with the following safety devices:

	• Safety guard (adjustable): saw blade guard is attached to the riving knife to prevent contact with the saw blade.
Riving knife	• This measure is intended to prevent the workpiece from kick back. The setting is in horizontal and vertical direction opposite to the saw blade.
	• Separating protective device (fixed) (Access to motor / belt drive)
Rip fence	• Serves for precise guidance of the workpiece during longitudinal cutting. It is made of destructible material (aluminium). • The adjustment of the rip fence is possible without using tools; the position is read on a ruler.
Push stick	• For cutting operations where less than 120mm is cut, i.e. less than 120mm distance to the right of the saw blade to the rip fence. Do not feed the wood by hand, but with the push stick.

12.4 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 start-up, check the machine for completeness and function. Only use the machine if the guards and other non-parting guards required for machining have been fitted, are in good operating condition and have been properly maintained.
- 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!
- Ensure a clean working environment!
- Only use perfect tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove tool keys and other adjustment tools before switching on the machine.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut parts, etc.).
- Check the strength of the machine connections before each use.
- Never leave the running machine unattended. Switch off the machine before leaving the working area and secure it against unintentional or unauthorised recommissioning.
- 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 a safe distance from the machine and keep children away from the machine.
- Wear close-fitting protective clothing and suitable protective equipment (eye protection, dust mask, ear protection; gloves only when handling tools).
- 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!
- 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)!
- Shut down the machine and disconnect it from the power supply before carrying out any adjustment, conversion, cleaning, 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.



12.5 Electrical safety

- Make sure that the machine is grounded.
- Only use suitable extension cables.
- 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 outlets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.
- The machine may only be used if the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Use the machine only when the ON-OFF switch is in good working order.
- Before connecting the machine always make sure that it is switches off.

12.6 Special safety instructions for woodworking machines

- Work with gloves on rotating parts is not permitted!
- 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!
- Never remove sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running.
- When using milling tools with a diameter of ≥ 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.
- Replace cracked and deformed saw blades immediately, they cannot be repaired.
- Use a push stick for cutting operations where less than 120mm is cut, i.e. less than 120mm distance to the right of the saw blade from the rip fence. Do not feed the wood by hand, only with the push stick!
- Select the number of teeth of the saw blade so that at least 2-3 teeth cut through the workpiece at the same time. A lower number of teeth leads on the one hand to an unclean cut, on the other hand the danger of vibrations and noise pollution increases due to increased kickback.

12.7 Hazard warnings

Despite its intended use, certain residual risks remain:

- Risk of injury to fingers and hands from the rotating saw blade if the workpiece is guided improperly.
- Injuries caused by the workpiece being thrown away by improper mounting or guidance, such as working without a stop.
- Danger to health from wood dust or chips. It is essential to wear personal protective equipment such as eye protection and a dust mask. Use a dust collection system!
- Injuries due to defective saw blade. Check the saw blade regularly for damage.
- Risk of electric shock if incorrect electrical connections are used.

Residual risks can be minimized if the "Safety instructions" and the "Intended use" as well as the operating instructions are observed.

Due to the design and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines, which are identified as follows in this operating instruction:

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.

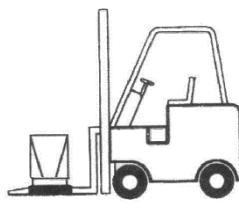
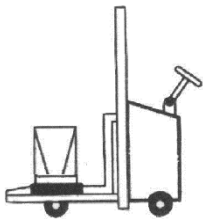
Irrespective of all safety regulations, your common sense and appropriate technical suitability/training are and remain the most important safety factor for the fault-free operation of the machine. **Safe working depends first and foremost on you!**

13 TRANSPORT

WARNING

Damaged or insufficiently strong hoists and load slings can cause serious injuries or even death. Always check hoists and load slings for sufficient load-bearing capacity and that they are free of obstacles, fasten the loads carefully and never stand under suspended loads.

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 installation site. To manoeuvre the machine in the packaging, a pallet truck or a forklift with appropriate lifting power can be used.

If you transport the machine with a vehicle, make sure that the load is adequately secured!

NOTICE: To transport the machine, you need a forklift truck with the appropriate load capacity and a fork of at least 1200 mm length. The fork of the truck should be positioned under the machine.

After the machine has been assembled, it can be transported for short distances with the transport device or transported by crane or forklift truck using belts of appropriate load capacity and length.

NOTICE: Do not carry the machine at the work tables, these are not designed to withstand the tensile load of the machine weight.

14 ASSEMBLY

14.1 Checking scope of supply

Always note visible transport damages on the delivery note and check the machine immediately after unpacking for transport damage or missing or damaged parts. Report any damage to the machine or missing parts immediately to your retailer or freight forwarder.

14.2 The workplace

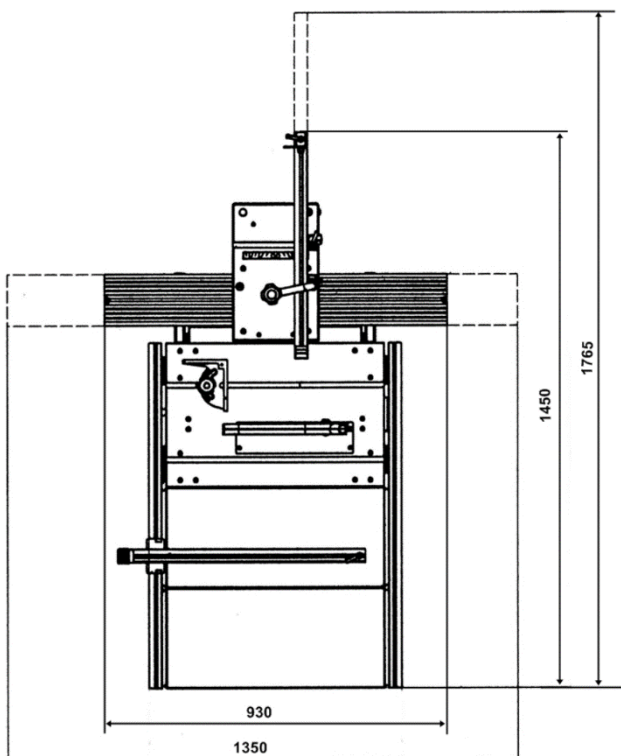
Choose a suitable place for the machine.

Pay attention to the safety requirements and the dimensions of the machine.

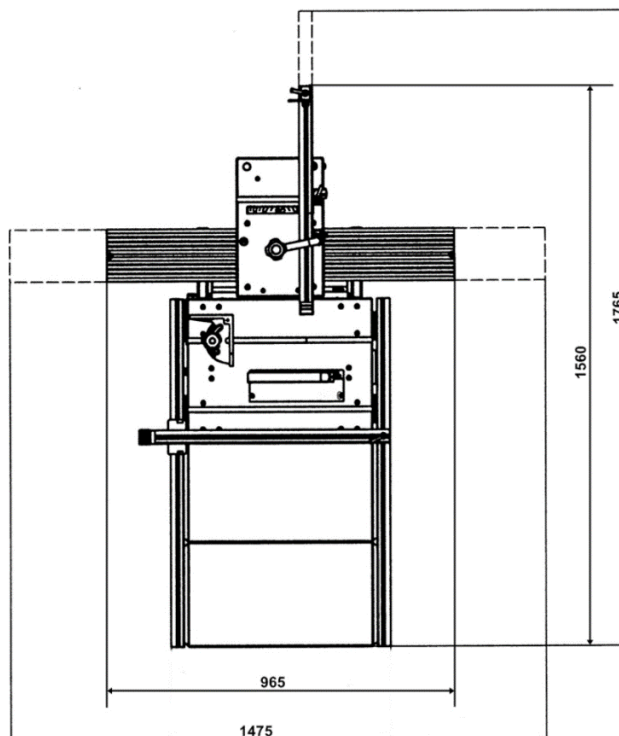
The selected location must ensure a suitable connection to the electrical supply as well as the possibility of connection to an extraction system. Make sure that the machine is placed on a solid and level surface and that the ground can support the load of the machine. The machine must be levelled at all support points. It is also necessary to guarantee a distance of at least 0.8 m around the machine. In front of and behind the machine, the necessary distance must be provided for the feeding of long workpieces.



TS 200:



TS250:



14.3 Preparation of the surface

NOTICE



The use of paint thinners, gasoline, corrosive chemicals or abrasive cleaners will result in damage to the surface! Therefore use only mild cleaning agents.

Before you install and commission the machine at the intended location, carefully remove the anti-corrosion protection and grease residues. This can be done with the usual solvents. Under no circumstances should you use nitro thinner or other cleaning agents that could attack the machine's paint.

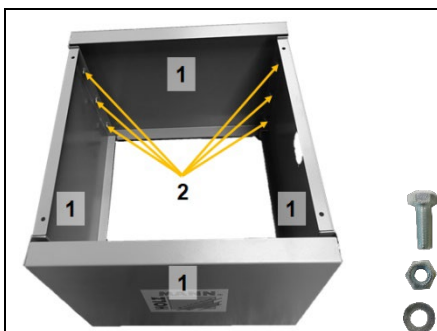
14.4 Assembling the machine

The machine has been disassembled for transport and must be assembled before use. Follow the instructions below:

WARNING



Handling the machine with the mains supply intact can result in serious injury or death. Therefore, do not connect the machine to the power supply before completing the assembly.



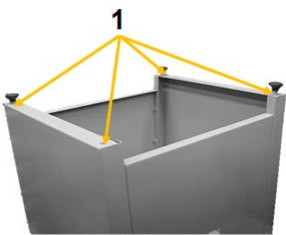
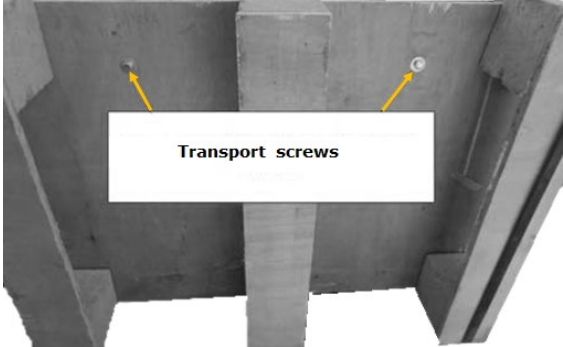
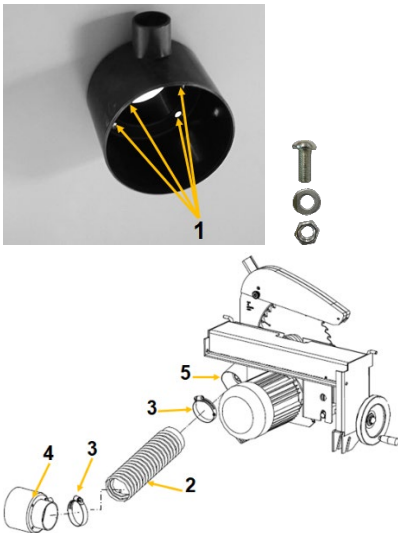
1. Assembly socket

The socket consists of 2 different socket elements (1).

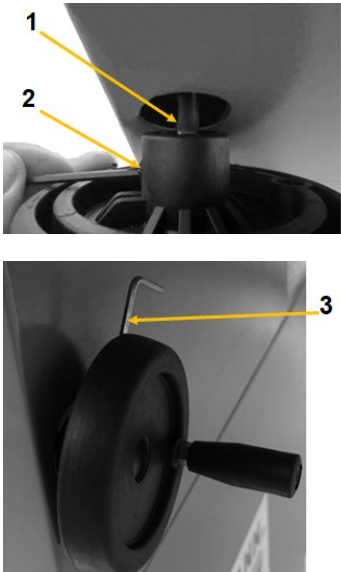
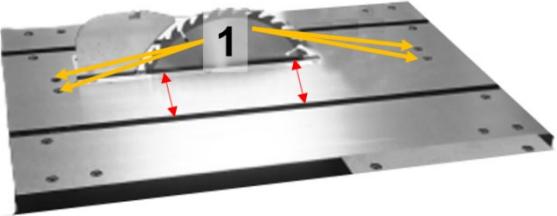
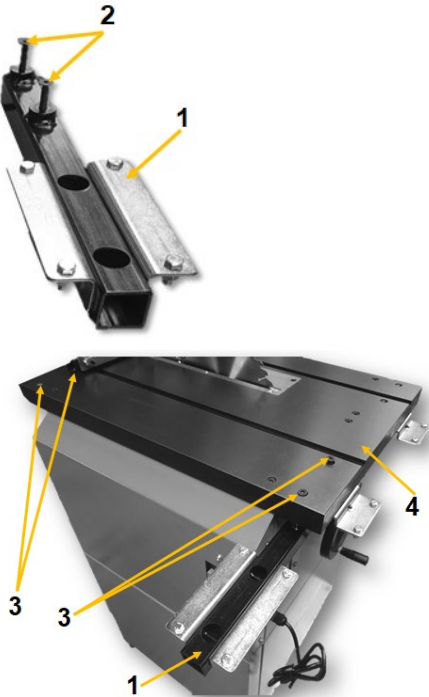
- The socket elements are assembled with 3 screws M6x20, washers and nuts each (2).

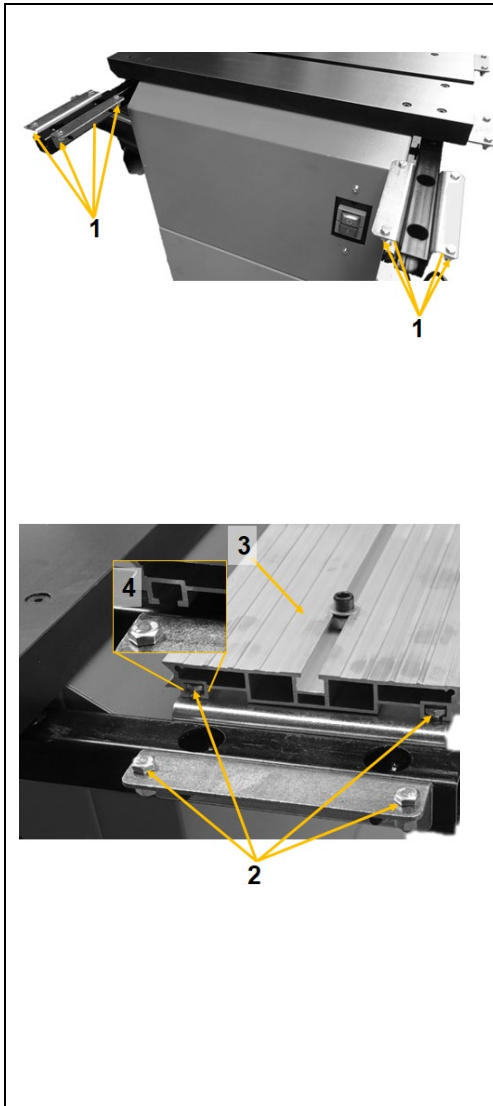
NOTE: Make sure that the threaded holes for the machine feet are located at the bottom.



	2. Assembly machine feet Screw the 4 machine feet into the threaded holes at the corners of the socket (1). NOTE: Make sure that the machine is aligned horizontally (spirit level).
 Transport screws	3. Disassembly of wooden transport base - Tilt the machine onto a carton base. - Remove the transport screws with a wrench. - If the nuts rotate in the machine, it is possible to grip laterally into the machine to secure the nuts against rotation. - Remove the components, included in the delivery content, from the inside of the machine.
	4. Assembly socket on machine - Because the machine is heavy, it is recommended to tilt the socket (1) and the machine (2) and to connect them while lying on a horizontal surface. - Socket and machine are connected at the boreholes in the corners (3) with screws M6x20, washers and nuts. NOTE: The machine is heavy! 2 persons are required to raise the machine.
	5. Assembly suction hose Ø 70 mm 5.1. Suction socket - Mount the suction socket laterally on the machine with 4 Phillips screws M5x15, washers and nuts (1). 5.2. Suction hose Ø 70 mm - Attach one end of the suction hose Ø 70 mm (2) with a hose clamp (3) at the suction socket (4) on the inside of the machine. - Attach the other end of the suction hose Ø 70 mm (2) to the outlet (5) of the lower saw blade guide with a hose clamp (3).

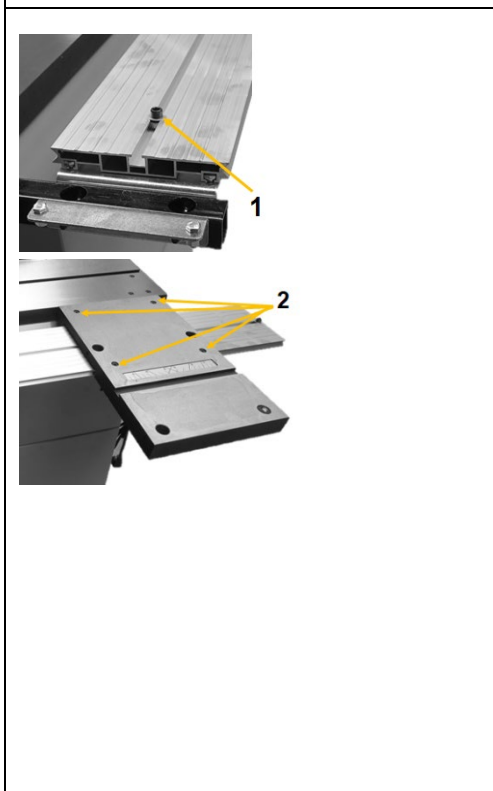


	6. Assembly handwheel saw blade tilting - Place the handwheel for saw blade tilting on the shaft. - The flattened side at the shaft (1) must be exactly in line with the Allen screw (2) on the handwheel. - Push the handwheel completely onto the shaft and tighten the Allen screw (2) with Allen key (3).
	7. Check saw blade alignment to main table - The T-slots on the main table must be aligned parallel to the saw blade. - If the deviation is greater, the following adjustments can still be made. 1. Loosen the mounting screws (1) and the saw unit parallel by the play of the screws. 2. Tighten the screws again after the adjustment.
	8. Assembly sliding table 8.1. Sliding table brackets - Unscrew the two screws (2) at the two sliding table brackets (1). - Insert 2 Allen screws (2) each in the corresponding boreholes (3) on both sides of the worktable (4). - Position the two sliding table brackets (1) laterally at the underside of the worktable and tighten the Allen screws (2) well at the top using an Allen key.



8.2. Sliding table base profile

- Loosen 4 nuts (1) per sliding table bracket.
- Slide the screw heads (2) of both sliding table brackets into the left and right T-slot (4) of the sliding table base profile (3).
- Slightly tighten the nuts (1) in the in the middle position.

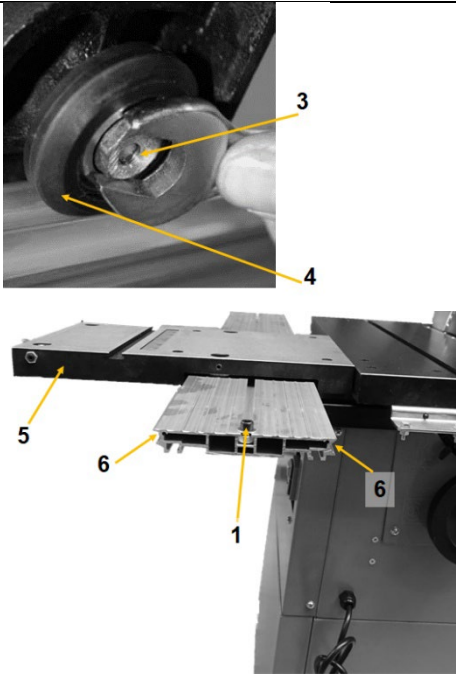
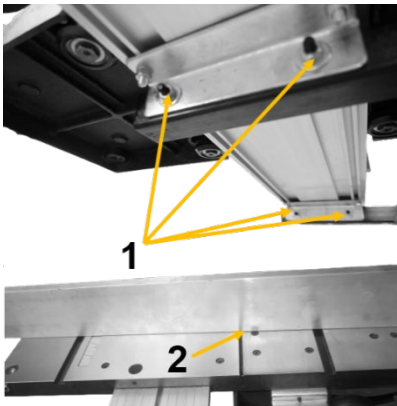
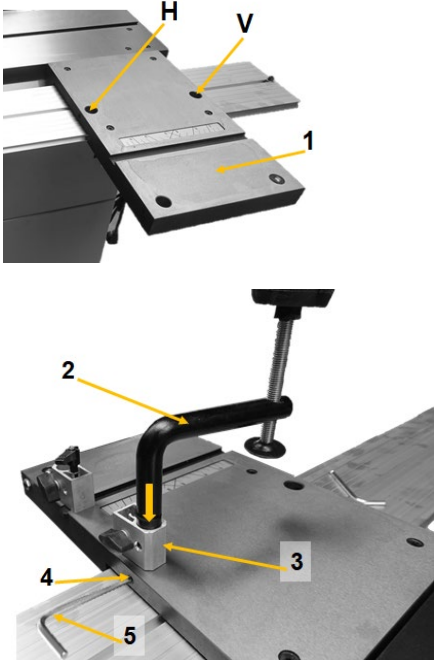


8.3. Sliding table

- Loosen the screw to remove the stopper (1) from the sliding table base profile.
- Loosen the screws (2) on the upper side of the sliding table very slightly.
- Loosen the 4 nuts (3), which fix the guide rolls (4), with a wrench until the largest width is reached.
- The 4 guide rolls on the underside of the sliding table (5) are inserted laterally (6) at the sliding table base plate.
- Tighten the 4 nuts (3) on the underside of the sliding table with a wrench until the sliding table can be moved without any play.

NOTE: Do not overtighten nuts (3) so that the sliding table can still be moved easily!



	• Tighten the 4 screws (2) on the upper side of the sliding table so that the sliding table can be pushed easily without play. • Push the stopper (1) back into the T-slot of the sliding table base plate and tighten the screw.
	8.4. Align sliding table with work table • Loosen the 4 nuts (1) on both brackets so that the sliding table base profile still can be moved. • Level the edge of the sliding table with that of the work table (straight piece of wood / spirit level) until it is horizontally aligned without gaps (2). • After alignment, tighten all nuts (1) on both sliding table brackets.
	9. Assembly components on sliding table 9.1. Work piece downholder The work piece downholder is used for secure fastening of workpieces. NOTE: There are 2 positions possible for mounting the work piece downholder on the sliding table (1): (V) for front position and (H) for rear position. • Insert the work piece downholder (2) with the bracket (3) into the desired position (V) or (H). • To secure the work piece downholder, tighten the screw (4) with an allen key (5).

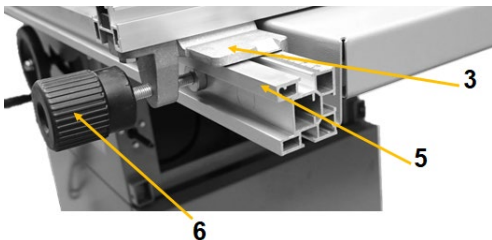
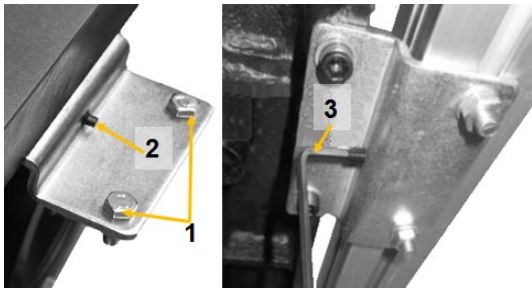
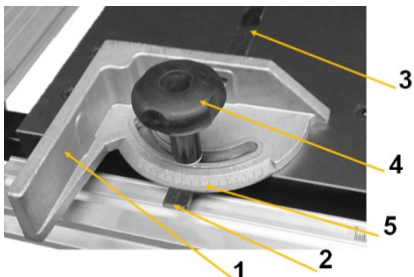
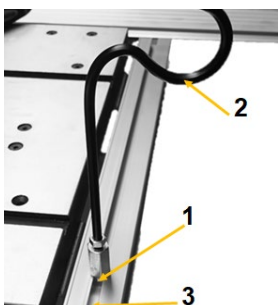


	9.2. Cross-cut fence • Push the slot stone of the bracket (2) for the cross-cut fence into the T-slot (1) at the sliding table. • Loosen the locking screws (3) on the bracket on the work piece downholder and on the bracket for the cross-cut fence. • Push the slot stones into the T-slot (4) on the cross-cut fence (5). • Tighten the locking screws (3) again. • By means of the scale (6) you can set the cross-cut fence at any angle to the saw blade. • Mount the stopper (7) onto the cross-cut fence. • Loosen the slot stone of the stopper (7) with the winged screw (8) until it can be inserted into the T-slot (9) of the cross-cut fence. • The stopper (7) can be moved along the T-slot at the cross-cut fence into the desired position and fixed again with the wing screw (8).
	10. Assembly guide profiles At the work table there are brackets at the front and at the rear where the guide profiles are attached. • Loosen the nuts (1) of the 2 screws of each bracket until their heads can be inserted into the T-slot of the guide profile. NOTE: Ensure that the wide slot (2) of the guide profiles is located lateral outside and that the ruler (3) of the guide profile for the rip fence faces upwards.
	10.1. Adjustment of sliding table NOTE: Make sure that the measuring scale (3) on the rip fence guide profile is adjusted to the saw blade. • Measure the distance between saw blade (1) and rip fence (2).

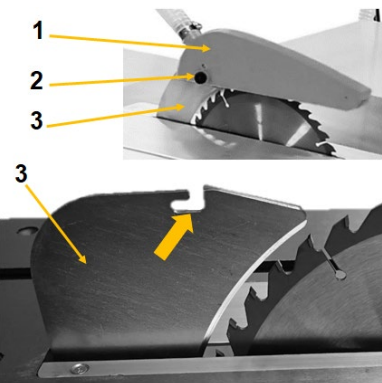
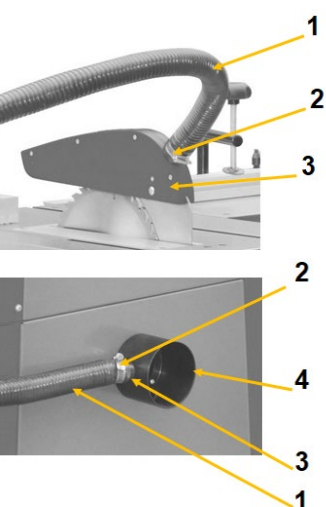


	• This measured distance must also be readable on the ruler (3). • Then tighten the nuts (4) on the brackets again to fix the guide rail.
	11. Assembly table extension • Loosen the screws (1) at the table extension (2) so far that they can be inserted into the T-slot (3) of the guide profiles on the left and right. • Push the first table extension (2) to the main table (4). • Mount the second table extension (5) as described above. • Retighten the screws (1) of the two table extensions.
	17. Assembly rip fence • Loosen the fixing screws (2) of the bracket (3) and insert the rip fence (1). NOTE: 2 possible positions. Position A: for straight cuts Position B: for angle cuts • Fix the rip fence in desired position with the fixing



	- Place the bracket (3) of the rip fence on the front guide profile (5). - The rip fence can be moved along the guide profile to any position and fixed with the screw (6).
	11.1. Adjustment of rip fence The rip fence must be adjusted so that it is parallel to the saw blade. This can be achieved by adjusting the guide profiles: - Push the rip fence towards the saw blade. - If the rip fence is not in exact contact with the saw blade, first loosen the screws (1) on the brackets. - The guide profile is to be adjusted with the adjusting screw (2). - At the rear side, the adjusting screw (2) can be screwed in or out further with an Allen key (3) as required. - Retighten the screws (1). NOTE: Use a wooden strip (with a length of approx. 0.5m) which you can saw through in the length. - The difference, measured at the ends of the wooden strip, has to be readjusted on the rip fence guide profile.
	12. Assembly mitre fence - Insert the slot stone (2) of the mitre fence (1) into the T-slot (3) on the work table. - The mitre stop (1) can be moved along the T-slot (3) on the work table and fixed in the desired position with the star screw (4). - The set angle can be read off the scale (5).
	13. Assembly holder for the suction hose The holder of the suction hose (2) can be moved along the T-slot of the rear guide profile and is installed as follows: - Loosen the screw (1) that serves as a slot stone, until it can be inserted into the T-slot (3) of the rear guide profile. - Retighten the screw (1) by turning the holder (2).



	14. Assembly saw blade guard Fix the saw blade guard (1) to the riving knife (3) with the locking screw (2). NOTE: The saw blade guard should be positioned as close as possible to the workpiece.
	15. Assembly suction hose • Attach the 32 mm suction hose (1) to the saw blade guard (3) with a hose clamp (2), then hook the suction hose into the holder. NOTE: Ensure that the suction hose is not kinked and that there is sufficient distance between the suction hose and the work area. • Fasten the other end of the 32 mm suction hose (1) with a hose clamp (2) to the suction socket (3). • One end of the 100 mm suction hose is attached to the suction socket (4) with a hose clamp (not included in the delivery content). • The other end of the suction hose is connected to a dust collection system (not included in delivery).
	

14.5 Electrical connection

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!

- Check, whether the neutral connection (if existing) and the protective grounding function properly.
- Check, whether the supply voltage and the frequency correspond to the specifications of the machine.

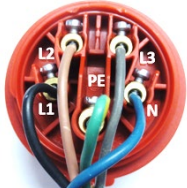
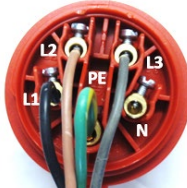
**NOTE****Deviation of the supply voltage and frequency!**

A deviation from the value of the supply voltage of $\pm 5\%$ is permissible.
A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

- Use a supply cable of type H07RN (WDE282) and take the required cross-section of the supply cable from a current carrying capacity table. Pay attention to the measures for protection against mechanical damage.
- Make sure that the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Connect the device only to a properly grounded outlet.
- When using an extension cable, make sure that the dimension matches the connected load of the machine. The connection power can be found in the technical data, the correlation of cable cross-section and cable lengths can be found in the technical literature or obtain information from a specialist electrician.
- A damaged cable must be replaced immediately.

14.5.1 Setting up a 400 V machine

- The grounding conductor is yellow-green.
- Connect the supply cable to the corresponding terminals in the input box (L1, L2, L3, N and PE), see the figure below. If a CEE plug is available, the connection to the mains is made through an appropriately powered CEE coupling (L1, L2, L3, N and PE).

Plug connection 400V:	5-wire: with N-conductor		4-wire: without N-conductor	
------------------------------	---------------------------------------	---	--	---

- After the electrical connection, check the correct running direction. If the machine runs in the wrong direction, swap two conductive phases, e.g. L1 and L2, at the connection plug.

NOTE

- Operation is only permitted with residual current device (RCD) with maximum residual current of 30 mA.

NOTE

Immediately after making the electrical connection, check the running direction of the blade. Observe the direction arrow on the machine. The running direction is correct if the running direction of the blade corresponds to the direction of the direction arrow. If this is not the case, swap two phases, e.g. L1 and L2, on the mains plug or on the phase changing switch (if available).

14.6 Connecting to a dust collection system**NOTE**

The machine must be connected to dust collection system. The system must start up at the same time as the motor of the band saw starts. For materials with a humidity $< 12\%$, the air velocity at the dust collector port and in the hoses must be at least 20 m/s (for moist chips with a humidity $> 12\%$, at least 28 m/s). The suction hoses used must be flame-retardant (DIN4102 B1), permanently antistatic (or grounded on both sides) and comply with the relevant safety regulations. Requirements for the dust collection system refer to the technical data.



15 OPERATION

15.1 Initial check before start

- Before any adjustments, the machine must be disconnected from the power supply to avoid the risk of accidental switching on the machine!
- Check that the max. speed of the machine is lower than the max. permissible speed of the used saw blade and direction is correct.
- Use only sawblades with a diameter according to technical data.
- Make sure that the inner diameter of the saw blade corresponds to the diameter of the drive shaft.
- Check if the riving knife is correctly adjusted.
- The saw blade guard must be mounted on the riving knife. Working with the machine without saw blade protection guard is prohibited.
- Ensure connection to a dust collection system.

15.2 Operation

1521 Starting/stopping the machine

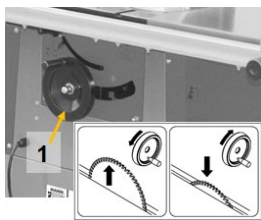
**Starting:**

Push green ON-button (I)

Stopping:

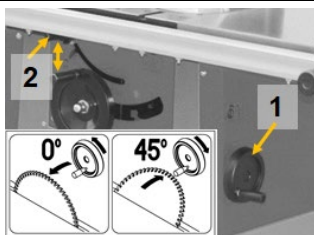
Push red OFF-button (O)

1522 Saw blade height adjustment



The handwheel for height adjustment (1) is located at the front of the machine. Turn the handwheel anticlockwise to lift the saw blade upwards. Turn the handwheel clockwise to lower the saw blade. The height of the saw blade must be adjusted so that the teeth hit the top of the workpiece.

1523 Adjustment of the saw blade tilt



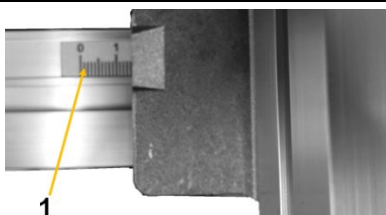
Push the clamping lever (2) down to release the hand wheel. Turn the hand wheel (1) clockwise to tilt the saw blade. Turn the hand wheel anticlockwise to move the saw blade in a vertical position again. The saw blade can be tilted from 0° to 45°. The current position can be seen on the scale. Afterwards push the clamping lever (2) upwards again.

NOTICE



After adjusting the saw blade tilt, adapt the rip fence and/or the cross-cut fence so that they do not become contact with the tilted saw blade.

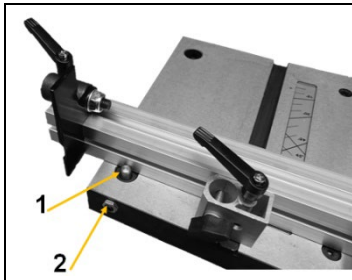
1524 Adjustment of the cutting width on the rip fence



The cutting width can be adjusted on the rip fence and can be read off the ruler (1). The rip fence can be fixed by tightening the star screws. The rip fence can be mounted on the front or rear guide profile.

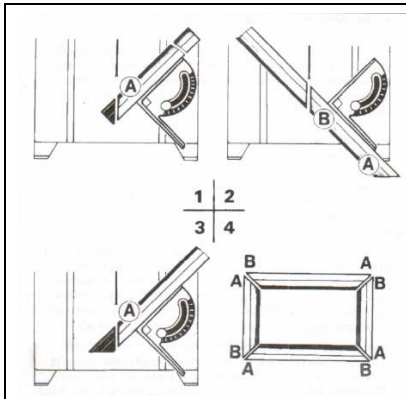


1525 Blocking cross-cut fence



The cross stop is secured laterally at the sliding table with a stopper (1) against unintentional movement. With the screw (2) the blocking can be raised or lowered.

1526 Mitre fence

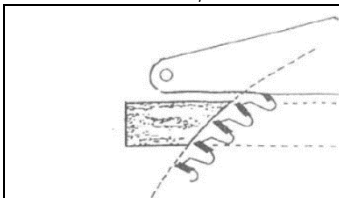


The mitre fence can be inserted into the T-slots of the work table on the right or left side of the saw blade. By pivoting the mitre fence, cross cuts can be made at all angles (see illustration on the left).

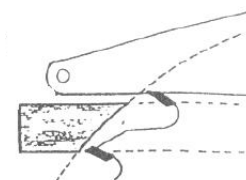
15.3 Notes on using the machine

1531 Selection of the saw blade

Apart from the material of the workpiece, the saw blade teeth play the most important role in achieving precise cuts. The number of teeth, as well as their shape, arrangement and position are associated with a specific function. To enhance the cutting quality, make sure that at least 2-3 teeth cut through the workpiece at the same time. If only one tooth works, a poor working surface results, the risk the vibrations and the noise exposure increases before setback increase:



adequate saw blade



inadequate saw blade

Only work with well-sharpened saw blades.

- Adjust the height of the saw blade so that the gear rim is reliably covered by the circular saw blade guard (distance between saw blade guard and workpiece (maximum distance of 5 mm).
- Use the push stick at the end of cutting when the distance between the saw blade and the **ruler** is less than **120 mm**.
- Make sure that the machine works without vibrations.
- Cracked and deformed saw blades cannot be repaired. They must be sorted out immediately as scrap and replaced by proper ones.
- Feed the workpiece evenly, without thrusts and without taking it back, until the end of cutting is reached.

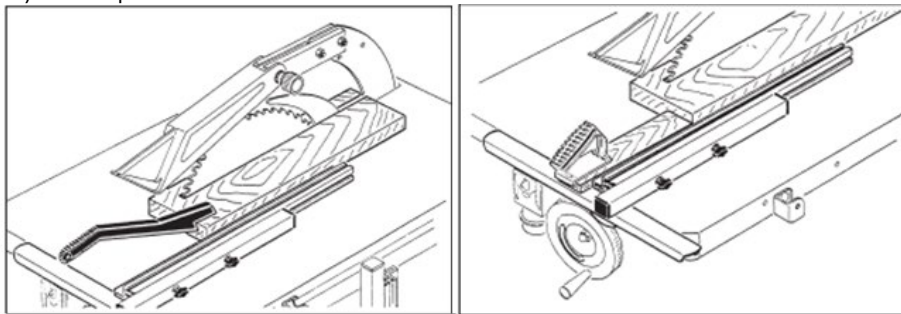
1532 Longitudinal cuts

When performing this operation, the following equipment shall be used for safe working:

- Rip-fence
- the guard of the saw blade
- the riving knife
- the insert in the table



- push stick when cutting small workpieces (distance between saw blade and fence <120mm) and rip-fence with small



NOTICE



When cross-cutting round timber, a template or a holding device is necessary to secure the workpiece against twisting and the use of a suitable saw blade is necessary.

1533 Mitre cuts (cross-cuts) and wedge-cutting

When performing this operation, the following equipment shall be used for safe working:

- Mitre gauge
- the saw blade guard
- the riving knife
- the tableinsert

Cross-cuts:

Mitre cuts in the range 0-90° can be carried out by pressing the workpiece to be cut firmly against the stop surface of the mitre gauge.

Wedge cuts:

To do this, set the rotary part mitre fence to 0° and secure it with the adjusting handle. Position the workpiece and saw through with even pressure.

CAUTION



Feed only with the hand on the mitre gauge (hands away from the wood).

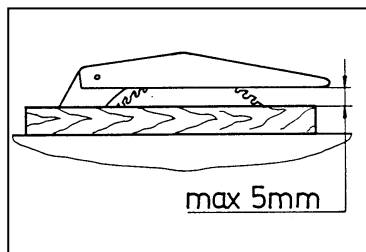
WARNING



Only remove workpieces (wedges) after the machine has come to a standstill. To do this, switch off the machine and wait for the saw blade to come to a standstill.

1534 Cutting boards

When performing this operation, the following equipment shall be used for safe working:



- The table extension
- Cross-cut-fence or rip fence with support for the workpiece
- the saw blade guard
- the riving knife
- the workpiece downholder
- the table insert
- push stick when cutting small workpieces (distance between saw blade and fence <120mm)

15.4 After working process

NOTICE



After the working process the machine must be turned off:

- Switch off the machine
- Disconnect the machine from the power supply.
- Retract saw blade completely.



16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

WARNING

**Danger due to electrical voltage!**

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

- Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

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 also a prerequisite for the safe operation of the machine and its long service life. Therefore, clean the device after each use and remove dust and dirt. Use personal protective equipment (gloves and eye protection or dust mask). Ensure that the saw blade protection is free from wood residues and sawdust and make sure that you keep the table surface free of resin.

16.2 Maintenance

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 a tight fit at least once a week.
- Check regularly that the warning and safety signs on the machine are in good condition and legible.

16.2.1 Maintenance schedule

The type and degree of machine wear depend on the operating conditions. The following intervals apply when the machine is used within the specified limits:

interval	components	activity
Before usage	machine	Cleaning the machine
Before usage	machine	Removal of all loose parts / tools
1 x month	V-Belt tension	Check and readjust belt tension if necessary.
1 x month	Moving parts	Greasing / lubrication of guides / gear racks / wheels
On demand	Saw blade	Exchange saw blade if necessary

CAUTION



Before any manual tool change, stop the spindles, wait for standstill of all tools and prevent an unintentional restart = unplug the power supply.

CAUTION



When handling circular saw blades when changing tools, please use safety gloves to avoid risk of injury.

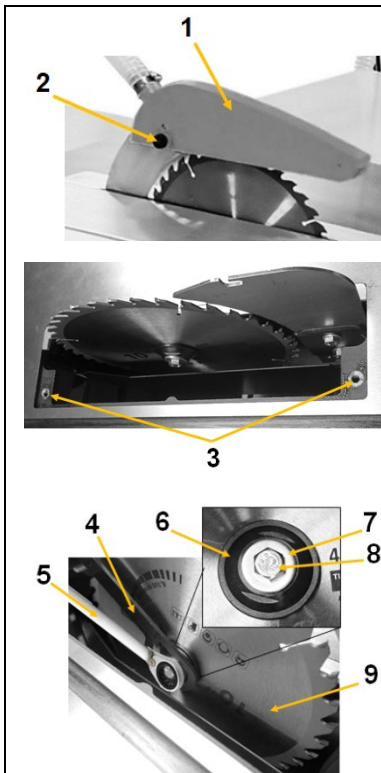
16.2.2 Cleaning the saw blade

Any deposition of resin on the teeth of the saw blade will cause the saw blade to jam during the processing of a workpiece. For the purpose of maintenance, remove the saw blade from the drive shaft and clean it with white spirit. After cleaning, the saw blade should be sprayed with silicone spray.



NOTE: Never use products containing oil for cleaning, as these will attract dirt. This will cause the saw blade to jam while machining a workpiece.

1623 Assembly/exchange saw blade

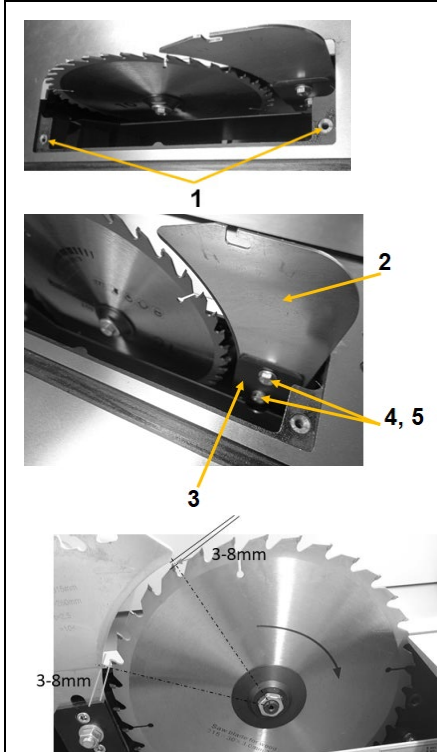


- Adjust the cutting height to the maximum possible level.
- Remove the saw blade guard (1) by slackening off the locking knob (2) and unhooking from the riving knife.
- Loosen the two screws (3) that fix the table insert and remove the table insert.
- Fix the drive shaft at the flange (6) with the supplied flange wrench (4). For this purpose, the flange wrench must be in line with the two flattened sides on the flange.
- Turn the screw (8) with a wrench (5) clockwise (left thread) to loosen it.
- Remove the screw (8) with the washer (7), flange (6) and saw blade (9) from the drive shaft.
- Clean the drive shaft and the flange (6) thoroughly from impurities.
- Replace the old saw blade with a new one.
- Make sure that the new saw blade is undamaged and not dirty.
- Place the saw blade (9) and the flange (6) on the drive shaft.
- Screw the screw (8) with washer (7) back onto the drive shaft, fix it (tightening torque: 25Nm) with the flange wrench (4) and tighten it counterclockwise with the wrench (5).

NOTE Retighten the nut tightly to prevent the nut from loosening during operation.

- Replace the table insert and retighten the two screws (3) to hold it in place.
- Fit the saw blade guard (1) on the riving knife.

1624 Assembly / adjustment riving knife



The riving prevents the teeth on the rear circumference of the saw blade from touching the workpiece and causing unintentional damage or ejection.

- Loosen the two screws (1) that fix the table insert and remove the table insert.
- Place a washer (4) on the thread of the screws (5), an outer clamping plate (3) the riving knife (2) and the inner clamping plate.
- Then, tighten the screws (5) slightly in the boreholes provided.
- Adjust the distance between saw blade and riving knife.

NOTE: The distance between the saw blade and the riving knife must be within 3-8mm. This procedure should be repeated each time the saw blade is replaced.

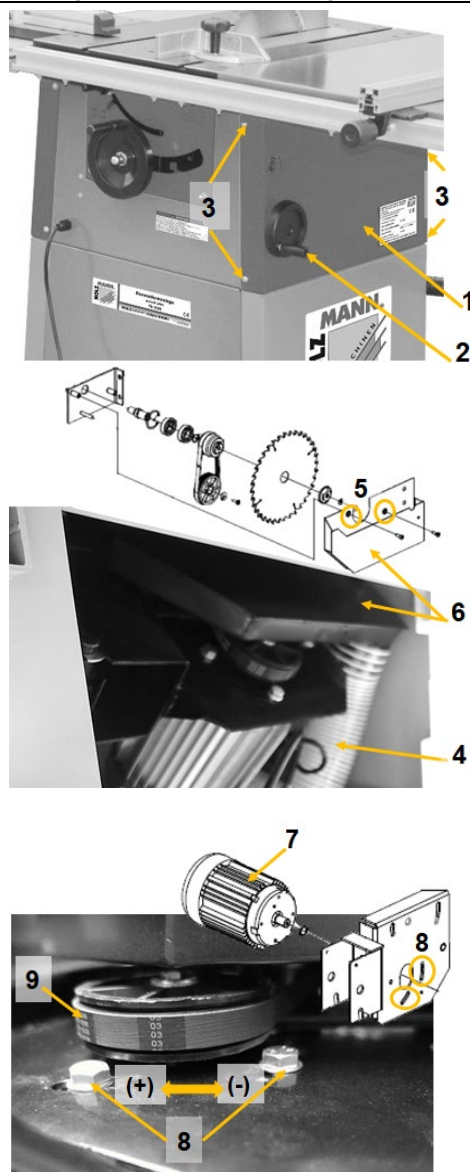
NOTE: Check with the rip fence whether the riving knife is parallel to the saw blade.

- Finally tighten (tightening torque: 25Nm) the screws (4, 5).
- Reinsert the table insert and fix it with 2 screws (1).



1625 Checking / adjusting / replacing V-Belt

The V-belt tension is set correctly for new machines ex-factory. By stretching the belts over the running time, retensioning of the V-belt is necessary.



Changing the belt:

- Dismount the saw blade and the riving.
- Remove the side cover (1) to gain access to the belt. For this, disassemble the hand wheel (2) and remove 4 screws (3) of the cover (1).
- Remove the suction hose (4) from the lower saw blade guard (6).
- Remove the saw blade guard by loosening the 2 screws (5).
- By loosening the 2 nuts (8), the motor position can be adjusted.
- Move the motor (7) upwards (-) to release the V-belt (9).
- Now the V-belt can be changed.
- After changing the belt and adjusting the tension correctly, reassemble the previously disassembled components:
 - Lower saw blade guard
 - Suction hose
 - Saw blade
 - Riving knife + saw blade guard
 - Cover
- Then establish correct V-belt tension again.

Increase V-belt tension:

Loosen the 4 nuts (8) now the motor can be shifted in the direction (+) of more V-belt tension.

When correct tension is reached. Tighten the 4 nuts (8) firmly again.

Decrease V-belt-tension:

Loosen the 4 nuts (8) now the motor can be shifted in the direction (-) of less V-belt tension.

When correct tension is reached. Tighten the 4 nuts (8) firmly again.

16.3 Storage

NOTE



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



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



Danger due to electrical voltage!

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

→ Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional 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 does not start	1. Switch or a phase is broken	1. Repair the defective circuit or the faulty phase
Motor switches itself off	1. Machine overheated 2. Machine overloaded	1. Contact an electrician 2. Feeding too rapid Saw blade is dull
Machine vibrates during operation	1. Clamping lever for fixation of saw blade tilt is insufficiently fixed 2. The hand wheel for saw blade tilting is insufficiently fixed	1. Fix the clamping lever 2. Fix the hand wheel for saw blade tilting
Machine makes unusual noises	1. Bearings 2. V-belt loose	1. Inspect bearings, if necessary replace them 2. Check the tension of the V-belt, retighten if necessary
The saw blade height is difficult to adjust	1. The high of the spindle is difficult to adjust	1. Clean and lubricate the threaded rod, gears and slideways thoroughly. 2. Check the function of the clamping lever
Saw blade becomes blunt quickly	1. Contaminated wood processed (cement, nails, sand)	1. Only process perfect material
Burn marks on the workpiece	1. The saw blade is blunt 2. Saw blade is not mounted correctly	1. Replace the saw blade 2. Check and, if necessary, correctly mount the saw blade
Broken edges on the workpiece	1. The saw blade or work tables are incorrectly adjusted 2. Saw blade is incorrectly mounted	1. Adjust the saw blade or work tables 2. Check and, if necessary, correctly mount the saw blade
The finished dimension of the processed workpiece does not correspond to the cutting width set on the rip fence	1. The ruler for the cutting width display at the rip fence is set incorrectly	1. Setting dimension scale: Cut the workpiece at the rip fence, measure the workpiece and move the measuring scale so that the correct cutting width can be read off at the edge of the ruler
Workpiece jams while feeding	1. The saw blade is blunt The work table is not clean The riving knife thickness does not match with the saw blade used	1. Replace the saw blade 2. Clean the worktable 3. Riving knife thickness must be greater than or equal to the saw blade thickness
Wood is raised by the rear side of the saw blade	1. Rip fence not correctly adjusted 2. The riving knife is not correctly aligned 3. Saw blade does not match with riving knife	1. Adjust rip fence 2. Adjust riving knife 3. The saw blade must be narrower in relation to the riving knife



18 PRÓLOGO (ES)

¡Estimado cliente!

Las presentes instrucciones de servicio contienen información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo de las sierras circulares de mesa TS200_230V y TS250_230V | TS250_400V, en lo sucesivo denominadas "Máquina".



Las instrucciones de servicio forman parte de la máquina y no deben guardarse aparte de ella. ¡Consérvelo para futuras consultas en un lugar adecuado de fácil acceso para el usuario (operario) y protegido del polvo y de la humedad y adjúntelo a la máquina en caso de que la transfiera a terceros!

¡Preste especial atención al capítulo Seguridad!

Debido al constante desarrollo de nuestros productos, las ilustraciones y los contenidos pueden diferir ligeramente. Si detecta algún fallo, comuníquenoslo.

¡Sujeto a modificaciones técnicas!

¡Compruebe la mercancía inmediatamente después de la recepción y anote las posibles reclamaciones en la carta de porte al recibir la mercancía del transportista!

Los daños ocasionados durante el transporte deben notificarse por separado en un plazo de 24 horas.

Holzmann Maschinen GmbH no podrá asumir ningún tipo de responsabilidad por los daños ocasionados por el transporte que no se hayan detectado.

Derechos de propiedad

© 2022

La presente documentación está protegida por la ley de propiedad intelectual. ¡Todos los derechos reservados! En particular, serán objeto de procedimientos judiciales la reimpresión, traducción y la extracción de fotos e ilustraciones.

Se acuerda que el tribunal de jurisdicción será el tribunal regional de Linz o el tribunal competente para 4170 Haslach.

Dirección del servicio postventa

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



19 SEGURIDAD

Esta sección contiene información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo seguros de la máquina.



Para su seguridad, lea atentamente las presentes instrucciones de servicio antes de poner en marcha la máquina. Esto le permitirá manipular de manera segura la máquina y evitar, de este modo, malentendidos, así como daños personales y materiales. ¡Observe, además, los símbolos y pictogramas utilizados en la máquina, así como las indicaciones de seguridad y las advertencias de peligro!

19.1 Uso conforme a las especificaciones

La máquina ha sido diseñada exclusivamente para llevar a cabo las siguientes tareas:
Corte longitudinal y transversal de madera y materiales con propiedades físicas similares a las de la madera usando un dispositivo de aspiración efectivo respetando las indicaciones técnicas y dentro de los límites técnicos especificados.

AVISO



HOLZMANN MASCHINEN GmbH no asume ninguna responsabilidad ni garantía por cualquier otro uso o utilización más allá de éste y por los daños materiales o lesiones resultantes.

19.1.1 Limitaciones técnicas

La máquina ha sido diseñada para utilizarse en las siguientes condiciones ambientales:

Humedad rel.:	máx. 65%
Temperatura (funcionamiento)	+5° C a +40° C
Temperatura (almacenamiento, transporte)	-20° C a +55° C

19.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas

- Operar la máquina sin actitudes físicas ni mentales adecuadas.
- Operar la máquina sin conocer las instrucciones de servicio.
- Modificaciones del diseño de la máquina.
- Operar la máquina en entornos con riesgo de explosión (la máquina puede generar chispas durante el funcionamiento).
- Operar la máquina en estancias cerradas sin sistema de aspiración de virutas y polvo (un aspirador doméstico normal no es adecuado como sistema de aspiración).
- Operar la máquina fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones.
- Retirar las indicaciones de seguridad colocadas en la máquina.
- Modificar, puentear o desactivar los dispositivos de seguridad de la máquina.
- Mecanizado de materiales con dimensiones fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones.
- Utilización de herramientas que no cumplen los requisitos de seguridad de la norma para máquinas herramientas para la transformación de madera (EN847-1).

El uso indebido o la inobservancia de las informaciones e indicaciones contenidas en el presente manual anulará todos los derechos de garantía y de reclamaciones por daños y perjuicios contra Holzmann Maschinen GmbH.

19.2 Requisitos del usuario

La máquina ha sido diseñada para ser operada por una persona. Los requisitos para operar la máquina son la aptitud física y mental y conocer y comprender las instrucciones de servicio. Aquellas personas que, como consecuencia de sus capacidades físicas, sensoriales o mentales o de su inexperiencia o desconocimiento, no sean capaces de operar la máquina con seguridad, no deben utilizarla sin la supervisión o la instrucción de una persona responsable.

Conocimientos básicos de trabajo de la madera, sobre todo los conocimientos relacionados con el tipo de madera, la hoja de la sierra, las velocidades de corte y los regímenes de revoluciones.

¡Tenga en cuenta que las leyes y disposiciones locales pueden estipular la edad mínima del operario y restringir el uso de esta máquina!

Antes de trabajar en la máquina, póngase el equipo de protección individual.



Los trabajos en los componentes o equipos eléctricos sólo deben ser llevados a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos.

19.3 Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

	• Resguardo de protección (ajustable): La protección de la hoja de la sierra está sujeta en la cuña de separación, para evitar el contacto con la hoja de la sierra.
Cuña de separación	• Esa medida debe evitar el retroceso de la pieza de trabajo. Se ajusta en dirección horizontal y vertical, enfrente de la hoja de la sierra.
	• Resguardo de protección (fijo) Acceso al motor/propulsión de la correa
Tope paralelo	• Se emplea para la guía exacta de la pieza de trabajo en el corte longitudinal. También se confecciona con material destruible (aluminio). • El ajuste del tope paralelo se puede ejecutar sin usar herramientas; la posición se lee en la escala de medición.
Bastón de corredera	• Bastón de corredera: En un corte en el que se recorta menos de 120 mm, es decir la distancia a la derecha de la hoja de sierra hasta el tope paralelo es de 120 mm. En esos cortes no introduzca la madera con la mano, use el bastón de corredera.

19.4 Indicaciones generales de seguridad

Para evitar fallos de funcionamiento, daños y efectos perjudiciales para la salud, además de las normas generales de seguridad en el trabajo, se deben tener en cuenta especialmente los siguientes puntos al trabajar en la máquina:

- Compruebe la integridad y el funcionamiento de la máquina antes de ponerla en marcha. Utilice la máquina sólo si los resguardos necesarios para llevar a cabo el mecanizado y el resto de dispositivos de protección se han instalado, están en buenas condiciones de funcionamiento y con un mantenimiento correcto.
- Como lugar de instalación, seleccione una superficie nivelada, sin vibraciones y antideslizante.
- ¡Asegúrese de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina!
- ¡Asegúrese de que hay suficiente iluminación en el lugar de trabajo para evitar efectos estroboscópicos!
- ¡Asegúrese de que el entorno de trabajo esté limpio!
- Utilice únicamente herramientas que estén en perfecto estado, que no presenten fisuras ni otros defectos (p. ej., deformaciones).
- Retire las llaves de las herramientas y otras herramientas de ajuste antes de conectar la máquina.
- Mantenga el área alrededor de la máquina libre de obstáculos (p. ej., polvo, virutas, piezas de trabajo cortadas, etc.).
- Compruebe la resistencia de las conexiones de la máquina antes de utilizarla.
- No deje nunca desatendida la máquina cuando esté en marcha. Desconecte la máquina antes de salir del área de trabajo y asegúrela contra arranques accidentales o no autorizados.
- El manejo, los trabajos de mantenimiento o los de reparación sólo deben ser llevados a cabo por personal que esté familiarizado con la máquina y haya sido instruido en los peligros que pueden surgir al llevar a cabo estos trabajos.
- Asegúrese de que las personas no autorizadas mantengan una distancia de seguridad adecuada con el aparato y, especialmente, mantenga a los niños alejados de la máquina.
- Use un equipo de protección adecuado (protección ocular, máscara antipolvo, protección auditiva; guantes en el caso de que manipule herramientas). En ningún caso, lleve ropa holgada, corbatas, joyas, etc. ¡Peligro de atrapamiento!
- Oculte el cabello largo bajo una redecilla para el cabello.



- ¡No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha!
- Trabaje siempre con cuidado y precaución y no ejerza nunca una fuerza excesiva.
- ¡No sobrecargue la máquina!
- ¡No trabaje en la máquina si está cansado, desconcentrado o bajo la influencia de medicamentos, alcohol o drogas!
- No utilice la máquina en áreas, en las que los vapores de pinturas, los disolventes o los líquidos inflamables representen un peligro potencial (¡peligro de incendio o de explosión!).
- ¡No fume en las inmediaciones de la máquina (peligro de incendio)!
- Apague la máquina y desconéctela de la fuente de alimentación antes de llevar a cabo trabajos de ajuste, de equipamiento, de limpieza, de mantenimiento o de reparación, etc. Antes de dejar de trabajar en la máquina, espere a que se hayan detenido completamente todas las herramientas o componentes de la máquina y asegure la máquina contra arranques accidentales.

19.5 Seguridad eléctrica

- Asegúrese de que la máquina está conectada a tierra.
- Utilice únicamente cables alargadores adecuados.
- Los cables dañados o enredados incrementan el riesgo de sufrir descargas eléctricas. Manipule el cable con cuidado. No utilice nunca el cable para llevar, tirar o desconectar la máquina. Mantenga el cable alejado del calor, aceite, bordes afilados o componentes móviles.
- Utilice enchufes homologados y las tomas de corriente adecuadas para reducir el riesgo de sufrir descargas eléctricas.
- La entrada de agua en la máquina incrementa el riesgo de sufrir descargas eléctricas. No exponga la máquina a la lluvia o la humedad.
- La máquina solo se podrá utilizar si la fuente de energía está protegida por un interruptor de corriente residual.
- Asegúrese de que la máquina está apagada antes de conectarla a la alimentación eléctrica.
- Ponga la máquina en funcionamiento únicamente si el interruptor ON/OFF se encuentra en perfecto estado.

19.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina

- ¡No se permite trabajar con guantes en componentes giratorios!
- Al operar la máquina se produce polvo de madera. ¡Por lo tanto, durante la instalación, conecte la máquina a un sistema adecuado de aspiración de polvo y virutas!
- ¡Encienda siempre el sistema de aspiración de polvo antes de comenzar a mecanizar la pieza de trabajo!
- No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha.
- Si se utilizan herramientas de fresado con un diámetro ≥ 16 mm y hojas para sierras circulares, éstas deben cumplir las normas EN 847-1:2013 y EN 847-2:2013. Los portaherramientas deben cumplir la norma EN 847-3:2013;
- El ruido excesivo puede producir daños auditivos y pérdida temporal o permanente de la capacidad auditiva. Lleve una protección auditiva certificada con arreglo a las normas de salud y seguridad para limitar la exposición al ruido.
- Sustituya inmediatamente las hojas del retestador rotas y deformadas, ya que no pueden reparar.
- Use un bastón de corredera en un corte en el que se recorta menos de 120 mm, es decir la distancia a la derecha de la hoja de sierra hasta el tope paralelo es de 120 mm. ¡En esos cortes no introduzca la madera con la mano, use el bastón de corredera!
- Seleccione la cantidad de dientes de la hoja de la sierra de forma que corten simultáneamente la pieza como mínimo 2-3 dientes. Una cantidad baja de dientes genera, por un lado, un corte irregular, por otro lado aumenta el riesgo de vibraciones y ruido porque hay más retroceso.



19.7 Advertencias de peligro

A pesar de que se utilice la máquina conforme a las especificaciones, sigue habiendo determinados riesgos residuales:

- Riesgo de sufrir lesiones en los dedos y las manos en la hoja de la sierra en rotación si se guía inadecuadamente la pieza de trabajo.
- Lesiones por la pieza de trabajo que sale despedida si se aguanta o guía incorrectamente, así como por trabajo sin tope.
- Peligros para la salud por polvos de madera y virutas de madera. Es imprescindible usar el equipo de protección individual tal como la protección ocular y la mascarilla antipolvo. ¡Colocación el extractor!
- Lesiones por una hoja de la sierra defectuosa. Revise con regularidad la integridad de la hoja de la sierra.
- Peligro por electricidad si no se usan correctamente las conexiones eléctricas.

Se pueden minimizar los riesgos residuales si se respetan las «Instrucciones de seguridad» y el «Uso conforme a las especificaciones» así como el manual de instrucciones.

Debido al diseño y a la construcción de la máquina, pueden producirse situaciones peligrosas al manipular las máquinas que se identifican en el presente manual de instrucciones de la siguiente manera:

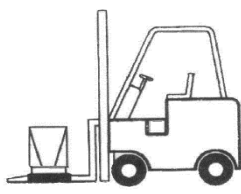
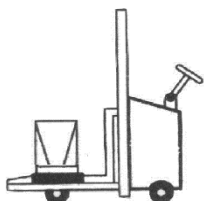
PELIGRO	
	Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación peligrosa inminente que de no evitarse tendrá como consecuencia la muerte o lesiones graves.
ADVERTENCIA	
	Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones graves o incluso la muerte.
ATENCIÓN	
	Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones leves o moderadas.
AVISO	
	Una indicación de seguridad similar indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse puede producir daños materiales.

A pesar de todas las normas de seguridad, el sentido común y una adecuada aptitud/formación técnica son y seguirán siendo los factores de seguridad más importantes para operar sin problemas la máquina. **¡Trabajar de manera segura depende ante todo de usted!**

20 TRANSPORTE

ADVERTENCIA	
	Los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas dañados o que no tengan suficiente capacidad de carga pueden producir lesiones graves o incluso la muerte. Compruebe si los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas presentan suficiente capacidad de carga y se encuentran en perfecto estado antes de utilizarlos. Fije las cargas con cuidado y no permanezca nunca bajo cargas suspendidas.

Para transportar la máquina de manera adecuada, observe también las instrucciones y la información del embalaje de transporte relativas al punto de gravedad, puntos de anclaje, peso, medios de transporte que se deben utilizar y la posición de transporte especificada, etc.



Transporte la máquina en su embalaje hasta el lugar de instalación. Para maniobrar la máquina en su embalaje, se pueden utilizar, p. ej., transpaletas o carretillas elevadoras con la capacidad de elevación adecuada.



¡Si transporta la máquina en un vehículo, asegúrese de que la carga esté bien asegurada!

AVISO: Para levantar la máquina con una carretilla elevadora necesita una carretilla con suficiente capacidad portante y con una horquilla con una longitud mínima de 1200 mm. Debe colocar la horquilla de la carretilla elevadora debajo de la máquina.

Tras haber ensamblado la máquina puede transportarla en trayectos cortos con un dispositivo de transporte o con una grúa o una carretilla de horquillas usando correas con suficiente capacidad portante y longitud.

AVISO: No levante la máquina por las mesas, pues no han sido diseñado para ello y la carga de tracción no resiste el peso de la máquina.

21 MONTAJE

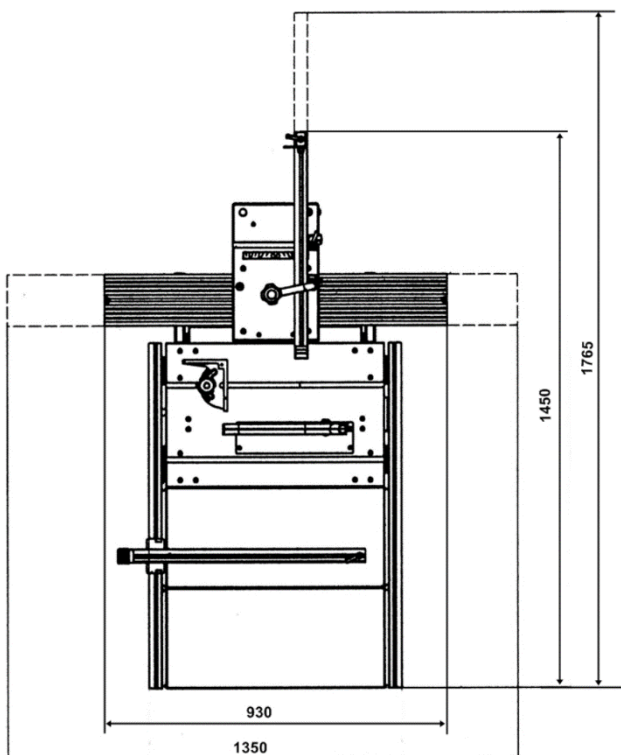
21.1 Comprobación del volumen de suministro

Anote siempre los daños de transporte visibles en el albarán de entrega y compruebe inmediatamente después de desembalarla si la máquina presenta daños de transporte o componentes que falten o estén dañados. Notifique inmediatamente a su distribuidor o a la empresa de transporte los daños en la máquina o los componentes que falten.

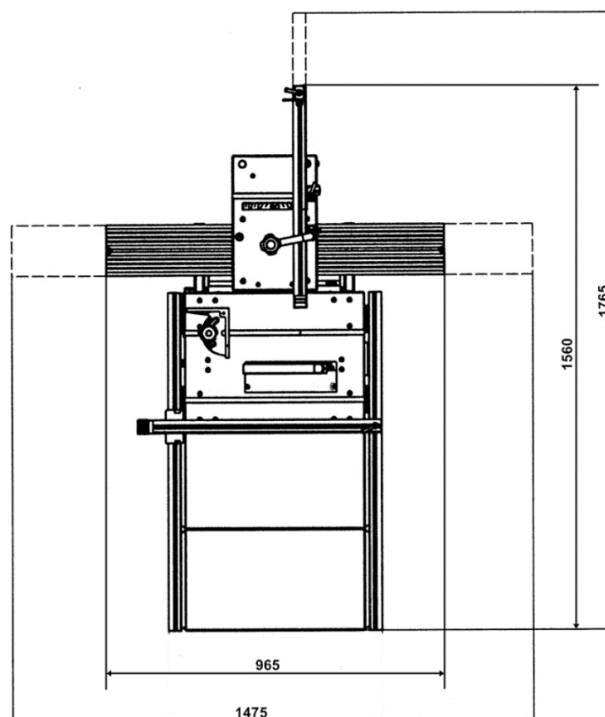
21.2 El lugar de trabajo

Seleccione un lugar adecuado para la máquina. Observe los requisitos de seguridad y las dimensiones de la máquina. El lugar elegido debe garantizar tanto una conexión adecuada a la red eléctrica como la posibilidad de conectar un sistema de aspiración. Asegúrese de que la máquina esté instalada en una base sólida y llana y que el lugar de trabajo pueda soportar la carga de la máquina. La máquina se debe nivelar en todos los puntos de apoyo. Además, se debe asegurar una distancia mínima de 0,8 m alrededor de la máquina. Debe haber suficiente espacio para introducir piezas de trabajo largas delante y detrás de la máquina.

TS 200:



TS250:





21.3 Preparación de las superficies

AVISO



¡El uso de diluyentes de pintura, gasolina, productos químicos agresivos o productos abrasivos puede producir daños en las superficies! Por lo tanto, utilice únicamente productos de limpieza suaves.

Antes de montar la máquina en el lugar de instalación previsto y ponerla en servicio, retire cuidadosamente todo el anticorrosivo aplicado para proteger de la corrosión las piezas no pintadas. Esto se puede hacer con detergentes convencionales. Bajo ninguna circunstancia, se deben utilizar para limpiar diluyentes para lacas nitrocelulósicas o productos de limpieza similares que puedan dañar la pintura de la máquina.

21.4 Montaje de la máquina

La máquina se desensambla para su transporte y debe ser reensamblada para ponerla en servicio. Para ello, siga las siguientes indicaciones:

ADVERTENCIA



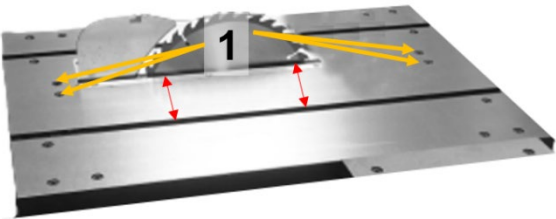
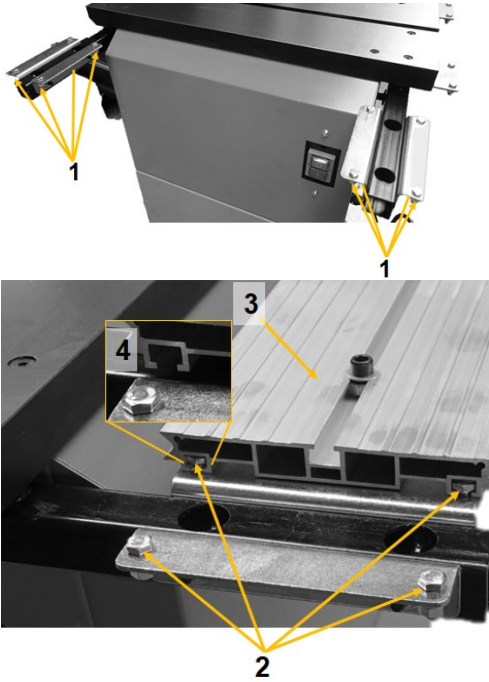
Manipular la máquina con la alimentación eléctrica encendida puede producir lesiones graves o incluso la muerte. Por eso no debe conectar la máquina al abastecimiento de corriente antes de completar su ensamblaje.

	1. Zócalo de montaje La base consta de 2 elementos de zócalo (1) diferentes. Los elementos de zócalo se atornillan juntos (2) respectivamente con 3 tornillos M6×20, arandelas y tuercas. AVISO: Preste atención a que los orificios roscados para los pies de la máquina queden abajo.
	2. Montaje de los pies de la máquina Enrosque los 4 pies de la máquina en los orificios roscados previstos, en las esquinas de la base (1). AVISO: Preste atención a que la máquina se alinee horizontal (nivel de burbuja).
	3. Desmontaje de la base de transporte de madera - Coloque la máquina sobre una base de cartón. - Suelte los tornillos de seguro de transporte. - Si la tuerca de la máquina también gira, puede agarrar la máquina por el lateral y asegurar las tuercas para que dejen de girar. - Retire las piezas individuales de la máquina incluidas en el volumen de suministro.

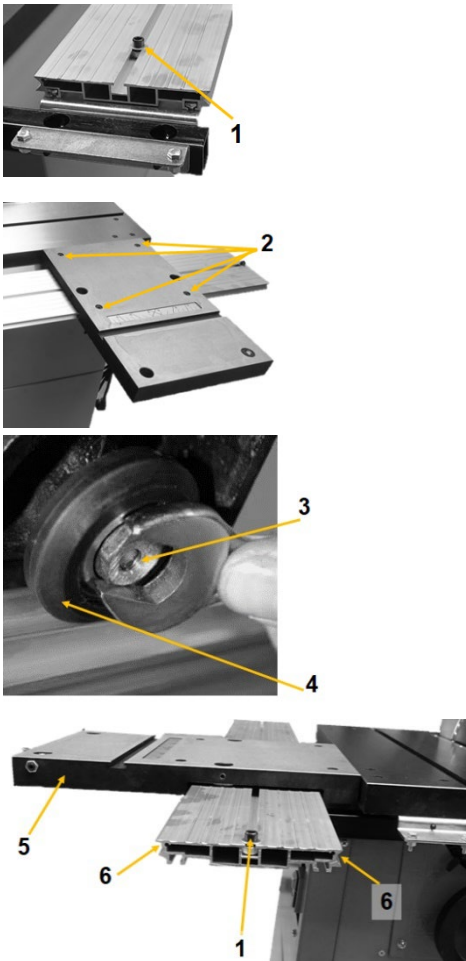
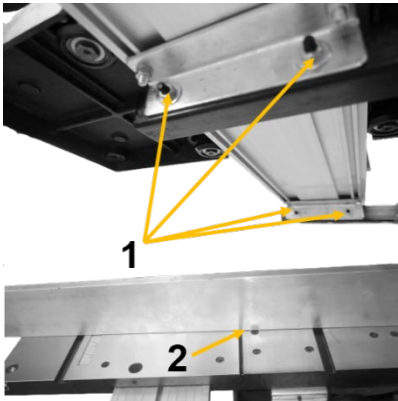


	4. Montaje de la máquina sobre la base - Como la máquina pesa mucho, recomendamos volcar la base (1) y la máquina (2) y unir las tumbadas. - La base y la máquina se atornillan en los agujeros roscados de las esquinas (3) con tornillos M6×20, arandelas y tuercas. AVISO: ¡La máquina es muy pesada! Para montar la máquina son necesarias 2 personas.
	5. Montaje del soporte del tubo de aspiración Ø 70 mm 5.1. Boquillas de aspiración - Monte la boquilla de la aspiración en el lateral de la carcasa con 4 tornillos M5x15 de estrella, arandelas y tuercas (1). 5.2. Tubo de aspiración Ø 70 mm - Monte un extremo de la manguera de aspiración de Ø 70 mm (2) con una abrazadera (3) en la toma de aspiración (4) situada en el interior de la máquina. - Monte el otro extremo de la manguera de aspiración de Ø 70 mm (2) con una abrazadera (3) en la salida (5) de la protección inferior de la hoja de sierra.
	6. Montaje de la rueda manual de ajuste del ángulo de inclinación - Coloque la rueda manual para el ajuste de la inclinación en el vástago del eje. - Debe alinear la cara achaflanada en el vástago (1) en la rueda manual a ras usando el tornillo Allen (2). - Coloque la rueda manual en el vástago y apriete el tornillo Allen (2) con una llave Allen (3).



	7. Control de la alineación de la hoja de la sierra con la mesa de trabajo - Las ranuras en T de la mesa de trabajo han de estar dispuestas en paralelo a la hoja de sierra. - Si la desviación es más pronunciada, todavía se pueden hacer los siguientes ajustes. - Afloje los tornillos de montaje (1) y ajuste la unidad de la sierra en paralelo con el juego de los tornillos. - Fije los tornillos de nuevo tras el ajuste.
	8. Montaje de la mesa móvil 8.1. Soportes para mesa móvil - Retire los dos tornillos (2) de cada uno de los dos soportes de la mesa móvil (1). - Introduzca 2 tornillos Allen (2) en los agujeros correspondientes (3) en ambos lados de la mesa de trabajo (4). - Coloque los dos soportes de la mesa móvil (1) lateralmente en la parte inferior de la mesa de trabajo y apriete bien los tornillos Allen (2) desde arriba con una llave Allen.
	8.2. Perfil base de la mesa móvil - Afloje 4 tuercas (1) por cada soporte de la mesa móvil. - Introduzca las cabezas de los tornillos (2) de ambos soportes de la mesa móvil en la ranura en T izquierda y derecha (4) del perfil de la base de la mesa móvil (3). - Apriete ligeramente las tuercas (1) en la posición central.



	8.3. Mesa móvil • Afloje el tornillo para retirar el tope (1) del perfil de la mesa móvil. • Afloje ligeramente los tornillos (2) de la parte superior de la mesa móvil. • Afloje las 4 tuercas (3) que fijan los rodillos guía (4) con una llave hasta alcanzar la mayor anchura. • Los 4 rodillos guía de la parte inferior de la mesa móvil (5) se introducen en el exterior de la placa base de la mesa móvil (6). • Apriete las 4 tuercas (3) de la parte inferior de la mesa móvil con una llave hasta que la mesa móvil se pueda mover sin juego. AVISO: ¡No apriete demasiado las tuercas (3) para que la mesa móvil pueda seguir moviéndose con facilidad! • Apriete los 4 tornillos (2) de la parte superior de la mesa móvil hasta que la mesa móvil se pueda mover fácilmente sin juego. • Vuelva a introducir el tope fijo (1) en la ranura en T de la placa base de la mesa móvil y apriete el tornillo.
	8.4. Orientar la mesa móvil hacia la mesa de trabajo • Afloje ligeramente las 4 tuercas (1) de ambos soportes para poder mover el perfil de base de la mesa móvil. • Nivele el borde de la mesa móvil con el de la mesa de trabajo (taco de madera recto / nivel de burbuja) hasta que esté orientado en horizontal sin hueco (2). • ¡Tras alinear apriete todas las tuercas (1) en ambos soportes!

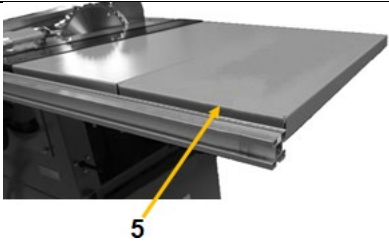
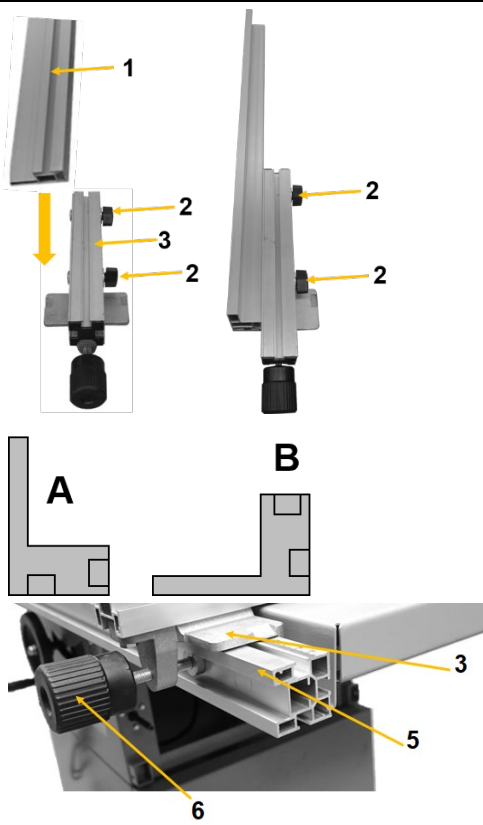
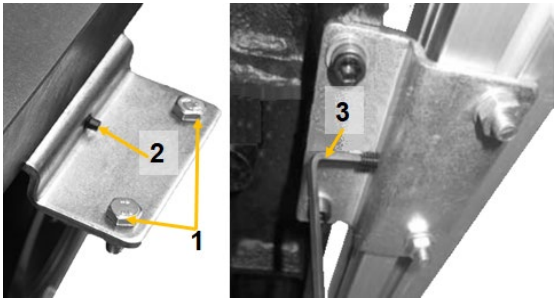


	9. Montaje de los componentes en la mesa móvil 9.1. Pisador de la pieza de trabajo El pisador de la pieza de trabajo se emplea para fijar las piezas de trabajo con seguridad. AVISO: Hay 2 posiciones para montar el pisador de la pieza de trabajo en la mesa móvil (1): (V) para la posición delantera y (H) para la posición trasera. • Coloque el pisador de la pieza de trabajo (2) con el soporte (3) en la posición deseada (V) o (H). • Para fijar apriete el tornillo (4) con la llave Allen (5).
	9.2. Tope de acorte • Deslice el bloque deslizante del soporte (2) para el tope de acorte en la ranura en T (1) de la mesa móvil. • Afloje los tornillos de bloqueo (3) del soporte del pisador de la pieza de trabajo y del soporte del tope de acorte. • Empuje los bloques deslizantes en la ranura en T (4) en el tope de acorte (5). • Fije de nuevo los tornillos de bloqueo (3). • Con ayuda de la escala (6) puede ajustar el tope de acorte en un ángulo cualquier en relación con la hoja de la sierra circular. • Monte el tope fijo (7) en el tope de acorte. • Afloje el bloque deslizante del tope fijo (7) con el tornillo de mariposa (8) hasta que se pueda insertar en la ranura en T (9) del tope de acorte. • El tope (7) puede empujarse a lo largo de la ranura en T del tope de acorte hasta la posición deseada y fijarse de nuevo con el tornillo de mariposa (8).

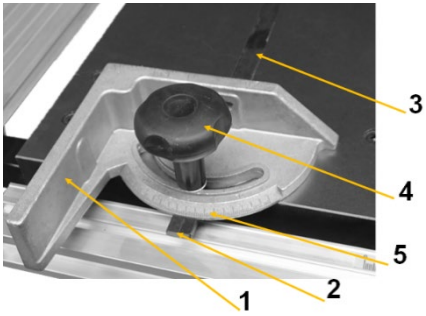
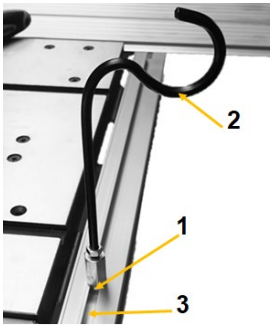
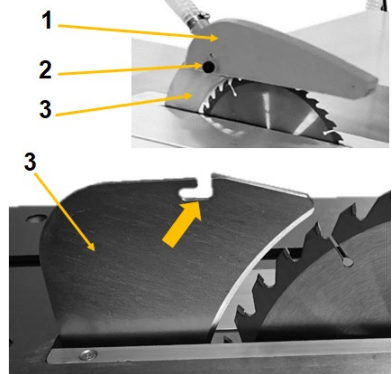
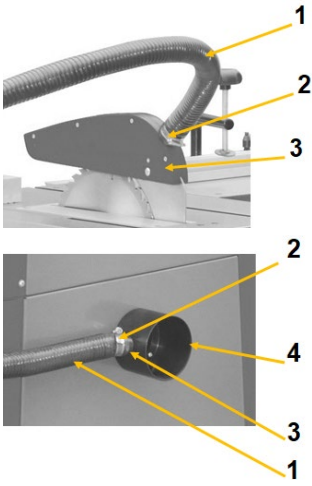


	10. Montaje de los perfiles guía laterales En la parte delantera y trasera de la mesa de trabajo hay soportes en los que se montan los perfiles guía. Para cada soporte, afloje las tuercas (1) de los 2 tornillos hasta que se puedan introducir sus cabezas en la ranura en T del perfil guía. AVISO: Asegúrese de que la ranura ancha (2) de los perfiles guía está en el exterior en el lateral y que la escala de medición (3) del perfil guía para el tope paralelo apunta hacia arriba.
	10.1. Ajuste de la escala de medición AVISO: Cuide que la escala de medición (1) esté adaptada al perfil guía en la hoja de la sierra. - Para ello mida la distancia entre la hoja de la sierra (2) y el tope paralelo (3). - Esa distancia medida tiene que ser igual al valor medido con la escala de medición (1). - Si el valor medido fuese diferente desplace el carril guía a la posición correcta. - A continuación apriete de nuevo las tuercas (4) en los soportes para fijar el carril guía.
	11. Montaje de la extensión de mesa - Afloje los tornillos (1) de la extensión de la mesa (2) hasta que puedan introducirse en la ranura en T (3) de los perfiles guía a la izquierda y a la derecha. - Empuje la primera extensión de la mesa (2) hasta la mesa de trabajo (4).



	• Monte la segunda extensión de la mesa (5) como se ha descrito antes. • Vuelva a apretar los tornillos (1) de ambas extensiones de la mesa.
	12. Montaje del tope paralelo • Suelte los tornillos de fijación (2) del soporte (3) e introduzca el tope paralelo (1). AVISO: Se pueden realizar 2 posiciones. Posición A: para cortes rectos Posición B: para cortes acodados • Fije el tope paralelo en la posición deseada con los tornillos de fijación • Coloque el soporte del tope paralelo (3) en el perfil guía delantero (5). • El tope paralelo puede desplazarse a cualquier posición a lo largo del perfil guía y fijarse con el tornillo (6).
	12.1. Ajuste del tope paralelo El tope paralelo debe ser ajustado de forma que esté paralelo a la hoja de sierra. Se puede conseguir ajustando los perfiles guía: • Empuje el tope paralelo hacia la hoja de la sierra. • Si no encaja exactamente contra la hoja de sierra, afloje primero los tornillos (1) de los soportes. • El perfil guía se regula con el tornillo de ajuste (2). • En el dorso puede enroscar o desenroscar el tornillo de ajuste (2) con una llave Allen (3). • Se vuelven a apretar los tornillos (1). AVISO: Para comprobar el ajuste, utilice un listón de madera de unos 0,5 m de longitud que pueda serrar a lo largo. • La diferencia, que se mide en los extremos del listón de madera, debe reajustarse en el perfil guía del tope paralelo.



	13. Montaje del tope de ingletes - Deslice el bloque deslizante (2) del tope de ingletes (1) en la ranura en T (3) de la mesa de trabajo. - El tope de ingletes (1) se puede desplazar en la mesa de trabajo a lo largo de la ranura en T (3) hasta la posición deseada y fijarlo después con el tornillo de estrella (4). - Puede leer el ángulo configurado en la escala (5).
	14. Montaje del soporte del tubo de aspiración El soporte de la manguera de aspiración (2) puede desplazarse a lo largo de la ranura en T del perfil guía trasero y se monta de la siguiente manera: - Afloje el tornillo (1), que sirve de bloque deslizante, hasta que pueda introducirse en la ranura en T (3) del perfil guía trasero. - Después apriete de nuevo el tornillo (1) girando el soporte (2).
	15. Montaje de la protección de la hoja de la sierra Fije la protección de la hoja de la sierra (1) en la cuña de separación (3) con el tornillo de anclaje (2). AVISO: La protección de la hoja de la sierra debe acercarse lo máximo posible a la pieza de trabajo.
	16. Montaje del tubo de aspiración - Fije el tubo de aspiración (1) de 32 mm en la protección de la hoja de la sierra (3) con una abrazadera (2), después cuelgue el tubo en el soporte. AVISO: Debe prestar atención a que el tubo de aspiración no se doble y que se mantenga suficiente distancia con la encimera. - Fije el otro extremo del tubo de aspiración de 32 mm (1) en la boquilla de aspiración de 30 mm (3) con una abrazadera (2). - Un extremo del tubo de aspiración de 100 mm se fija en la boquilla de aspiración (4) (no incluida en el volumen de suministro) con una abrazadera. - El otro extremo del tubo de aspiración se conecta en un extractor (no incluido en el volumen de suministro).



21.5 Conexión eléctrica

ADVERTENCIA



¡Tensiones eléctricas peligrosas!

¡Peligro de lesiones por tensiones eléctricas peligrosas!

- ¡La conexión de la máquina a la alimentación eléctrica y las comprobaciones correspondientes sólo deben ser llevadas a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos!

- Compruebe que la conexión del neutro (si está presente) y la toma de tierra de protección funcionan.
- Compruebe que la tensión de alimentación y la frecuencia de corriente cumplen las especificaciones de la máquina.

AVISO



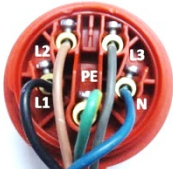
¡Desviación en la tensión de alimentación y la frecuencia!

Está permitida una desviación del valor de tensión de alimentación de $\pm 5\%$. ¡La red de alimentación de la máquina debe contar con un cortocircuitador!

- Utilice un cable de alimentación del tipo H07RN (WDE282) y consulte la tabla de capacidad de transporte de corriente para conocer la sección necesaria del cable de alimentación. Preste atención a las medidas de protección contra daños mecánicos.
- Asegúrese de que la fuente de energía esté protegida con un interruptor de corriente residual.
- Conecte la máquina únicamente a una toma de corriente debidamente conectada a tierra.
- Cuando utilice una alargadera (un ladrón) controle que cuenta con las dimensiones adecuadas para la potencia de conexión de la máquina. Puede consultar la potencia de conexión en los datos técnicos, la interacción de la sección y la longitud del cable debe ser consultada en una bibliografía adecuada o de un electricista profesional.
- ¡Los cables dañados deben sustituirse inmediatamente!

21.5.1 Instalar la máquina con 400 V

- El conductor de tierra es amarillo-verde.
- Conecte el cable de alimentación a los bornes correspondientes de la caja de conexión (L1, L2, L3, PE), vea la siguiente figura. Si dispone de conector CEE la conexión a la red se efectúa con un acoplamiento CEE con la alimentación correspondiente (L1, L2, L3, PE).

Conexión de enchufe 400V:	cable de 5 hilos: con conductor N 	cable de 4 hilos: sin conductor N 
----------------------------------	---	---



- Una vez realizada la conexión eléctrica, compruebe si el sentido de rotación es el correcto. Si la máquina funciona en el sentido incorrecto, intercambie las dos fases conductoras, p. ej. L1 y L2, en el conector.

AVISO

- Solo se permite ponerla en funcionamiento con un dispositivo de corriente residual (RCD), con una corriente residual máxima de 30mA.

AVISO

Directamente después de entablar la conexión eléctrica, compruebe el sentido de rotación de la hoja de la sierra. Coteje con la flecha de dirección ubicada en la máquina. El sentido de rotación es correcto cuando la dirección de la hoja de la sierra coincide con la de la flecha. Si no fuese así, cambie dos fases, p. ej.: L1 y L2, en el conector de conexión de red.

21.6 Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo**AVISO**

La máquina se debe conectar a un sistema de aspiración de polvo y virutas. El dispositivo de aspiración debe arrancar al mismo tiempo que el motor de la máquina. La velocidad del aire de la boquilla de conexión del sistema de aspiración y de los conductos de salida debe ser de al menos 20 m/s para materiales con una humedad de <12 % (al menos 28 m/s con virutas húmedas con una humedad del >12 %). Las mangueras de succión utilizadas deben ser ignífugas (DIN4102 B1) y permanentemente antiestáticas (o conectadas a tierra a ambos lados) y cumplir las normas de seguridad pertinentes. Encontrará información sobre el flujo de aire, la presión negativa y las boquillas de aspiración en los datos técnicos.

22 FUNCIONAMIENTO**22.1 Comprobaciones antes de la puesta en marcha**

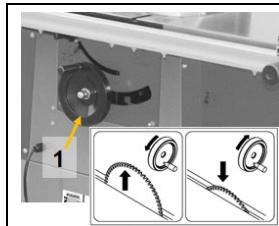
- ¡Antes de realizar cualquier trabajo de ajuste debe desconectar la máquina del suministro eléctrico, para evitar el riesgo de reconexión accidental!
- Compruebe que la velocidad de la máquina sea inferior a la velocidad máx. permitida de la hoja de la sierra utilizada y que se mueve en la dirección de giro correcta.
- Tense únicamente hojas de sierra con un diámetro indicado en los Datos técnicos.
- Preste atención a que el diámetro interior de la hoja de la sierra sea acorde con el diámetro del eje motriz.
- Controle si la cuña de separación está correctamente ajustada.
- Es obligatorio montar la protección de la hoja de la sierra en la cuña de separación. Está prohibido trabajar con la sierra circular de mesa sin la hoja de la sierra.
- Compruebe si la máquina está conectada a un sistema de aspiración.

22.2 Manejo**22.2.1 Arranque/parada de la máquina****Arranque:**

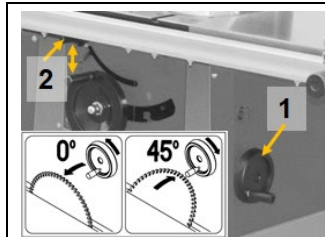
Accione el pulsador ON verde (I)

Parada:

Pulsador OFF rojo (0)

**2222 Ajuste de altura de la hoja de la sierra**

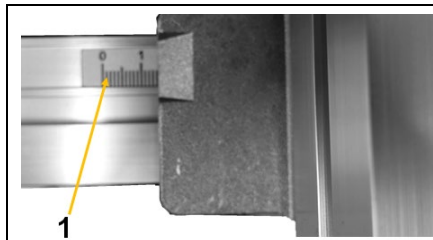
La rueda manual para ajustar la altura (1) está en el frente de la máquina. Gire la rueda en antihorario para mover la hoja de la sierra hacia arriba. Girando en sentido horario la hoja de la sierra bajará. La altura de la hoja de la sierra debe estar configurada de forma que los dientes salgan por la parte superior de la pieza de trabajo.

2223 Ajuste de la inclinación de la hoja de la sierra

Deslice la palanca de sujeción (2) hacia abajo para soltarla. Gire la rueda (1) en sentido horario para inclinar la hoja de la sierra. Gire la rueda en sentido antihorario para devolver la hoja de la sierra a la posición perpendicular. La hoja de la sierra puede inclinarse entre 0 ° y 45 °. La inclinación de la hoja de sierra se puede leer en la escala. A continuación, empuje la palanca de sujeción (2) hacia arriba.

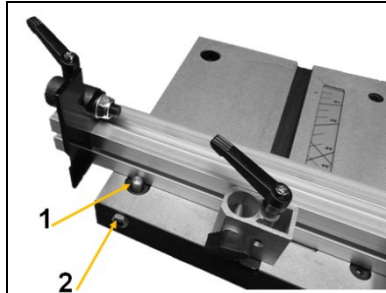
AVISO

Tras cambiar la inclinación de la hoja de la sierra, adapte el tope paralelo y/o el tope de acorte, de forma que no entren en contacto con la hoja de la sierra inclinada.

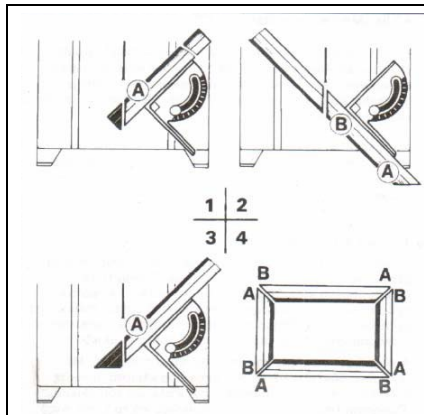
2224 Ajuste del ancho de corte con el tope paralelo

En el tope paralelo se puede ajustar el ancho de corte y leer en la escala de medición (1). Apretando el tornillo se puede fijar el tope paralelo.

El tope paralelo puede utilizarse en la parte frontal o en el lado opuesto en la extensión de la mesa.

2225 Bloqueo del tope de acorte

El tope de acorte está asegurado en el lateral con un tope fijo (1) para evitar que se desplace accidentalmente. Con el tornillo (2) se puede subir o bajar el bloqueo.

2226 Tope de ingletes

El tope de inglete puede insertarse en las ranuras en T de la mesa de trabajo, a la derecha o a la izquierda de la hoja de sierra.

Al girar el tope de inglete, se pueden realizar cortes transversales en todos los ángulos (véase la figura de la izquierda).

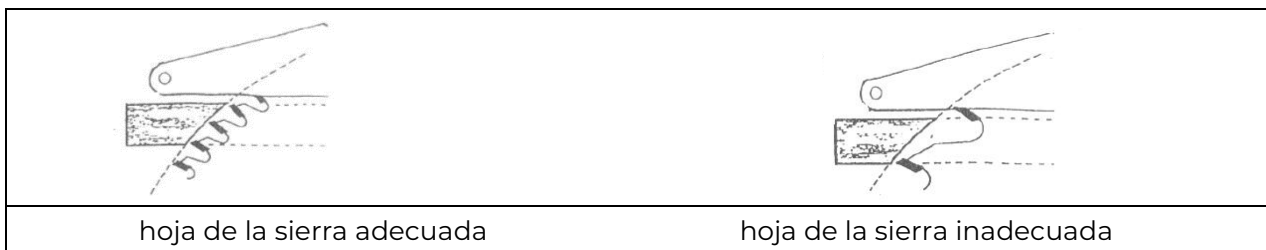


22.3 Indicaciones sobre el uso de la máquina

22.3.1 Selección de la hoja de la sierra

Para conseguir cortes precisos, además del material de la pieza de trabajo también son importantes los dientes de la hoja de la sierra. Tanto la cantidad de dientes como su forma, su disposición y su posición tienen una función especial.

Para mejorar la calidad del corte preste atención a que corten siempre varios dientes a la vez (mín. 2-3) por la pieza de trabajo. Si solo trabaja un diente, el resultado es una superficie de mecanizado deficiente, aumenta el riesgo de retroceso, incrementa las vibraciones y la contaminación acústica.



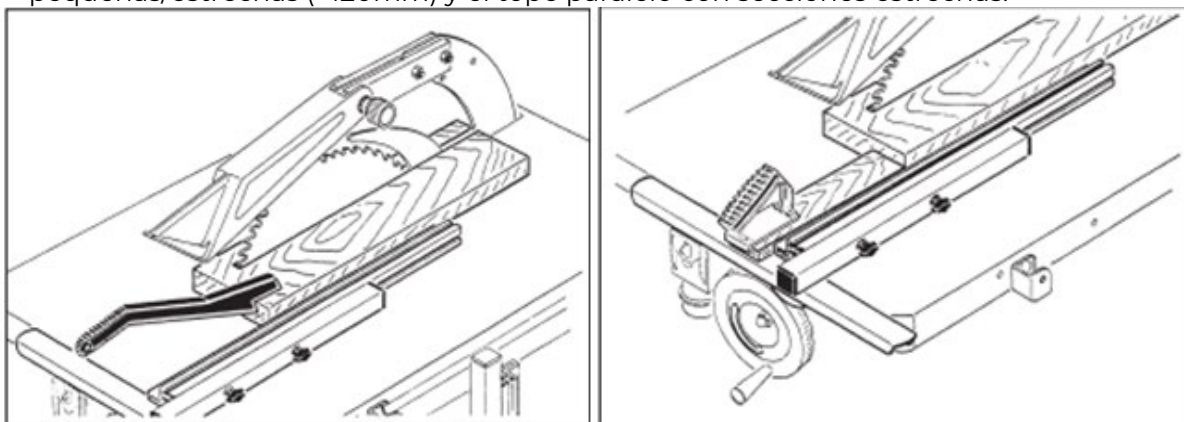
Trabaje solo con una hoja de la sierra afilada.

- Ajuste la hoja de la sierra a una altura tal que el dentado esté correctamente cubierto por la protección de la hoja (distancia entre la protección y la pieza de trabajo – máx. 5 mm).
- Cuando la distancia entre la hoja de la sierra y el **lineal en el tope paralelo** es inferior a **120 mm** debe usar el bastón de corredera del final del filo.
- Asegúrese de que la máquina trabaja sin vibraciones.
- Las hojas de sierra con fisuras y deformadas no se pueden reparar. Tienen que ser expulsadas, como descarte deben ser reemplazadas por otras en correcto estado.
- Guíe la pieza de trabajo de forma uniforme, sin impulsos y sin volver a cogerla hasta que no acabe el proceso de corte.

22.3.2 Cortes longitudinales

Cuando realiza esa operación debe usar los siguientes dispositivos para trabajar con seguridad:

- tope paralelo
- la protección de la hoja de la sierra
- la cuña de separación
- el suplemento de la mesa
- Use el bastón de corredera/la madera de empuje cuando corte piezas de trabajo pequeñas/estrechas (<120mm) y el tope paralelo con secciones estrechas.



AVISO



Para realizar un corte en madera redonda hace falta una plantilla o un dispositivo de retención que asegure la pieza de trabajo contra torsión y también hace falta una hoja de la sierra adecuada.



2233 Cortes de inglete (cortes transversales/cortes angulares) y cortes en cuña

Cuando realiza esa operación debe usar los siguientes dispositivos para trabajar con seguridad:

- el tope de ingletes (operativo plegando hacia arriba en la mesa de la sierra)
- la protección de la hoja de la sierra
- la cuña de separación
- el elemento en la mesa

Cortes transversales:

Se pueden ejecutar cortes en inglete en un rango de 0-90 °, para ello presione firmemente la pieza que desea cortar contra la superficie de contacto del tope de inglete.

Corte en cuña:

Para ello ponga la pieza pivotante del tope de ingletes en 0 ° y asegúrela con el tornillo. Ponga la pieza y siérrela con una presión uniforme.

ATENCIÓN



Ejercer el avance solo con la mano sobre el tope de ingletes (alejando la mano de la madera)

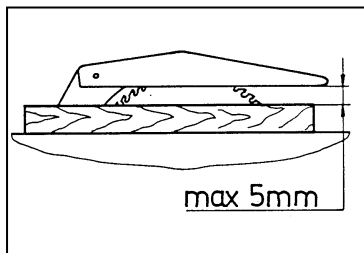
ADVERTENCIA



Retire las piezas (cuñas) solo cuando la máquina esté completamente parada. Para ello apague la máquina y espere hasta que la hoja de la sierra se haya parado completamente.

2234 Recorte de placas

Cuando realiza esa operación debe usar los siguientes dispositivos para trabajar con seguridad:



- de la extensión de la mesa
- el tope de acorte o el tope paralelo con apoyos para la pieza de trabajo
- la protección de la hoja de la sierra
- la cuña de separación
- el pisador de la pieza de trabajo
- el elemento en la mesa
- el bastón de corredera al cortar piezas de tamaño pequeño

22.4 Después del funcionamiento

AVISO



Tras finalizar los trabajos debe apagar la máquina:

- Apague la máquina con el botón OFF.
- Desenchufe la máquina del suministro eléctrico.
- Baje del todo la hoja de la sierra.

23 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

ADVERTENCIA



¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!

Manipular la máquina con la conexión a la fuente de alimentación activa puede producir lesiones graves e incluso la muerte.

- Antes de llevar a cabo trabajos de mantenimiento o reparación desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y asegúrela contra arranques accidentales.



23.1 Limpieza

AVISO



Los productos de limpieza incorrectos pueden dañar la pintura de la máquina. No utilice para limpiar disolventes, diluyentes para lacas nitrocelulósicas u otros productos de limpieza que puedan dañar la pintura de la máquina. ¡Observe las instrucciones y las indicaciones del fabricante del producto de limpieza!

Posteriormente, es imprescindible limpiar periódicamente la máquina para garantizar un funcionamiento seguro y una larga vida útil de la máquina. Por lo tanto, limpie el aparato después de utilizarlo y elimine el polvo y la suciedad.

Use el equipo de protección individual (guantes y protección ocular o máscara antipolvo).

Controle que la protección de la hoja de la sierra esté libre de restos de madera y de atascos ocasionados por serrín y mantenga la superficie de la mesa libre de resina.

23.2 Mantenimiento

La máquina precisa de poco mantenimiento y únicamente se debe llevar a cabo el mantenimiento de unos pocos componentes. ¡Independientemente de esto, se deben subsanar inmediatamente los fallos y defectos que pueden afectar a la seguridad del usuario!

- ¡Antes de ponerla en funcionamiento, compruebe que los dispositivos de seguridad están en perfecto estado!
- Compruebe que las conexiones están correctamente apretadas al menos una vez a la semana.
- Compruebe periódicamente que las etiquetas de advertencia y de seguridad de la máquina están en perfecto estado y son legibles.

2321 Plan de mantenimiento

El tipo y el grado de desgaste de la máquina depende en gran medida de las condiciones de funcionamiento. Los intervalos que se especifican a continuación se aplican cuando la máquina se utiliza dentro de los límites especificados:

Intervalo	Componente	Actividad
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Limpieza de la máquina, sacando el polvo
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Retirar todas las piezas sueltas y las herramientas
1 vez al mes	Tensión de la correa	Compruebe y reajuste, si fuese necesario, la tensión de la correa
1 vez al mes	Piezas móviles	Engrase / lubricación de guías/cremalleras/ruedas
Si es necesario	Hoja de la sierra	Si procede, cambie la hoja de la sierra

ATENCIÓN



Antes de sustituir manualmente cualquier herramienta, detenga los husillos, espere a que se detengan todas las herramientas y evite que la máquina arranque involuntariamente = extraiga el enchufe.

ATENCIÓN



Al manipular las hojas de sierra circular al cambiar las herramientas use guantes de protección contra cortes para evitar sufrir lesiones.

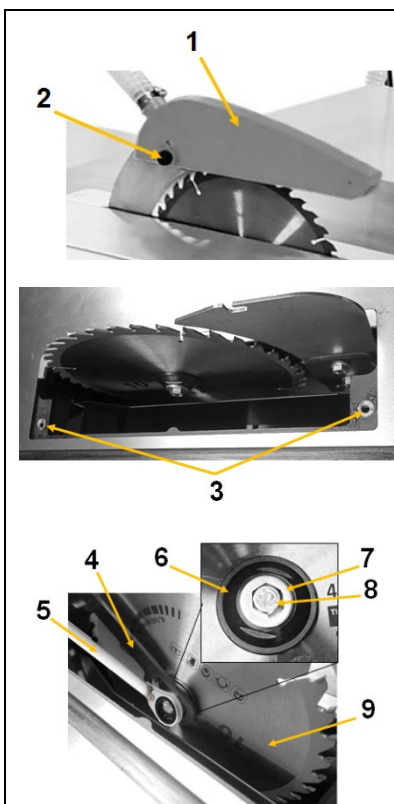
2322 Limpieza de la hoja de sierra

Cualquier sedimento de resina en los dientes de la hoja de la sierra provoca un bloqueo de la hoja de la sierra cuando se trabaja en una pieza de trabajo. Para limpiar desmonte la hoja de la sierra del eje motriz y límpiela con bencina. Tras completar la limpieza debe rociar la hoja de la sierra con silicona en aerosol.



AVISO: No use nunca productos oleaginosos para limpiar, pues atraen la suciedad. Eso provoca un bloqueo de la hoja de la sierra cuando se trabaja en una pieza de trabajo.

2323 Desmontaje/Montaje de la hoja de la sierra

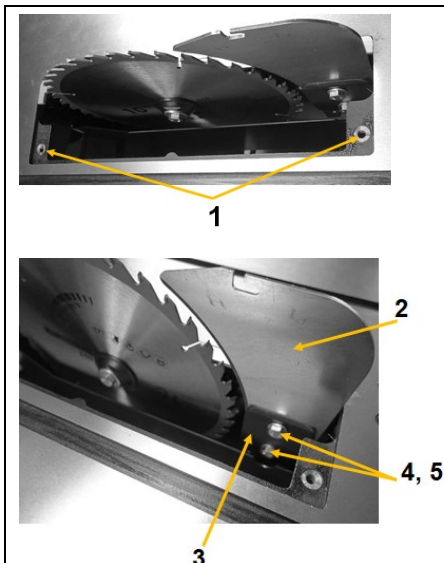


- Configure la altura de corte en la medida más alta posible.
- Retire en primer lugar la protección de la hoja de la sierra (1) mediante el afloje del tornillo de bloqueo y el desenclavamiento de la cuña de separación (2).
- Afloje los dos tornillos que están aguantando el elemento de la mesa (3) y retire el elemento.
- Fije el eje motriz a la brida (6) con la llave de brida (4) suministrada. Para ello, la llave de brida debe estar en línea con los dos lados achaflanados de la brida.
- Gire el tornillo (8) con una llave fija (5) en sentido horario (rosca izquierda) para soltarlo.
- Desmonte del eje motriz el tornillo (8) con la arandela (7), la brida (6) y la hoja de la sierra (9).
- Limpie a fondo el eje motriz y la brida (6).
- Cambie la hoja de la sierra usada por una nueva.
- Asegúrese de que la nueva hoja de la sierra esté en perfecto estado y no esté sucia.
- Ahora ponga primero la hoja de la sierra (9) y la brida (6) en el eje motriz.
- Vuelva a enroscar en el eje motriz el tornillo (8) con arandela (7), apriete con la llave de brida (4) y fíjelo girando la llave fija (5) en sentido antihorario.

AVISO: Apriete de nuevo el tornillo (25 Nm) para evitar que se afloje durante el funcionamiento.

- Coloque de nuevo el elemento de la mesa (3) y apriete los dos tornillos.
- Monte la protección de la hoja de la sierra (1) en la cuña de separación.

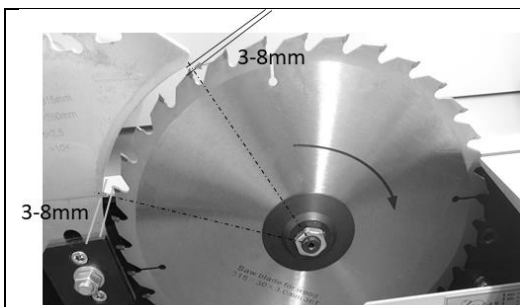
2324 Montaje/Ajuste de la cuña de separación



La cuña de separación evita que los dientes de volumen trasero de la hoja de la sierra toquen la pieza de trabajo y se dañe accidentalmente o bien que pueda salir disparada.

- Afloje los dos tornillos (1) que están aguantando el elemento de la mesa y retire el elemento.
- Ponga en cada rosca del tornillo (5) una arandela (4), una placa exterior de fijación (3), la cuña de separación (2) y la placa interna de fijación.
- A continuación, atornille firmemente los tornillos (5) en sus orificios.
- Ajuste la distancia entre la hoja de la sierra y la cuña de separación.

AVISO: La distancia entre la hoja de la sierra y la cuña de separación tiene que estar entre 3-8 mm. Este procedimiento debería repetirse cada vez que se reemplaza la hoja de la sierra.

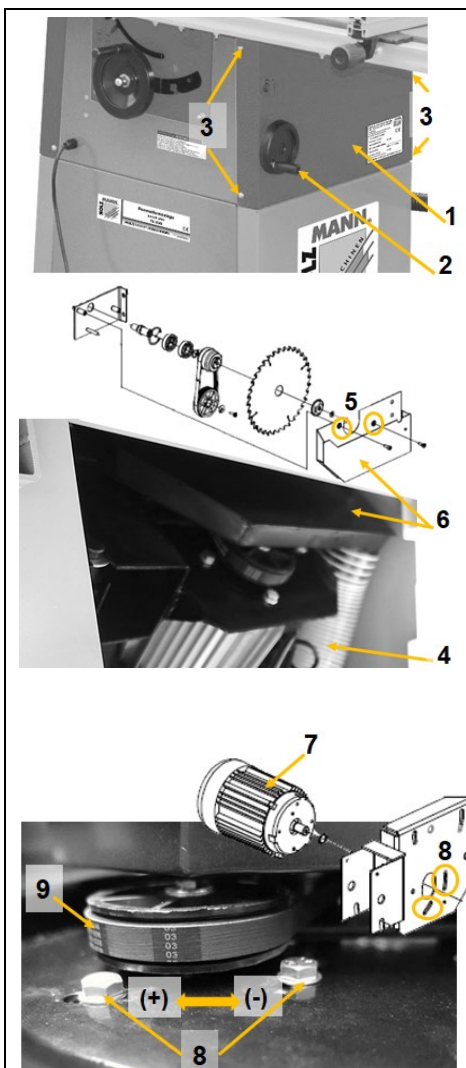


AVISO: Compruebe con el tope paralelo si la cuña de separación está paralela a la hoja de la sierra.

- Finalmente, apriete los tornillos (4,5) (par de apriete: 25 Nm).
- Coloque de nuevo el suplemento de la mesa y fíjelo con 2 tornillos (1).

2325 Control/ajuste de la tensión de la correa / cambio de la correa

La tensión de la correa está correctamente ajusta en fábrica en las máquinas nuevas. La elongación de la correa con el paso del tiempo exige su reajuste.



Sustitución de la correa:

- Desmonte la hoja de la sierra y la cuña de separación
- Desmonte la cubierta lateral (1) para poder acceder a la correa. Para ello desmonte la rueda de mano (2) y retire los 4 tornillos (3) de la cubierta (1).
- Desmonte el tubo de aspiración (4) de la protección inferior de la hoja de la sierra (6).
- Suelte los 2 tornillos (5) y desmonte la protección de la hoja de la sierra (6).
- Soltando las 2 tuercas (8) se puede reajustar la posición del motor.
- Mueva el motor (7) hacia arriba (-) para destensar la correa (9).
- Ahora puede cambiar la correa.
- Tras cambiar la correa y haber configurado correctamente la tensión monte los componentes antes desmontados:
 - protección inferior de la hoja de la sierra
 - tubo de aspiración
 - hoja de la sierra
 - cuña de separación + protección de la hoja de la sierra
 - cubierta
- A continuación ajuste la tensión correcta de la correa.

Aumentar la tensión de la correa:

Afloje las tuercas (8), ahora puede aumentar la tensión desplazando el motor en dirección (+). Cuando alcance la tensión correcta, vuelva a apretar las tuercas (8).

Reducir la tensión de la correa:

Afloje las tuercas (8), ahora puede reducir la tensión desplazando el motor en dirección (-). Cuando alcance la tensión correcta, vuelva a apretar las tuercas (8).



23.3 Almacenamiento

AVISO



Un almacenamiento inadecuado puede dañar y deteriorar los componentes. ¡Almacene los componentes empaquetados o desembalados sólo en las condiciones ambientales especificadas!

23.4 Eliminación de residuos



Tenga en cuenta las normas de carácter nacional sobre tratamiento de residuos. No elimine nunca la máquina, los componentes de la máquina o equipos con los residuos municipales. Si es necesario, póngase en contacto con las autoridades locales para informarse sobre las opciones de eliminación que haya disponibles.

Si compra una nueva máquina o un aparato similar a su distribuidor, éste estará obligado en determinados países a eliminar correctamente su máquina usada.

24 SUBSANACIÓN DE ERRORES

ADVERTENCIA



¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!

Manipular la máquina con la conexión a la fuente de alimentación activa puede producir lesiones graves e incluso la muerte.

→ ¡Antes de comenzar los trabajos de subsanación de errores, desconecte la máquina de la alimentación eléctrica!

Muchas posibles fuentes de errores se pueden excluir si la máquina está conectada correctamente a la alimentación eléctrica. Si no se ve capaz de llevar a cabo correctamente las reparaciones necesarias y/o no cuenta con la formación requerida, encomiende siempre a personal especializado la subsanación del problema.

Error	Posible causa	Subsanación
La máquina no se pone en marcha	2. El interruptor está defectuoso o ha fallado una fase	2. Repare el circuito o la fase defectuosa
El motor se apaga	3. Máquina sobrecalentada 4. Máquina sobrecargada	3. Póngase en contacto con un electricista especializado 4. No desplace la pieza de trabajo muy rápido La hoja de la sierra está roma
La máquina vibra durante el funcionamiento	3. Hoja de sierra insuficientemente fijada 4. El volante para el ajuste del ángulo no está suficientemente fijado	3. Fije la hoja de la sierra 4. Fije la rueda para el ajuste del ángulo con la palanca de sujeción
La máquina hace ruidos raros	3. Rodamientos 4. Correa trapezoidal floja	3. Compruebe y sustituya, cuando sea necesario, los cojinetes 4. Compruebe la tensión de la correa trapezoidal, vuelva a apretarla si es necesario
La altura de la hoja de sierra es difícil de ajustar	2. La altura del eje motriz es difícil de ajustar	3. Limpie y lubrique a fondo la barra roscada, las ruedas dentadas y los carriles de deslizamiento. 4. Compruebe el funcionamiento de la palanca de fijación
La hoja de la sierra pierde rápidamente el afilado	3. Se ha reafilado incorrectamente la hoja de la sierra 4. Madera contaminada (cemento, arena, clavos).	3. Cambie la hoja de la sierra 4. Procese únicamente material sin defectos
Manchas de quemaduras sobre la pieza	3. La hoja de la sierra está roma 4. La hoja de sierra no está montada correctamente	3. Sustituya la hoja de la sierra 4. Comprobación y, en su caso, montaje correcto de la hoja de sierra



Bordes irregulares en la pieza de trabajo	3. Hoja de la sierra o mesas mal ajustadas 4. La hoja de la sierra está mal montada	3. Reajuste la hoja de la sierra o las mesas 4. Compruebe el montaje de la hoja de sierra, ajústela si es necesario
La medida final de la pieza procesada no corresponde al ancho de corte ajustado en el tope paralelo	2. Escala de medición del indicación del ancho de corte desajustada	2. Ajuste la escala de medición: corte la pieza en el tope paralelo, mida la pieza y desplace la escala de medición de forma que muestre el ancho de corte medido en el borde del lineal
La pieza de trabajo se atranca al avanzar	4. Hoja de sierra mellada 5. Mesa de trabajo sucia 6. El grosor de la cuña de separación no concuerda con la hoja de la sierra	4. Volver a empezar con una hoja de sierra afilada 5. Limpie la mesa de trabajo 6. El grosor de la cuña de separación debe ser igual o mayor que el grosor de la hoja de la sierra
La pieza se levanta después de pasar por la hoja de sierra	4. Tope paralelo mal configurado 5. La cuña de separación no está bien alineada 6. La hoja de la sierra no es compatible con la cuña de separación	4. Ajuste el tope paralelo 5. Ajuste la cuña de separación 6. La hoja de la sierra debe ser más estrecha que la cuña de separación



25 AVANT-PROPOS (FR)

Cher client, chère cliente !

Le présent manuel d'exploitation contient des informations et des remarques importantes relatives à la mise en service et à la manipulation sécurisée de la scie circulaire à table TS200_230V et TS250_230V | TS250_400V, ci-après désignée par « machine ».



Le mode d'emploi fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être retiré. Le conserver pour une utilisation ultérieure dans un endroit approprié, facilement accessible aux utilisateurs (opérateurs), à l'abri de la poussière et de l'humidité, et le joindre à la machine en cas de transmission à des tiers !

Porter une attention particulière au chapitre Sécurité !

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques !

Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur !

Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures.

Holzmann Maschinen GmbH décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.

Droits d'auteur

© 2022

Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Tous droits réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.

Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

Adresse du service client

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tél. +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



26 SECURITE

Cette section contient des informations et des remarques importantes sur la mise en service et l'utilisation de la machine en toute sécurité.



Pour votre sécurité, veuillez lire le présent mode d'emploi avec assiduité avant la mise en service. Cela vous permet d'utiliser la machine en toute sécurité et d'éviter les malentendus ainsi que les dommages corporels et matériels. Respecter également les symboles et pictogrammes utilisés sur la machine ainsi que les consignes de sécurité et de danger !

26.1 Utilisation conforme

La machine est exclusivement destinée aux tâches suivantes :

La coupe longitudinale et transversale du bois et des matériaux aux propriétés physiques similaires, ainsi que le bois en plein air ou dans des locaux dont la ventilation est suffisante ou/et en utilisation avec un dispositif d'aspiration efficace conformément aux consignes techniques et dans les limites techniques.

AVIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH décline toute responsabilité ou garantie pour une utilisation différente ou dépassant ce cadre et pour les dommages matériels ou corporels qui en résulteraient.

26.1.1 Restrictions techniques

La machine est conçue pour être utilisée dans les conditions ambiantes suivantes :

Humidité relative :	max. 65 %
Température (exploitation)	+5 °C à +40 °C
Température (stockage, transport)	-20 °C à +55 °C

26.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses

- Exploitation de la machine sans aptitude physique et mentale adéquate.
- Utilisation de la machine en l'absence de connaissance du mode d'emploi.
- Changements dans la conception de la machine.
- Exploitation de la machine dans un environnement un risque explosif (la machine peut générer des étincelles pendant l'exploitation).
- Fonctionnement de l'appareil dans des pièces fermées sans extraction des copeaux et de la poussière (un aspirateur ménager normal ne convient pas comme dispositif d'extraction).
- Exploitation de la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- Retrait des marquages de sécurité apposés sur la machine.
- Modification, contournement ou désactivation des dispositifs de sécurité de la machine.
- L'usinage de matériaux possédant des dimensions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation d'outils qui ne correspondent pas aux exigences de sécurité de la norme des machine-outil pour l'usinage du bois (EN847-1).

L'utilisation non-conforme ou le non-respect des explications et instructions données dans ce manuel entraîne l'expiration de toutes les demandes de garantie et d'indemnisation à l'encontre de Holzmann Maschinen GmbH.

26.2 Exigences des utilisateurs

La machine est conçue pour être utilisée par une seule personne. Les conditions préalables à l'utilisation de la machine sont l'aptitude physique et mentale ainsi que la connaissance et la compréhension du mode d'emploi. Les personnes qui, en raison de leurs capacités physiques, sensorielles ou mentales ou de leur inexpérience ou manque de connaissances, ne sont pas compétentes pour exploiter la machine en toute sécurité ne doivent pas l'utiliser sans la supervision ou les instructions d'une personne responsable.

Connaissances de base du travail du bois, en particulier connaissances sur le rapport entre le type de bois, la lame de scie, les vitesses de coupe et de rotation.



Veillez noter que les lois et réglementations locales en vigueur peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et restreindre l'utilisation de cette machine !

Mettre votre équipement de protection individuelle avant de travailler sur la machine.

Les travaux sur les composants ou équipements électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou sous la supervision et la surveillance d'un électricien qualifié.

26.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée avec les suivant dispositifs de sécurité :

	Dispositif de protection séparant (réglable) : La protection de la lame de scie est fixée sur le couteau diviseur, afin d'éviter tout contact avec la lame de scie.
Couteau diviseur	Cette mesure permet d'éviter un contrecoup de la pièce à usiner. Le réglage est en direction horizontale et verticale par rapport à la lame de scie.
	Dispositif de protection séparant (fixe) Accès au moteur/à l'entraînement par courroie
Guide longitudinal	- Sert au guidage précis de la pièce à usiner lors de la coupe longitudinale. Il est aussi fabriqué en matériau destructible (aluminium). - Le réglage de la butée parallèle est possible sans utiliser d'outil ; la position est relevée sur une échelle de mesure.
Bâton d'insertion	Bâton d'insertion : Lors d'une opération de coupe pour laquelle une longueur inférieure à 120 mm est coupée, c'est-à-dire une distance inférieure à 120 mm côté droit de la lame de scie par rapport à la butée parallèle. Dans ce cas, ne pas introduire le bois à la main, mais avec le bâton d'insertion.

26.4 Consignes générales de sécurité

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les risques pour la santé lors du travail avec la machine, les points suivants doivent en particulier être respectés, en plus des règles générales pour un travail en toute sécurité :

- Vérifier l'intégralité et le fonctionnement de la machine avant de la mettre en service. N'utilisez la machine que si les protections séparantes et autres dispositifs de protection nécessaires au processus d'usinage sont en place, en bon état de fonctionnement et correctement entretenus.
- Choisir une surface plane, antidérapante et exempte de vibrations pour le lieu de montage.
- Assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine !
- Assurer des conditions d'éclairage adéquates sur le lieu de travail pour éviter les effets stroboscopiques !
- Assurer un environnement de travail propre !
- Utiliser exclusivement des outils en parfait état, qui ne comportent pas de fissures ou d'autres défauts (par exemple des déformations).
- Retirer la clé à outils et les autres outils de réglage avant de mettre la machine en marche.
- Veiller à ce que la zone autour de la machine soit libre d'obstacles (par exemple, de poussière, de copeaux, pièces coupées, etc.).
- Avant chaque utilisation, contrôler la stabilité des raccords de la machine.
- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Éteindre la machine avant de quitter la zone de travail et la protéger contre tout redémarrage involontaire ou non autorisé.
- La machine ne doit être utilisée, entretenue ou réparée que par des personnes qui la connaissent et qui ont été informées des risques inhérents au cours des travaux.
- Veiller à ce que des personnes non autorisées se tiennent à une distance de sécurité de la machine et éloigner les enfants de celle-ci.
- Porter un équipement de protection appropriée (protection oculaire, masque antipoussière, protection auditive, gants lors de la manipulation des outils), ainsi que des vêtements de



protection serrés - ne jamais porter de vêtements lâches, de cravates, de bijoux etc. -risque de happement !

- Cacher les cheveux longs sous une protection.
- N'enlevez pas de rebuts ou d'autres parties de la pièce dans la zone de coupe lorsque la machine est en marche !
- Travailler toujours avec soin et prudence et ne jamais utiliser de force excessive.
- Ne pas surcharger la machine !
- Ne pas travailler sur la machine si vous êtes fatigué, déconcentré ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues !
- Ne pas utiliser l'appareil dans des zones où les vapeurs de peinture, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel (risque d'incendie ou d'explosion !).
- Ne pas fumer à proximité immédiate de la machine. (risque d'incendie) !
- Arrêter la machine et la déconnecter de l'alimentation électrique avant de procéder à des travaux de réglage, de conversion, de nettoyage, de maintenance ou d'entretien, etc. Avant de commencer à travailler sur la machine, attendre que tous les outils ou pièces de la machine soient complètement immobilisés et protéger la machine contre tout redémarrage involontaire.

26.5 Sécurité électrique

- Veiller à ce que la machine soit mis à la terre.
- Utiliser uniquement des rallonges appropriées.
- Un câble endommagé ou vrillé augmente le danger de choc électrique. Manipuler le câble avec précaution. Ne jamais utiliser le câble pour porter, tirer, ou débrancher la machine. Maintenir le câble éloigné de source de chaleur, d'huile, d'arrête coupante ou de parties mobiles.
- Utiliser des fiches réglementaires et des prises adaptées pour réduire le risque de choc électrique.
- La pénétration d'eau dans la machine augmente le danger de choc électrique. Ne pas exposer la machine à la pluie ou à l'humidité.
- La machine ne peut être utilisée que si la source d'énergie est protégée par un disjoncteur de courant résiduel.
- Assurez-vous que la machine est éteinte avant de la brancher à l'alimentation électrique.
- Utiliser la machine uniquement si l'interrupteur MARCHE-ARRÊT est dans un état parfait.

26.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine

- Il est défendu de travailler avec des gants de protection sur les pièces rotatives !
- De la poussière de bois est générée lors de l'exploitation de la machine. Pour cette raison, brancher une installation d'aspiration appropriée pour la poussière et les copeaux sur la machine !
- Toujours mettre en marche le dispositif d'aspiration de la poussière avant de commencer l'usinage des pièces !
- Ne jamais enlever les rebuts ou les autres parties de la pièce à usiner de la zone de coupe lorsque la machine tourne.
- En cas d'utilisation de fraises d'un diamètre ≥ 16 mm et de scies circulaires, celles-ci doivent répondre aux normes EN 847-1:2013 et EN 847-2:2013 ; les porte-outils doivent correspondre à la norme EN 847-3:2013 ;
- Un bruit excessif peut entraîner des dommages auditifs et une perte auditive temporaire ou permanente. Porter des protections auditives certifiées conformes aux normes de santé et de sécurité afin de limiter l'exposition au bruit.
- Remplacer immédiatement les lames de scie fissurées et déformées, elles ne peuvent pas être réparées.
- Utiliser un bâton d'insertion lors d'une opération de coupe pour laquelle une longueur inférieure à 120 mm est coupée, c'est-à-dire une distance inférieure à 120 mm côté droit de la lame de scie par rapport à la butée parallèle. Dans ce cas, ne pas introduire le bois à la main, mais avec le bâton d'insertion !
- Choisir le nombre de dents de la lame de scie de façon à ce qu'au moins 2 à 3 dents coupent simultanément dans la pièce à usiner. Un nombre de dents inférieur conduit, d'une part, à une coupe irrégulière et d'autre part, augmente le danger de vibrations et la nuisances sonores en raison de l'augmentation d'un contrecoup.



26.7 Mise en garde contre les dangers

Malgré leur utilisation prévue, certains risques résiduels subsistent :

- Risque de blessures aux doigts et aux mains par la lame de scie rotative en cas de guidage inapproprié de la pièce à usiner.
- Blessures par projection de la pièce à usiner en cas de maintien ou de guidage inapproprié, tels que les travaux sans butée.
- Mise en danger de la santé par des poussières ou des copeaux de bois. Impérativement porter des équipements de protection individuelle tels qu'une protection oculaire et un masque antipoussière. Mettre en place une installation d'aspiration !
- Blessures en raison d'une lame de scie défectueuse. Contrôler régulièrement l'intégrité de la lame de scie.
- Danger électrique en cas d'utilisation de raccords électriques inappropriés.

Les risques résiduels peuvent être minimisés en respectant les « consignes de sécurité » et les consignes d'« utilisation conforme », ainsi que les instructions d'utilisation dans leur intégralité. En raison de la conception et de la construction de la machine, des situations dangereuses peuvent survenir lors de l'utilisation des machines, identifiées comme suit dans ce manuel d'utilisation :

DANGER



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT



Ce type de consigne de sécurité indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou même la mort.

PRUDENCE



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou modérées si elle ne sont pas évitées.

AVIS



Une note de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.

Indépendamment de toutes les consignes de sécurité, leur bon sens et leur adéquation technique/formation correspondante sont et restent le facteur de sécurité le plus important pour un fonctionnement sans erreur de la machine. **La sécurité au travail dépend avant tout de vous !**

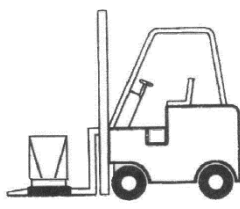
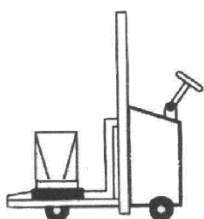
27 TRANSPORT

AVERTISSEMENT



Les engins de levage et les élingues endommagés ou insuffisamment solides peuvent causer des blessures graves, voire la mort. Vérifier toujours que les engins de levage et les élingues ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état, fixer les charges avec soin et ne jamais se tenir sous des charges suspendues.

Pour un transport approprié, suivre les instructions et les informations figurant sur l'emballage de transport concernant le centre de gravité, les points d'attache, le poids, le moyen de transport à utiliser et la position de transport prescrite, etc.



Transporter la machine dans son emballage jusqu'au site d'installation. Pour manœuvrer la machine dans l'emballage, un transpalette ou un chariot élévateur avec une puissance de levage adéquate peut également être utilisé.



En cas de transport de la machine avec un véhicule, s'assurer que le chargement est correctement arrimé !

AVIS : Pour soulever la machine à l'aide d'un chariot élévateur, vous devez disposer d'un chariot élévateur d'une capacité de charge appropriée et d'une fourche d'au moins 1200 mm de long. Les fourches du chariot élévateur doivent être positionnées sous la machine.

Une fois la machine assemblée, celle-ci peut être transportée à l'aide de son dispositif de transport sur les courts trajets, ou être transportée avec une sangle à capacité et longueur appropriées au moyen d'une grue ou du chariot élévateur.

AVIS : Ne pas transporter la machine par les tables de travail, celles-ci ne sont pas conçues pour supporter la charge de traction du poids de la machine.

28 MONTAGE

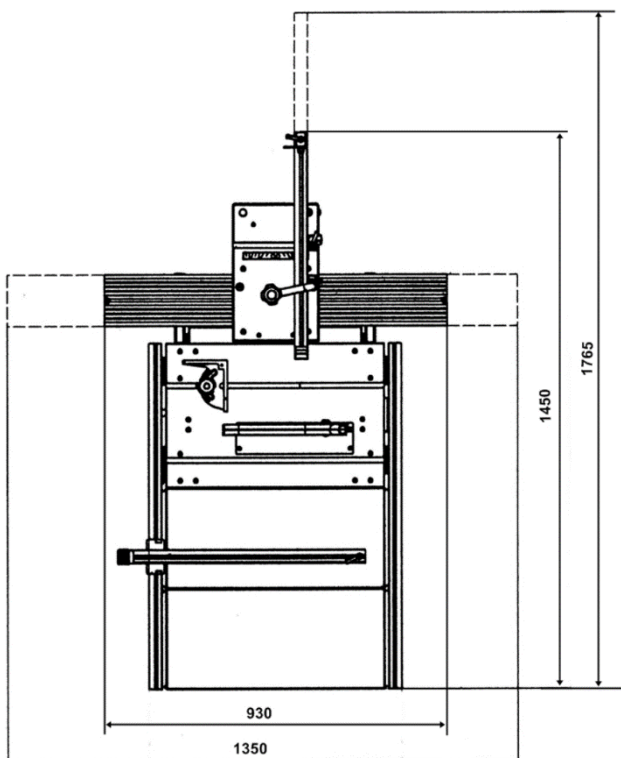
28.1 Vérifier l'étendue de la livraison

Noter toujours les dommages de transport visibles sur le bon de livraison et vérifier la machine immédiatement après le déballage pour détecter les dommages de transport ou les pièces manquantes ou endommagées. Signaler immédiatement tout dommage de la machine ou pièce manquante à votre revendeur ou à votre entreprise de transport.

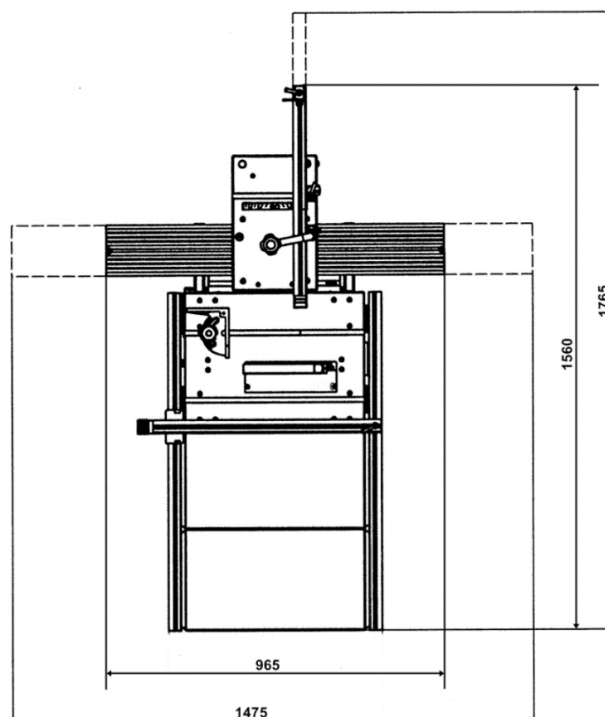
28.2 Le lieu de travail

Choisissez un emplacement approprié pour la machine. Ce faisant, tenez compte des exigences en matière de sécurité ainsi que des dimensions de la machine. L'emplacement choisi doit garantir un raccord approprié au réseau électrique ainsi que la possibilité de raccordement à une installation d'aspiration. Assurez-vous que la machine est disposée sur une structure stable et nivelée et que le sol peut supporter la charge de la machine. La machine doit être mise à niveau à tous les points d'appui. Vous devez également sécuriser une distance d'au moins 0,8 m autour de la machine. Une distance requise pour l'alimentation de pièces longues doit être assurée en amont et en aval de la machine.

TS 200 :



TS250 :





28.3 Préparation de la surface

AVIS



L'utilisation de diluants à peinture, d'essence, de produits chimiques agressifs ou d'abrasifs entraîne des dommages matériels sur les surfaces ! Utiliser donc uniquement que des produits de nettoyage doux.

Avant de monter la machine sur le lieu d'installation prévu et de la mettre en service, retirer avec précaution le conservateur qui a été appliqué pour protéger les pièces contre la corrosion sans les peindre. Cela peut être effectué avec un solvant ordinaire. N'utiliser en aucun cas de diluant pour nitro ou d'autres produits de nettoyage similaires pour le nettoyage, car ils pourraient endommager la peinture de la machine.

28.4 Assemblage de la machine

La machine a été désassemblée pour le transport et doit être assemblée avant la mise en service. À cet effet, respecter les instructions suivantes :

AVERTISSEMENT



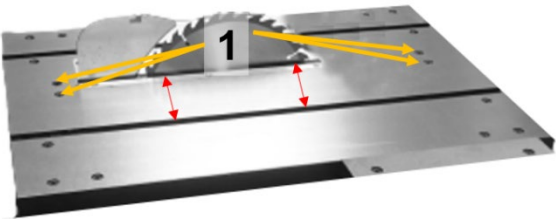
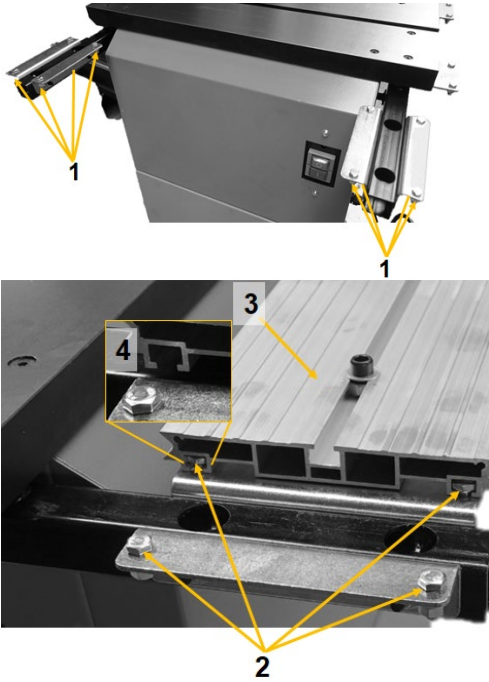
Manipuler la machine avec l'alimentation électrique intacte peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Par conséquent, ne pas brancher la machine à l'alimentation en tension avant d'avoir terminé l'assemblage.

	1. Montage de l'embase L'embase est constituée de 2 éléments d'embase différents (1). Les éléments d'embase sont vissés ensemble avec respectivement 3 vis M6x20, rondelles et écrous (2). AVIS : Veillez à ce que les trous filetés pour les pieds de la machine soient en bas.
	2. Montage des pieds de la machine Vissez les 4 pieds de la machine dans les trous filetés prévus à cet effet dans les coins du socle (1). AVIS : Veiller à ce que la machine soit alignée à l'horizontale (niveau à bulle).
	3. Démontage de l'embase en bois de transport - Basculer la machine sur une surface en carton. - Dévisser les vis de blocage de transport. - Si les écrous tournent dans la machine, il est possible de passer la main sur le côté de la machine et de bloquer les écrous pour les empêcher de tourner. - Retirer de la machine les pièces détachées fournies avec la machine.



	4. Montage de la machine sur le socle - La machine étant lourde, il est recommandé de faire basculer le socle (1) et la machine (2) et de les assembler en position couchée. - Le socle et la machine sont vissés aux trous filetés dans les coins (3) avec des vis M6x20, des rondelles et des écrous. AVIS : la machine pèse lourd ! Au moins 2 personnes sont nécessaires pour mettre en place la machine.
	5. Montage du tuyau d'aspiration 70 mm 5.1. Manchon de tuyau - Monter le manchon de tuyau sur le côté du boîtier avec 4 vis M5x15 à empreinte cruciforme, des rondelles et des écrous (1). 5.2. Tuyau d'aspiration Ø 70 mm - Monter une extrémité du tuyau d'aspiration Ø 70 mm (2) avec un collier de serrage (3) sur la tubulure d'aspiration (4) à l'intérieur de la machine. - Monter l'autre extrémité du tuyau d'aspiration Ø 70 mm (2) à l'aide d'un collier de serrage (3) sur la sortie (5) de la protection inférieure de la lame de scie.
	6. Montage du volant de réglage de l'angle d'inclinaison - Disposer le volant de réglage de l'angle d'inclinaison sur la tige d'arbre. - Ce faisant, la partie aplatie de la tige d'arbre (1) doit être exactement sur une seule ligne avec la vis à six pans (2) sur le volant. - Insérer complètement le volant sur la tige d'arbre et serrer la vis à six pans (2) avec une clé Allen (3).



	7. Contrôle de l'orientation de la lame de scie sur la table de travail • Les rainures en T sur la table de travail doivent être orientées en parallèle à la lame de scie. • En cas d'écart important, les réglages suivants peuvent encore être effectués. 1. Desserrer les vis de montage (1) et régler l'unité de sciage parallèlement en jouant sur le jeu des vis. 2. Fixer à nouveau les vis après le réglage.
	8. Montage de la table coulissante 8.1. Fixations de la table coulissante • Sur les deux fixations de la table coulissante (1), dévisser les deux vis (2) respectives. • Insérer respectivement 2 vis à six pans creux (2) dans les trous correspondants (3) des deux côtés de la table de travail (4). • Placer les deux fixations de la table coulissante (1) latéralement en bas de la table de travail et bien visser les vis à six pans creux (2) par le haut à l'aide d'une clé à six pans creux.
	8.2. Profilé de base de la table coulissante • Desserrer 4 écrous (1) par fixation de table coulissante. • Insérer les têtes de vis (2) des deux fixations de table coulissante dans les rainures en T gauche et droite (4) du profilé de base de la table coulissante (3). • Serrer légèrement les écrous (1) en position centrale.

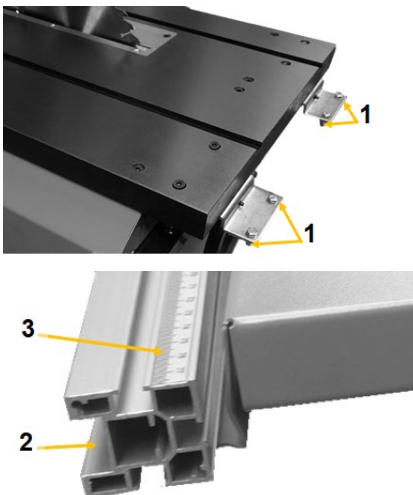
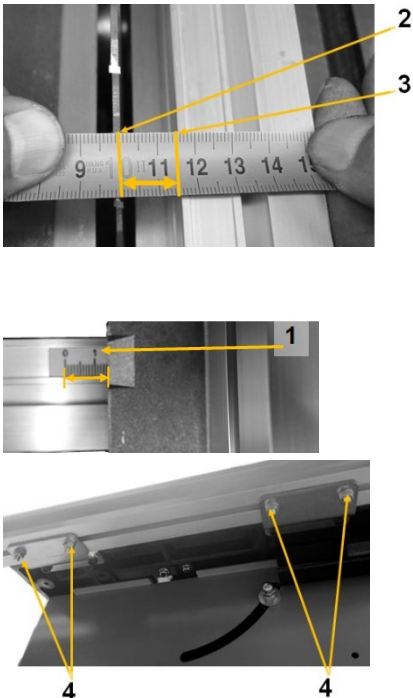
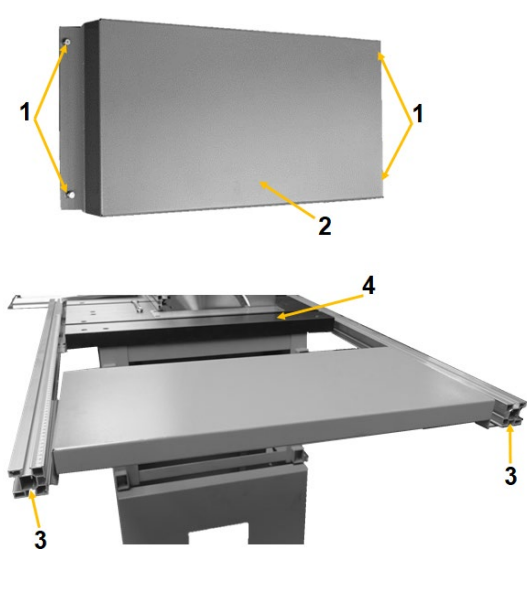


	8.3. Table coulissante • Desserrer la vis pour retirer la butée (1) du profilé de la table coulissante. • Sur la partie supérieure de la table coulissante, desserrer très légèrement les vis (2). • Desserrer les 4 écrous (3) qui fixent les rouleaux de guidage (4) à l'aide d'une clé à vis jusqu'à ce que la plus grande largeur soit atteinte. • Les 4 rouleaux de guidage sur la face inférieure de la table coulissante (5) sont insérés sur la plaque de base de la table coulissante côté extérieur (6). • Sur la face inférieure de la table coulissante, serrer les 4 écrous (3) avec une clé à vis jusqu'à ce que la table coulissante puisse être déplacée sans jeu. AVIS : Ne pas trop serrer les écrous (3) afin que la table coulissante puisse encore être déplacée facilement ! • Resserrer les 4 vis (2) sur la partie supérieure de la table coulissante jusqu'à ce qu'il soit possible de faire coulisser la table coulissante sans jeu. • Introduire à nouveau l'arrêt (1) dans la rainure en T de la base de la table coulissante et serrer la vis.
	8.4. Orientation de la table coulissante sur la table de travail • Desserrer légèrement les 4 écrous (1) sur les deux fixations de manière à ce que le profilé de base de la table coulissante puisse être déplacé. • Niveler le bord de la table coulissante avec celui de la table de travail (morceau de bois droit / niveau à bulle) jusqu'à ce qu'elle soit alignée horizontalement sans fente (2). • Après l'alignement, serrer tous les écrous (1) sur les deux supports !

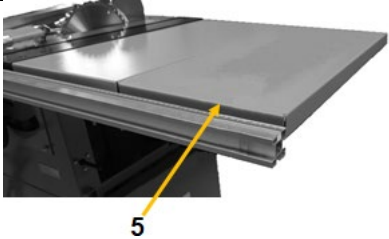
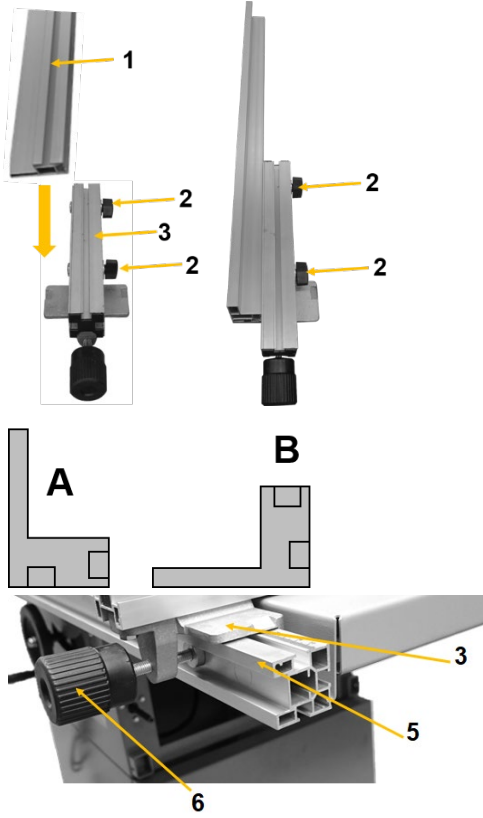
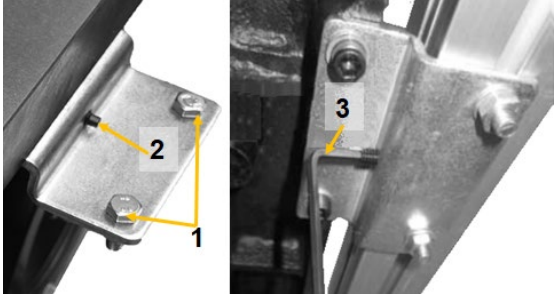


	9. Montage des composants sur la table coulissante 9.1. Presseur Le presseur sert à fixer les pièces en toute sécurité. AVIS : Il existe 2 positions pour monter le presseur sur la table coulissante (1) : (V) pour la position avant et (H) pour la position arrière. - Placer le presseur (2) avec la fixation (3) dans la position souhaitée (V) ou (H). - Pour le fixer, serrer la vis (4) avec une clé Allen (5).
	9.2. Butée de coupe - Introduire la clavette rainurée de la fixation (2) pour la butée de coupe en longueur dans la rainure en T (1) de la table coulissante. - Desserrer les vis de blocage (3) sur la fixation du presseur et sur la fixation du guide de la butée de coupe. - Insérer les clavettes rainurées dans la rainure en T (4) sur la butée de coupe (5). - Remonter les vis de serrage (3). - À l'aide de la graduation (6), la butée de coupe peut être réglée à l'angle souhaité par rapport à scie circulaire. - Monter l'arrêt (7) sur la butée de coupe. - Desserrer avec la vis en étoile (8) la clavette rainurée de l'arrêt (7) jusqu'à ce qu'il puisse être inséré dans la rainure en T (9) de la butée de coupe. - L'arrêt (7) peut être poussé dans la position souhaitée le long de la rainure en T sur la butée de coupe, puis fixée à nouveau avec la vis en étoile (8).

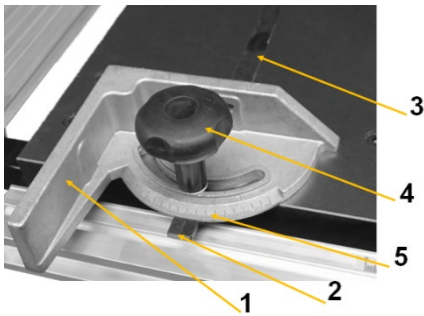
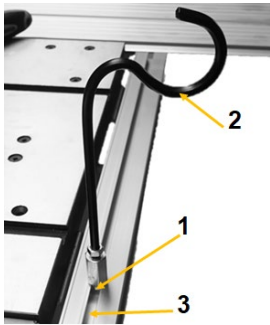
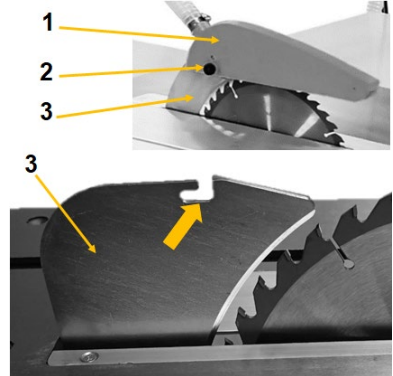
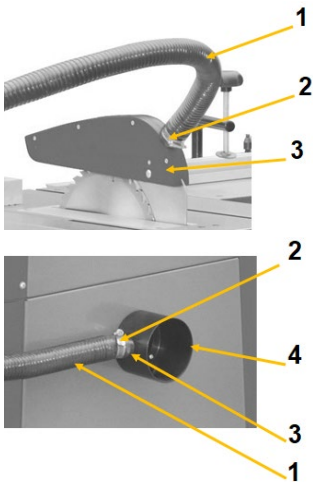


	10. Montage du profilé de guidage latéral Sur la table de travail se trouvent des supports à l'avant et à l'arrière, sur lesquels sont montés les profilés de guidage. Pour chaque fixation, desserrer les écrous (1) des 2 vis jusqu'à ce que leurs têtes puissent être insérées dans la rainure en T du profilé de guidage. AVIS : Veiller à ce que la large rainure (2) des profilés de guidage se trouve latéralement à l'extérieur et que l'échelle de mesure (3) du profilé de guidage pour la butée parallèle soit orientée vers le haut.
	10.1. Réglage de l'échelle de mesure AVIS : Veiller à ce que l'échelle de mesure (1) sur le profilé de guidage soit adaptée à la lame de scie. - Pour cela, mesurer la distance entre la lame de scie (2) et la butée parallèle (3). - La distance mesurée doit correspondre à la valeur sur l'échelle de mesure (1). - Si la valeur relevée s'écarte de la distance mesurée, pousser le rail de guidage dans la bonne position. - Ensuite, resserrer les écrous (4) sur les fixations, afin de bloquer les rails de guidage.
	11. Montage de l'extension de table - Desserrer les vis (1) de l'extension de table (2) jusqu'à ce qu'elles puissent être insérées dans la rainure en T (3) des profilés de guidage à gauche et à droite. - Poussez la première extension de table (2) jusqu'à la table de travail (4).



 5	• Monter la deuxième extension de table (5) comme décrit ci-dessus. • Resserrer les vis (1) des deux extensions de table.
 1, 2, 3, 5, 6 A B	12. Montage de la butée parallèle • Desserrer les vis de fixation (2) sur la fixation (3) et insérer le guide longitudinal (1). AVIS : 2 positions sont possibles. Position A : pour des coupes droites Position B : pour des coupes angulaires • Fixer le guide longitudinal en position souhaitée avec les vis de fixations • Placer la fixation (3) de la butée parallèle sur le profilé de guidage avant (5). • La butée parallèle peut être déplacée à volonté le long du profilé de guidage, et fixée avec la vis (6).
 1, 2, 3	12.1. Réglage de la butée parallèle La butée parallèle doit être réglée de façon à être parallèle par rapport à la lame de scie. Cela peut être obtenu en réglant les profilés de guidage : • Pousser la butée parallèle vers la lame de scie. • Si celle-ci n'est pas exactement en contact avec la lame de scie, il faut d'abord desserrer les vis (1) sur les fixations. • La vis d'ajustage (2) permet d'ajuster le profilé de guidage. • Sur la face arrière, la vis d'ajustage (2) peut être dévissée ou vissée davantage selon les besoins à l'aide d'une clé Allen (3). • Les vis (1) sont resserrées. AVIS : Pour vérifier le réglage, utiliser un tasseau de bois d'environ 0,5 m de long que vous pouvez scier dans la longueur. • La différence, qui est mesurée aux extrémités du tasseau de bois, doit être réajustée sur le profilé de guidage des butées parallèles.



	13. Montage de la butée à onglet • Introduire la clavette rainurée (2) de la butée à onglet (1) dans la rainure en T (3) de la table de travail. • La butée à onglet (1) peut être déplacée le long de la rainure en T (3) sur la table de travail et fixé dans la position souhaitée avec la vis en étoile (4). • L'échelle (5) permet de lire l'angle réglé.
	14. Montage de la fixation de tuyau d'aspiration Le support du tuyau d'aspiration (2) peut être déplacé le long de la rainure en T du profilé de guidage arrière, et est monté comme suit : • Desserrer la vis (1) qui sert de clavette rainurée jusqu'à ce qu'elle puisse être insérée dans la rainure en T (3) du profilé de guidage arrière. • Ensuite, revisser la vis (1) en tournant la fixation (2).
	15. Montage de la protection de la lame de scie • Fixer la protection de la lame de scie (1) avec la vis de verrouillage (2) sur le couteau diviseur (3). AVIS : La protection de la lame de scie doit être amenée le plus près possible de la pièce à usiner.
	16. Montage du tuyau d'aspiration • Fixer le tuyau d'aspiration de 32 mm (1) avec un collier pour flexible (2) sur la protection de lame de scie (3) puis accrocher le tuyau d'aspiration dans la fixation. AVIS : Il faut veiller à ce que le tuyau d'aspiration ne soit pas plié et qu'une distance suffisante soit maintenue avec la surface de travail. • Fixer l'autre extrémité du tuyau d'aspiration de 32 mm (1) au manchon d'aspiration de 30 mm (3) à l'aide d'un collier de serrage (2). • L'une des extrémités du tuyau d'aspiration est fixée à la tubulure d'aspiration de 100 mm (4) à l'aide d'un collier de serrage (non fourni dans la livraison). • L'autre extrémité du tuyau d'aspiration est raccordée à un système d'aspiration (non fourni dans la livraison).



28.5 Raccordement électrique

AVERTISSEMENT



Tension électrique dangereuse !

Risque de blessure dû à une tension électrique dangereuse !

→ Le raccordement de la machine au réseau électrique ainsi que les contrôles y afférents doivent être réalisés exclusivement par un électricien ou en suivant les instructions et sous la supervision d'un électricien !

- Vérifier que le raccord neutre (si présente) et la mise à la terre de protection fonctionnent.
- Vérifier que la tension d'alimentation et la fréquence correspondent aux indications de la machine.

AVIS



Écart de la tension d'alimentation et de la fréquence !

Une déviation de la valeur de la tension d'alimentation de $\pm 5\%$ est autorisée. Un fusible de sécurité contre les courts-circuits doit être présent dans le réseau d'alimentation de la machine !

- Utiliser un câble d'alimentation de type H07RN (WDE282) et consulter un tableau de capacité de charge électrique pour connaître la section requise du câble d'alimentation. Veiller à cet égard aux mesures de protection contre les dommages mécaniques.
- Assurez-vous que la source d'énergie est protégée par un disjoncteur de courant résiduel.
- Ne brancher la machine que sur une prise correctement mise à la terre.
- En cas d'utilisation d'une rallonge, veiller à ce que ses dimensions correspondent à la puissance de raccordement de la machine. La puissance de raccordement est disponible dans les données techniques, les rapports entre la section et la longueur des câbles dans la littérature spécialisée ou en vous informant auprès d'un électricien spécialisé.
- Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement !

28.5.1 Installation d'une machine sur du 400 V

- Le câble de mise à la terre est en couleur jaune-verte !
- Raccorder le câble d'alimentation aux bornes correspondantes dans la boîte de raccordement (L1, L2, L3, PE), voir illustration ci-dessous. En présence d'une prise CEE, le branchement au réseau est réalisé via un accouplement CEE dûment alimenté (L1, L2, L3, PE).

Fiche de raccordement 400 V :

Cinq fils :
avec
conducteur neutre



Quatre fils :
sans
conducteur neutre





- Après le raccordement électrique, vérifiez le sens de rotation correct. Si la machine tourne dans le mauvais sens, intervertir les deux phases conductrices, par exemple L1 et L2, au niveau de la fiche de raccordement.

AVIS

- Le fonctionnement n'est autorisé qu'avec un dispositif de protection contre les courants de défaut (RCD) avec un courant de défaut maximal de 30 mA.

AVIS

Vérifier le sens de rotation de la lame de scie immédiatement après avoir effectué le raccordement électrique. Ce faisant, observer la flèche de sens de rotation sur la machine. Le sens de marche est correct lorsque la direction de la lame de scie correspond à la direction de la flèche de sens de marche. Si ce n'est pas le cas, échanger les deux phases, par exemple : L1 et L2, sur la fiche de raccordement au réseau électrique.

28.6 Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière

AVIS

La machine doit être raccordée un dispositif d'aspiration de la poussière et les copeaux. Le dispositif d'aspiration doit démarrer simultanément avec le moteur de la machine. La vitesse de l'air sur les tubulures de raccordement d'aspiration et les conduites d'air vicié doit s'élever pour les matières d'une humidité <12 % à au moins 20 m/s (en cas de copeaux humides avec une humidité >12 % à au moins 28 m/s). Les tuyaux d'aspiration doivent être difficilement inflammables (DIN4102 B1) et être entièrement antistatiques (ou être reliés à la terre des deux côtés) et correspondrent aux règles de sécurité en vigueur. Les indications relatives au débit volumique d'air, de dépression et de manchons d'aspiration sont disponibles dans les caractéristiques techniques.

29 FONCTIONNEMENT

29.1 Contrôles avant la mise en service

- Avant toute opération de réglage, la machine doit être débranchée de l'alimentation électrique afin d'éviter tout risque de mise en marche involontaire de la machine !
- Contrôler que la vitesse de rotation de la machine est inférieure à celle de la vitesse max admissible de la lame de scie utilisée, et le sens de rotation correct.
- Ne fixer que des lames de scie d'un diamètre conforme aux données techniques.
- Veiller à ce que le diamètre intérieur de la lame de scie corresponde au diamètre de l'arbre d'entraînement.
- Contrôler si le couteau diviseur est correctement réglé.
- La protection de lame de scie doit impérativement être montée sur le coin à fendre. Il est interdit de travailler avec la scie circulaire à table sans protection de la lame de scie.
- Contrôle pour vérifier que le raccord un système d'aspiration est disponible.

29.2 Utilisation

29.2.1 Démarrer/arrêter la machine

**Démarrer :**

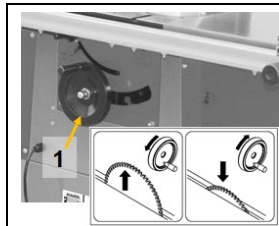
Appuyer sur le bouton MARCHÉ (I) vert

Arrêter :

Appuyer sur le boutons ARRÊT (0)

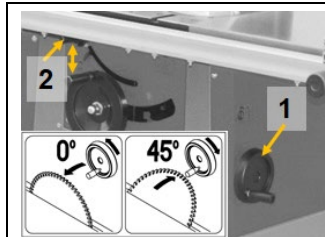


2922 Réglage de la hauteur de la lame de scie



Le volant de réglage de la hauteur (1) est situé sur l'avant de la machine. Tourner le volant dans le sens anti-horaire pour déplacer la lame de scie vers le haut. La rotation dans le sens horaire fait descendre la lame de scie. La hauteur de la lame de scie doit être réglée de telle façon que les dents entrent en contact avec la partie supérieure de la pièce à usiner.

2923 Réglage de l'inclinaison de la lame de scie



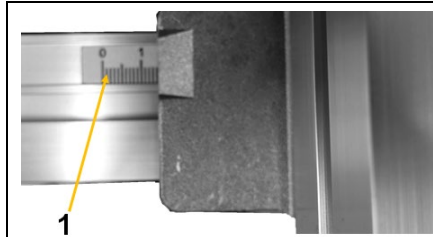
Pousser le levier de serrage (2) vers le bas pour le desserrer. Tourner le volant (1) dans le sens horaire pour incliner la lame de scie. Tourner le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour remettre la lame de scie en position verticale. La lame de scie peut être inclinée entre 0 et 45 degrés. L'inclinaison de la lame de scie peut être relevée sur l'échelle graduée. Pousser ensuite le levier de blocage (2) vers le haut.

AVIS



Après avoir réglé l'inclinaison de la lame de scie, adapter le guide parallèle et/ou le guide de coupe longitudinale afin qu'ils ne soient pas en contact avec la lame de scie inclinée.

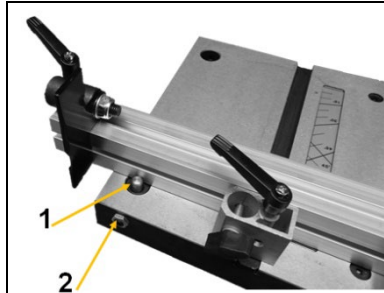
2924 Réglage de la largeur de coupe sur le guide longitudinal



La largeur de coupe peut être réglée sur le guide parallèle et lue sur l'échelle de mesure (1). Le guide parallèle peut être fixé en serrant la vis.

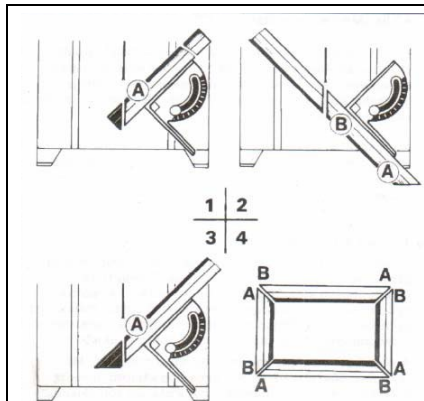
Le guide parallèle peut être utilisé du côté avant ou du côté opposé sur le bras de la table.

2925 Blocage de la butée de coupe



La butée de coupe est bloquée sur le côté de la table coulissante par une butée (1) pour éviter tout déplacement accidentel. La vis (2) permet de soulever ou d'abaisser le blocage.

2926 Butée à onglet



La butée à onglet peut être placée dans les rainures en T de la table de travail, à droite ou à gauche de la lame de scie.

En faisant pivoter la butée à onglet, il est possible de réaliser des coupes transversales sous tous les angles (voir illustration à gauche).

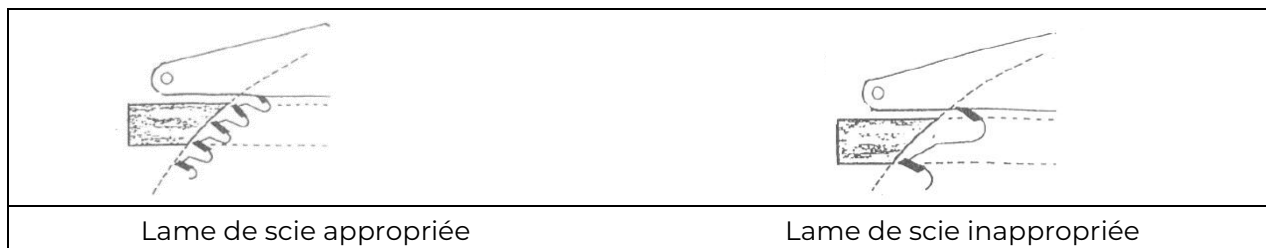


29.3 Conseils d'utilisation de la machine

29.31 Choix de la lame de scie

Outre le matériau de la pièce à usiner, les dents de la lame de scie jouent un rôle important pour obtenir des coupes précises. Le nombre de dents, ainsi que leur forme, leur agencement et leur position sont toutes associées à une fonction spéciale.

Pour améliorer la qualité de coupe, veiller toujours à ce que plusieurs dents (min. 2 à 3) coupent simultanément dans la pièce à usiner. Si une seule dent fonctionne, la surface d'usinage est mauvaise, le risque de contrecoup augmente, les vibrations et les nuisances sonores augmentent.



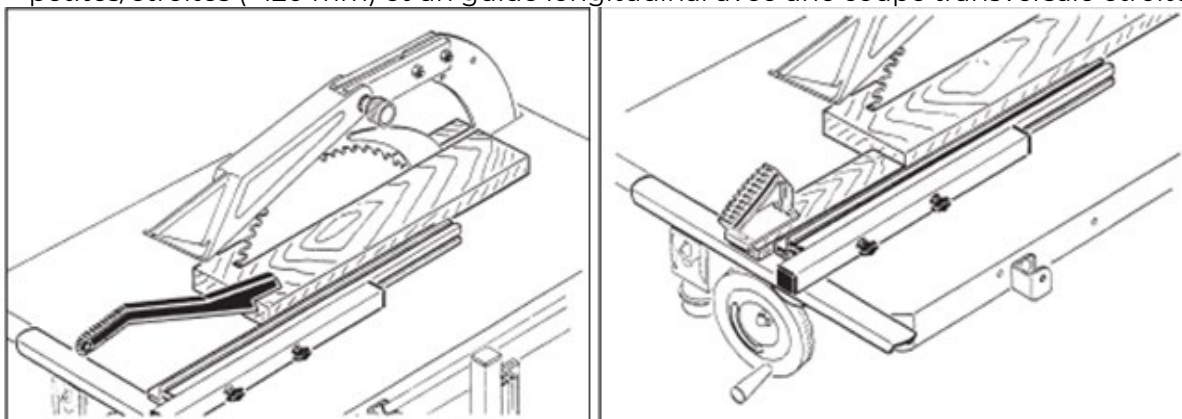
Travailler uniquement avec une lame de scie correctement affûtée.

- Ne régler la lame de scie que suffisamment haut pour que la couronne dentée soit vraiment recouverte de manière fiable par la protection de la lame de scie (distance entre la protection de la lame de scie et la pièce à usiner : max. 5 mm.)
- À la fin de la coupe, utiliser le bâton d'insertion lorsque la distance entre la lame de scie et la **règle sur la butée parallèle** est inférieure à **120 mm**.
- S'assurer que la machine fonctionne sans vibrations.
- Les lames de scie voilées ou déformées ne peuvent pas être réparées. Elles doivent immédiatement être mises au rebut et être remplacées par une lame correcte.
- Introduire la pièce à usiner de manière régulière, sans pression et sans la retirer, jusqu'à la fin de la coupe.

29.32 Coupe longitudinale

Lors de la réalisation de cette opération, les dispositifs suivants doivent être utilisés pour la sécurité du travail :

- Guide longitudinal
- la protection de la lame de scie
- le coin à fendre
- la plaque de platine
- Utiliser le bâton d'insertion/la cale coulissante lors de la coupe de pièces à usiner petites/étroites (<120 mm) et un guide longitudinal avec une coupe transversale étroite.



AVIS



Lors de la coupe de bois rond, un gabarit ou un dispositif de retenue est nécessaire pour sécuriser la pièce à usiner contre toute torsion et l'utilisation d'une lame de scie appropriée est nécessaire.



29.3.3 Coupes en biais (coupes transversales/coupes d'angle) et coupes de coin

Lors de la réalisation de cette opération, les dispositifs suivants doivent être utilisés pour la sécurité du travail :

- Butée à onglet (peut être utilisée en le repliant sur la table de la scie)
- la protection de la lame de scie
- le coin à fendre
- la pièce rapportée dans la table

Coupe transversale :

Des coupes en biais peuvent être réalisées sur une plage de 0 à 90°, pour cela, appuyer fermement la pièce à découper contre la surface de la butée à onglet.

Coupe de coin :

Pour ce faire, placer la partie pivotante du guide d'onglet sur 0° afin d'assurer la sécurité avec la vis. Appliquer la pièce et scier avec une pression régulière.

PRUDENCE



Appliquer une poussée uniquement avec la main sur la butée à onglet (les mains s'éloignant du bois)

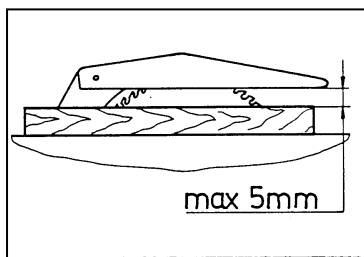
AVERTISSEMENT



Retirez les pièces à usiner (coins) uniquement après l'arrêt de la machine. Pour cela, éteindre la machine et attendre l'arrêt de la lame de scie.

29.3.4 Découpe de plaques

Lors de la réalisation de cette opération, les dispositifs suivants doivent être utilisés pour la sécurité du travail :



- l'extension de table
- la butée de coupe ou la butée parallèle avec supports pour la pièce à usiner
- la protection de la lame de scie
- le coin à fendre
- le presseur
- la pièce rapportée dans la table
- le bâton d'insertion lors de la coupe de petites pièces à usiner

29.4 Après l'exploitation

AVIS



Lorsque les travaux sont terminés, la machine doit être éteinte :

- Éteindre la machine avec le bouton ARRÊT.
- Débrancher la machine de l'alimentation électrique.
- Abaisser complètement la lame de scie.

30 NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION

AVERTISSEMENT



Danger dû à la tension électrique !

La manipulation de la machine lorsque le branchement est effectif sur la source de tension peut provoquer des blessures graves, voire la mort.

- Toujours débrancher la machine de la source d'alimentation avant d'effectuer des travaux de maintenance ou d'entretien et la protéger contre tout rebranchement accidentel.



30.1 Nettoyage

AVIS



Des produits de nettoyage incorrects peuvent attaquer la peinture de la machine. Ne pas utiliser de solvants, de diluants nitro ou d'autres agents de nettoyage qui pourraient endommager la peinture de la machine. Respecter les spécifications et les instructions du fabricant du produit de nettoyage !

En outre, un nettoyage régulier est une condition préalable à un fonctionnement sûr de la machine et à une longue durée de vie. Pour cette raison, nettoyer l'appareil après chaque utilisation et retirer la poussière et la saleté.

Utiliser un équipement de protection individuelle (gants et protection des yeux ou masque anti-poussière). Veiller à ce que la protection de la lame de scie soit exempte de résidus de bois et d'obstructions dues à la sciure et maintenir la surface de la table exempte de résine.

30.2 Maintenance

La machine nécessite peu d'entretien et seules quelques pièces doivent être réparées. Indépendamment de cela, les fautes ou défauts qui pourraient nuire à la sécurité de l'opérateur doivent être éliminés immédiatement !

- Avant chaque opération, vérifiez le parfait état des dispositifs de sécurité.
- Vérifier le bon serrage des connexions au moins une fois par semaine.
- Vérifier régulièrement que les étiquettes d'avertissement et de sécurité sur la machine sont en bon état et lisibles.

3021 Plan de maintenance

Le type et le degré d'usure des machines dépendent dans une large mesure des conditions de fonctionnement. Les intervalles énumérés ci-dessous s'appliquent lorsque la machine est utilisée dans les limites spécifiées :

Intervalle	Composant	Activité
Avant le début du travail	Machine	Nettoyage de la poussière de la machine
Avant le début du travail	Machine	Retrait de toutes les pièces/outils éparpillés
Une fois par mois	Tension de courroie	Contrôle et, si nécessaire, réajustement de la tension de courroie
1x mois	Pièces mobiles	Graisser/lubrifier les guides/crémaillères/pignons
Selon les besoins	Lame de scie	Le cas échéant, remplacement de la lame de scie

PRUDENCE



Avant tout changement d'outils à la main, mettre les broches à l'arrêt, attendre l'arrêt complet de tous les outils et empêcher tout redémarrage involontaire = débrancher la fiche du réseau.

PRUDENCE



Lors de la manipulation des lames de scie lors du changement d'outils, veuillez porter des gants de protection contre les coupures afin d'éviter tous risques de blessures.

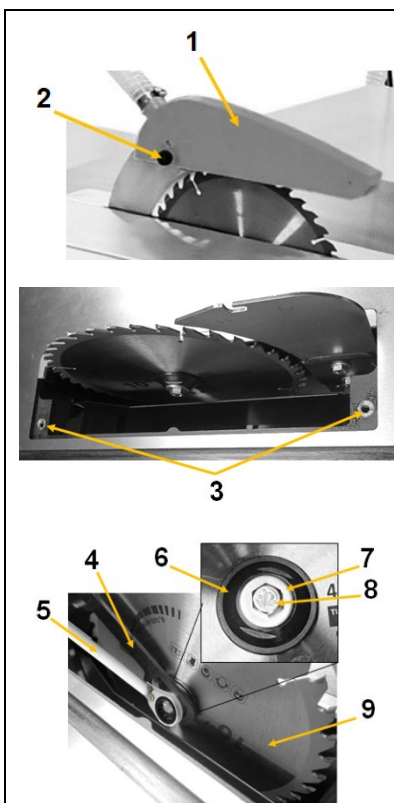
3022 Nettoyage de la lame de scie

Tout dépôt de résine au niveau des dents de la lame de scie entraîne le blocage de la lame au cours de l'usinage de la pièce à usiner. Pour le nettoyage, démonter la lame de scie de l'arbre d'entraînement et la nettoyer avec de l'éther de pétrole. Une fois le nettoyage effectué avec succès, il est nécessaire de pulvériser du silicone en spray sur la lame de scie.

AVIS : Pour le nettoyage, ne jamais utiliser de produits contenant de l'huile, car ceux-ci attirent la saleté. Ceci entraîne le blocage de la lame de scie pendant l'usinage d'une pièce à usiner.



3023 Demontage /montage de la lame de scie

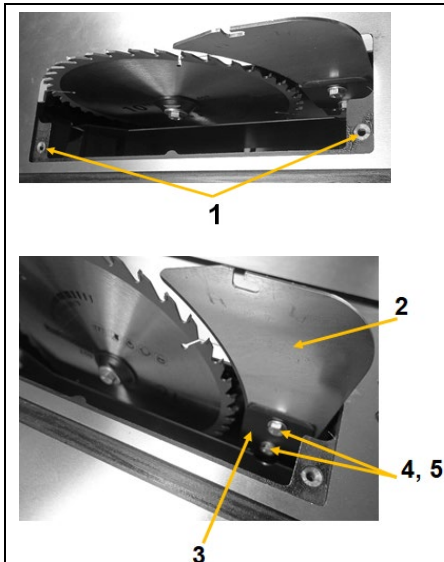


- Régler la hauteur de coupe à la dimension la plus grande possible.
- Retirer d'abord la protection de la lame de scie (1) en dévissant la vis de fermeture (2) et en la décrochant du coin à fendre.
- Desserrer les deux vis qui maintiennent la plaque de platine (3) et retirer la plaque de platine.
- Fixer l'arbre d'entraînement sur la bride (6) à l'aide de la clé à bride (4) fournie. Pour ce faire, la clé à brides doit être alignée avec les deux côtés aplatis sur la bride.
- Tournez la vis (8) dans le sens des aiguilles d'une montre (filetage à gauche) à l'aide d'une clé (5) pour la desserrer.
- Démonter la vis (8) avec la rondelle (7), la bride (6) et la lame de scie (9) de l'arbre d'entraînement.
- Nettoyer soigneusement l'arbre d'entraînement et la bride (6) pour éliminer les impuretés.
- Remplacer l'ancienne lame de scie par une neuve.
- S'assurer que la nouvelle lame de scie n'est pas endommagée et n'est pas encrassée.
- Maintenant, placer d'abord la lame de scie (9) et la bride (6) sur l'arbre d'entraînement.
- Visser à nouveau la vis (8) avec la rondelle (7) dans l'arbre d'entraînement, fixer avec la clé à bride (4) et visser dans le sens inverse des aiguilles d'une montre avec la clé (5).

AVIS : Resserrer la vis (couple de serrage : 25 Nm) pour éviter qu'elle ne se desserre pendant le fonctionnement.

- Remettre en place la plaque de platine (3) et serrer les deux vis.
- Monter la protection de la lame de scie (1) sur le couteau diviseur.

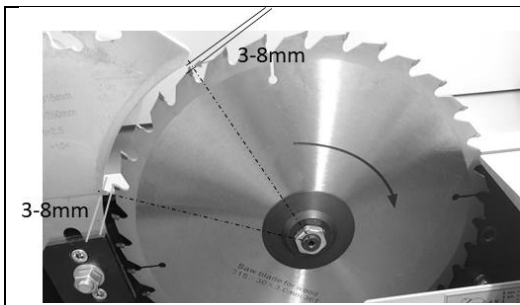
3024 Montage / réglage du couteau diviseur



Le couteau diviseur empêche que les dents situées à l'arrière du périmètre de la lame de scie entrent en contact avec la pièce et l'endommagent de manière involontaire, ou qu'elle soit projetée.

- Desserrer les deux vis (1) qui maintiennent la plaque de platine et retirer la plaque de platine.
- Sur le filetage des vis (5), placer respectivement une rondelle (4), une plaque de serrage extérieure (3) le couteau diviseur (2) et la plaque de serrage intérieure.
- Ensuite serrer légèrement les vis (5) dans les trous prévus.
- Pour cela, mesurer la distance entre la lame de scie et le couteau diviseur.

AVIS : La distance entre la lame de scie et le coin refendre doit être située aux alentours de 3 à 8 mm.



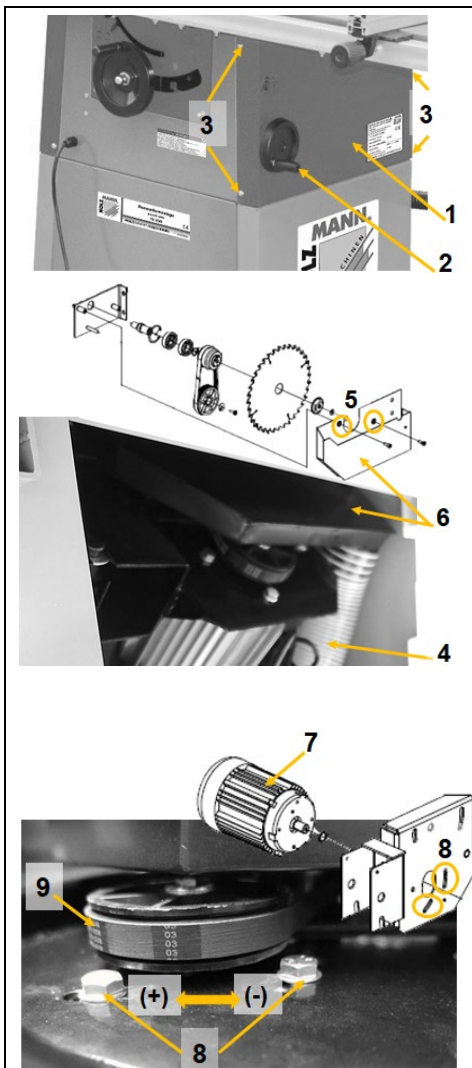
Cette procédure doit être répétée à chaque fois que la lame de scie est remplacée.

AVIS : Vérifier avec le guide longitudinal que le couteau diviseur est parallèle à la lame de scie.

- Ensuite, serrer les vis (4,5) (couple de serrage : 25 Nm).
- Remettre en place la plaque de platine et la serrer avec 2 vis (1).

3025 Contrôler/régler la tension de courroie /remplacer la courroie

Sur les machines neuves la tension de courroie est correctement réglée en usine. En raison de l'allongement de la courroie sur la durée d'utilisation, il est nécessaire de retendre la courroie.



Changement de la courroie :

- Démontez la lame de scie et le couteau diviseur
- Démontez le cache latéral (1) pour avoir accès à la courroie. Pour cela, démontez le volant (2) et retirez les 4 vis (3) du cache (1).
- Démontez le tuyau d'aspiration (4) de la protection inférieure de la lame de scie (6).
- Desserrer les deux vis (5) et démontez la protection de la lame de scie (6).
- La position du moteur peut être réglée en détachant les 2 écrous (8).
- Déplacer le moteur (7) vers le haut (-) pour détendre la courroie (9).
- La courroie peut maintenant être remplacée.
- Après avoir changé la courroie et réglé correctement la tension, remonter les composants démontés précédemment :
 - Protection inférieure de la lame de scie
 - Tuyau d'aspiration
 - Lame de scie
 - Couteau diviseur + protection de la lame de scie
 - Cache
- Ensuite, établir à nouveau une tension de courroie correcte.

Augmenter la tension de courroie :

Desserrer les écrous (8). Le moteur peut alors être déplacé vers (+) plus de tension de la courroie. Lorsque la tension correcte est atteinte, resserrer les écrous (8).

Réduire la tension de courroie :

Desserrer les écrous (8). Le moteur peut alors être déplacé vers (-) moins de tension de la courroie. Lorsque la tension correcte est atteinte, resserrer les écrous (8).



30.3 Entreposage

AVIS



Un mauvais entreposage peut endommager et détruire des composants importants. Ne stocker les pièces emballées ou non emballées que dans les conditions ambiantes prévues !

30.4 Élimination



Respecter les réglementations nationales en matière d'élimination des déchets. Ne jamais jeter la machine, les composants de la machine ou les matériaux d'exploitation dans les déchets résiduels. Si nécessaire, contacter les autorités locales pour connaître les options d'élimination disponibles.

En cas d'achat d'une machine neuve ou d'un appareil équivalent chez votre revendeur spécialisé, il est tenu, dans certains pays, de se débarrasser de votre ancienne machine de manière appropriée.

31 RESOLUTION DE PANNE

AVERTISSEMENT



Danger dû à la tension électrique !

Toute manipulation de la machine pendant qu'elle est branchée à la source d'alimentation peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

→ Débrancher la machine de la source d'alimentation avant de commencer à travailler pour éliminer les défauts !

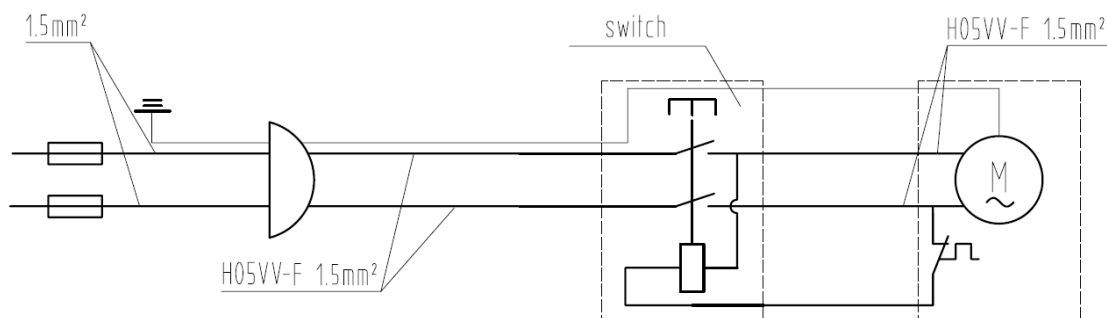
De nombreuses sources d'erreur possibles peuvent être éliminées à l'avance si la machine est correctement connectée au système d'alimentation électrique. Si vous ne pouvez pas effectuer correctement les réparations nécessaires et/ou si vous n'avez pas la formation requise, toujours faire appel à un spécialiste pour résoudre le problème.

Défaut	Cause possible	Résolution
La machine ne démarre pas	3. L'interrupteur ou une phase est défectueux	3. Réparer le circuit ou la phase défectueux
Le moteur s'arrête	5. Surchauffe de la machine 6. Surcharge de la machine	5. Contacter un électricien qualifié 6. Introduire la pièce à usiner moins rapidement La lame de scie est émoussée
La machine vibre pendant l'exploitation	5. Lame de scie pas suffisamment fixée 6. Volant de réglage de l'angle pas suffisamment fixé	5. Fixer la lame de scie 6. Fixer le volant de réglage avec le levier de blocage
La machine fait des bruits inhabituels	5. Palier 6. Courroie trapézoïdale desserrée	5. Contrôler et remplacer le palier, le cas échéant 6. Contrôler la tension de la courroie trapézoïdale, la retendre, le cas échéant
La hauteur de la lame de scie est difficile à régler	3. La hauteur de l'arbre d'entraînement est difficile à régler	5. Nettoyer et lubrifier avec précaution la tige filetée, les engrenages et les glissières. 6. Contrôler la fonction du levier de blocage
La lame de scie s'émousse rapidement	5. La lame de scie n'a pas été affûtée correctement 6. Impuretés dans le bois (ciment, sable, clous).	5. Remplacer la lame de scie 6. Utiliser uniquement des matériaux de qualité irréprochable
Traces de brûlures sur la pièce à usiner	5. La lame de scie est émoussée 6. La lame de scie n'est pas correctement montée	5. Remplacer la lame de scie 6. Contrôle et, le cas échéant, montage correct de la lame de scie

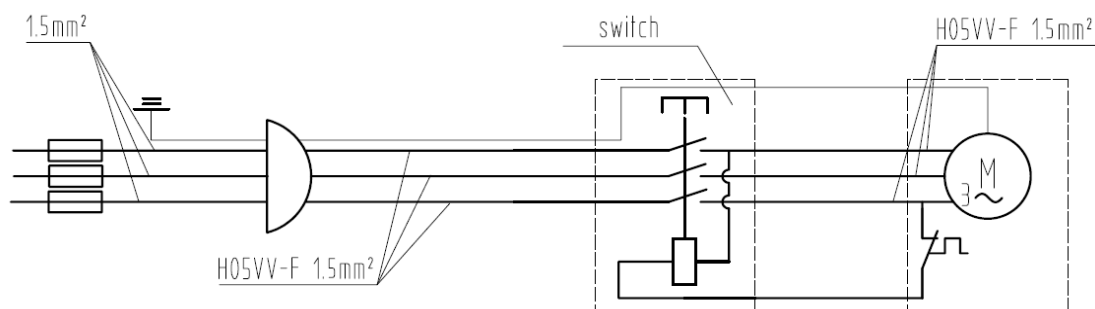


Arrêtes disgracieuses de la pièce à usiner	5. La lame de scie ou les tables sont ajustées de manière inadéquate 6. Lame de scie mal montée	5. Régler à nouveau la lame de scie ou les tables 6. Contrôler le montage de la lame de scie, l'ajuster, le cas échéant
La dimension finale de la pièce à usiner ne correspond pas à la largeur de coupe réglée de la butée parallèle	3. Graduation de l'affichage de la largeur de coupe déréglée	3. Régler la graduation de mesure : Couper la pièce à usiner sur la butée parallèle, mesurer la pièce à usiner et déplacer la graduation de mesure de telle façon que la largeur de coupe mesurée soit affichée sur le bord de la règle.
La pièce à usiner se bloque lors du déplacement vers l'avant	7. Lame de scie émoussée 8. Table de travail pas propre 9. L'épaisseur du coin à refendre ne correspond pas à la lame de scie employée	7. Remplacer par une lame de scie tranchante 8. Nettoyer la table de travail 9. L'épaisseur du coin à refendre doit être similaire ou supérieur à l'épaisseur de la lame de scie
La pièce à usiner se soulève après avoir passé la lame de scie	7. La butée parallèle n'est pas correctement réglée 8. Le couteau diviseur n'est pas correctement orienté 9. La lame de scie n'est pas adaptée au couteau diviseur	7. Ajustement de la butée parallèle 8. Ajuster le couteau diviseur 9. La lame de scie doit être plus fine par rapport au couteau diviseur

32 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM TS200_230V & TS250_230V / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHEMA ELECTRIQUE



33 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM TS250_400V / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHEMA ELECTRIQUE





34 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIÈCES DE RECHANGE

34.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Pedido de piezas / Commande de pièces détachées

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

HINWEIS



Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie! Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teile nur vom Hersteller empfohlene Ersatzteile verwenden.

Bestellen Sie die Ersatzteile direkt auf unserer Homepage – Kategorie ERSATZTEILE.
oder kontaktieren Sie unseren Kundendienst

- über unsere Homepage – Kategorie SERVICE/NEWS/FAQ – ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.

Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir, mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind, falls Sie nicht über den Online-Ersatzteilkatalog anfragen.

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

NOTE



The installation of parts other than original spare parts leads to the loss of the guarantee! Therefore: When replacing components/parts, only use spare parts recommended by the manufacturer.

Order the spare parts directly on our homepage – category SPARE PARTS or contact our customer service

- via our Homepage – category SERVICE/NEWS/FAQ - SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to service@holzmann-maschinen.at.

Always state the machine type, spare part number and designation. To prevent misunderstandings, we recommend that you add a copy of the spare parts drawing with the spare parts order, on which the required spare parts are clearly marked, especially when not using the online-spare-part catalogue.

(ES) Con las piezas de recambio de Holzmann, utiliza piezas de recambio que se ajustan perfectamente entre sí. El ajuste óptimo de los componentes acorta el tiempo de instalación y aumenta la vida útil.

AVISO



¡La instalación de piezas de recambio no originales lleva a la pérdida de garantía! Por lo tanto: Al llevar a cabo la sustitución de componentes/piezas, utilice únicamente piezas de recambio recomendadas por el fabricante.

Pida las piezas de recambio directamente en nuestra página web: Categoría PIEZAS DE RECAMBIO.
o póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente

- en nuestra página web: Categoría SERVICIO/NOTICIAS/PREGUNTAS FRECUENTES – SOLICITUD DE PIEZAS DE RECAMBIO
- por correo electrónico a service@holzmann-maschinen.at.

Indique siempre el tipo de máquina, la referencia de la pieza de recambio y la denominación. Para evitar malentendidos, se recomienda adjuntar al pedido una copia del esquema de piezas de recambio en el que se marque claramente las piezas de recambio necesarias, cuando no se solicitan con el catálogo en línea de piezas de recambio.



(FR) Les pièces de rechange HOLZMANN sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmente la durée de vie.

AVIS



Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie ! Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange recommandées par le fabricant pour le remplacement des composants/pièces.

Commandez les pièces de rechange directement sur notre page d'accueil – catégorie PIÈCES DE RECHANGE.

ou contactez notre service client

- via notre page d'accueil – Catégorie SERVICE/ACTUALITÉS/FAQ – DEMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE,
- par e-mail à l'adresse service@holzmann-maschinen.at.

Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées, si vous ne faites pas la demande via le catalogue de pièces de rechange en ligne.

35 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESORIOS / ACCESSOIRES

(DE) Optionales Zubehör finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENE PRODUKTE.

(EN) Optional accessories can be found online on the product page, category RECOMMENDED PRODUCTS.

(ES) Los accesorios opcionales se encuentran en la página del producto en internet, en la categoría PRODUCTO RECOMENDADOS.

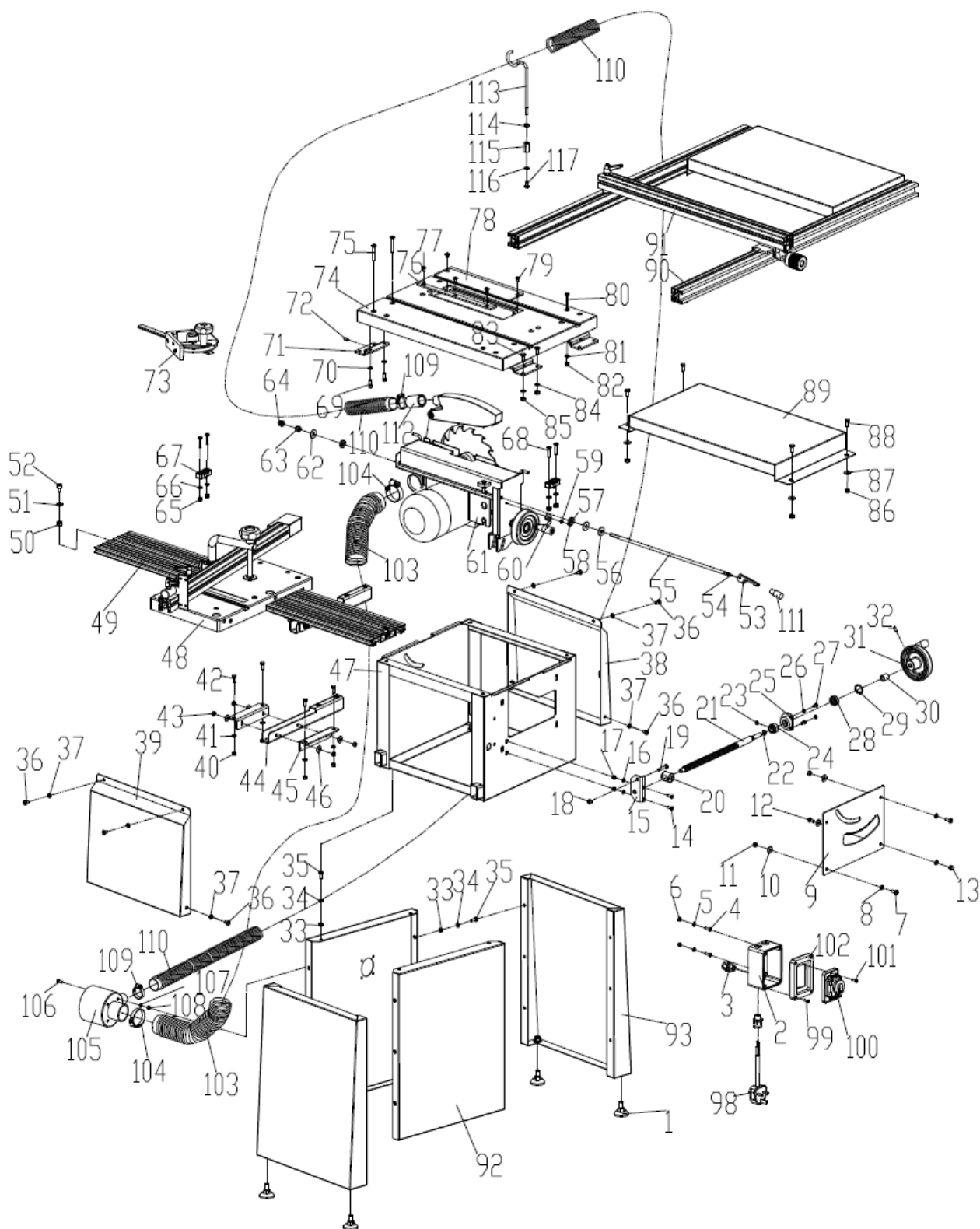
(FR) Des accessoires en option sont disponibles en ligne sur la page produit, catégorie PRODUITS RECOMMANDÉS.



35.1 Explosionszeichnungen / Exploded view / Vistas de despiece / Vues éclatées

35.1.1 TS200_230V

Base unit

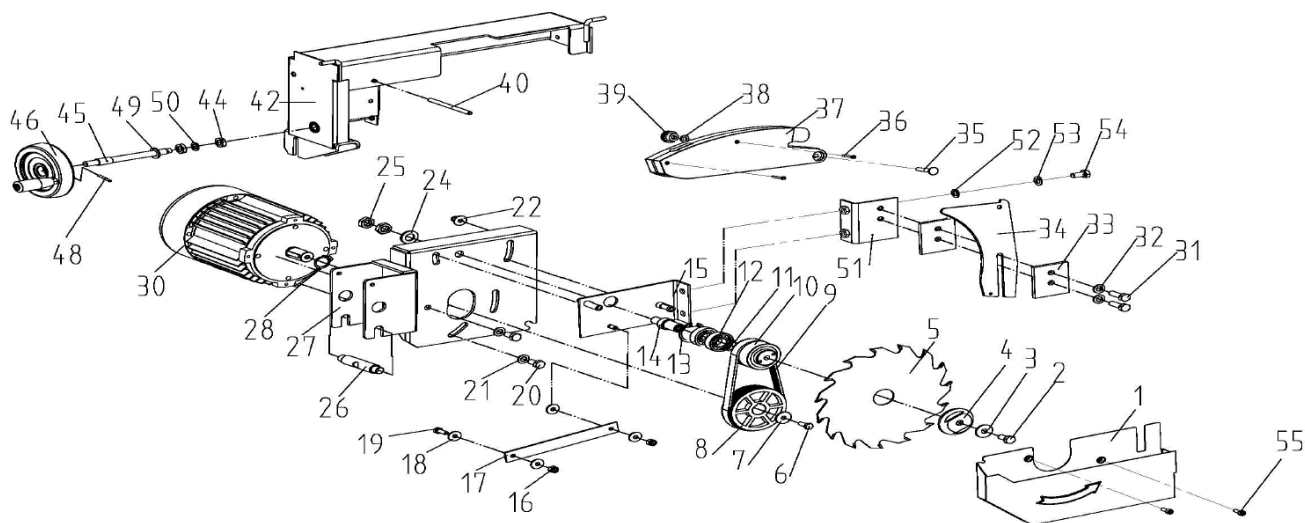




NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Underprop	4	2	Switch box	1
3	Metric bushing M16	2	4	Screw M5X16	2
5	Washer Ø5	2	6	Hex nut M5	2
7	Screw M6X16	3	8	Washer Ø6	4
9	Saw faceplate	1	10	Large washer 6	4
11	Hex nut M6	4	12	Hex bolt M6X12	1
13	Hex nut M6	1	14	Screw M5X14	2
15	Threaded shaft support	1	16	Washer Ø5	2
17	Locking nut M5	2	18	Hex nut M6	1
19	Hex bolt M6X30	1	20	Threaded nut	1
21	Threaded shaft	1	22	C ring Ø10	1
23	Set screw M8X6	1	24	Limitative bush	2
25	Bearing rack	1	26	Washer Ø5	3
27	Hex bolt M5X10	3	28	Bearing 6000	1
29	"C" ring Ø26	1	30	Space bush	1
31	Hand wheel	1	32	Set screw M6X12	1
33	Hex nut M6	16	34	Washer Ø6	16
35	Hex bolt M6X20	16	36	Screw M6X10	8
37	Washer Ø6	8	38	Protective cover	1
39	Protective cover	1	40	Hex nut M6	8
41	Washer Ø6	8	42	Hex bolt M6X16	8
43	Hex nut M6	8	44	Outstretched arm	2
45	Angle iron	4	46	Large washer 6	8
47	Box assembly	1	48	Sliding table assembly	1
49	Guide rail	1	50	Hex nut M8	2
51	Washer Ø8	2	52	Screw M8X10	2
53	Locking handle	1	54	Pin 3X12	1
55	Locking shaft	1	56	Large washer 8	2
57	Space bush	2	58	Screw M4X6	1
59	Tooth washer 4	1	60	pointer	1
61	Saw assembly	1	62	Large washer 8	1
63	locking nut M8	1	64	Hex nut M8	1
65	Locking nut M6	4	66	Washer Ø6	4
67	Supporting rear	2	68	Screw M6X30	4
69	Screw M6X16	8	70	Washer Ø6	8
71	Supporting plate	4	72	Screw M6X12	4
73	Miter gauge	1	74	Main table	1
75	Screw M6X45	4	76	Aluminous plate	1
77	Screw M4X10	3	78	Insert	1
79	Screw M6X10	2	80	Screw M6X45	4
81	Washer Ø6	4	82	Locking nut M6	4
83	Hex bolt M6X16	8	84	Washer Ø6	8
85	Hex nut M6	8	86	Hex nut M6	8
87	Large washer 6	8	88	Hex bolt M6X16	8
89	Extending table	2	90	Vertical fence	2
91	Fence assembly	1	92	Linking plate	2
93	Supporting plate	2	98	Plug	1
99	Screw ST3.8X16	4	100	Switch	1
101	Screw ST3.8X10	2	102	Switch box cap	1
103	Dust tube Ø70	1	104	Throat banding Ø50	2
105	T-way pipe	1	106	Phillips screw M5X15	4
107	Washer Ø5	4	108	Hex nut M5	4
109	Throat banding Ø32	2	110	Dust tube Ø32	1
111	Plastic sleeve	1	112	Link tube	1
113	Pipe support	1	114	Hex nut M6	1
115	Hex nut	1	116	Washer Ø6	1
117	Hex bolt M6X12	1			



Saw unit

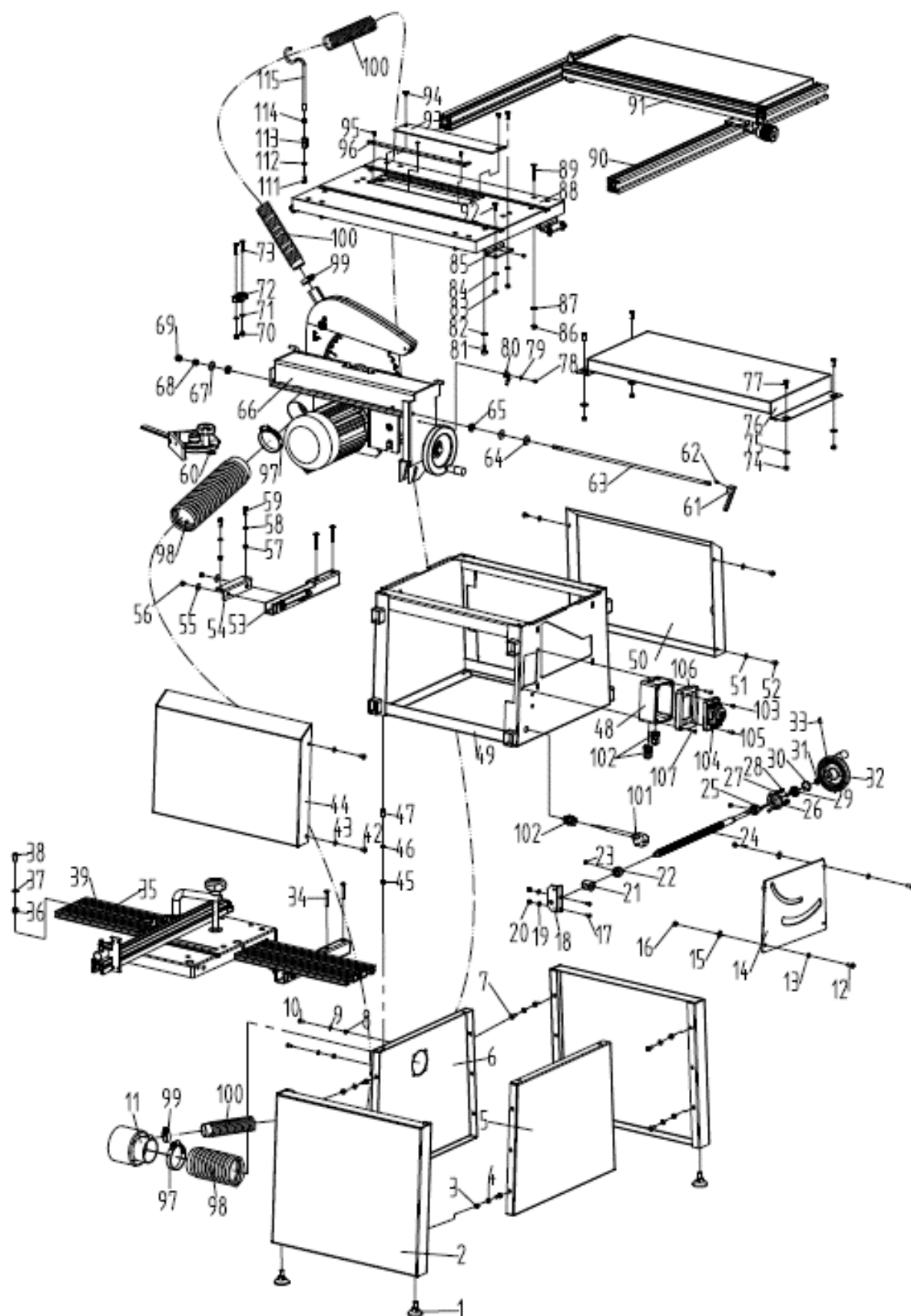


NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Dust collector	1	2	Hex bolt M8X16	1
3	Large washer Ø8	1	4	Platen	1
5	Saw blade	1	6	Hex bolt M6X16	1
7	Very large washer Ø 6	1	8	Motor pulley	1
9	Cuneal belt	1	10	Driven pulley	2
11	"C"ring Ø15	1	12	Bearing 6202	2
13	"C"ring Ø35	1	14	Saw axis	1
15	Parallel plate	1	16	Locking nut M6	2
17	Connecting plate	1	18	Large washer Ø6	4
19	Hex bolt M6X16	1	20	Hex bolt M8X16	3
21	Washer Ø8	3	22	Large washer Ø6	2
23	Locking nut M6	2	24	Washer Ø12	1
25	Hex thin nut M12	2	26	Turning pole	1
27	Motor rack	1	28	"C"ring Ø19	1
29	Key 6X25	1	30	Motor	1
31	Hex bolt M8X25	1	32	Washer Ø8	1
33	Clamp plate	2	34	Riving wedge	1
35	Bolt M6X30	1	36	Screw M3X20	2
37	Exterior dust collector	1	38	Washer Ø6	1
39	Locking nut M6	1	40	Spring pin 6X85	1
41	Hex nut M6	1	42	Turning support	1
43	Hex bolt M6X30	1	44	Locking nut M10	1
45	Bolt shaft	1	46	Hand wheel	1
47	Spring pin 3X16	1	48	Spring pin 3X25	1
49	Washer Ø12	1	50	Washer Ø10	
51	Parallel plate	1	52	Washer Ø8	
53	Spring washer 8	1	54	Hex bolt M8X20	1
55	Screw M6X16	2			



35.12 TS250_230V | TS250_400V

Base unit

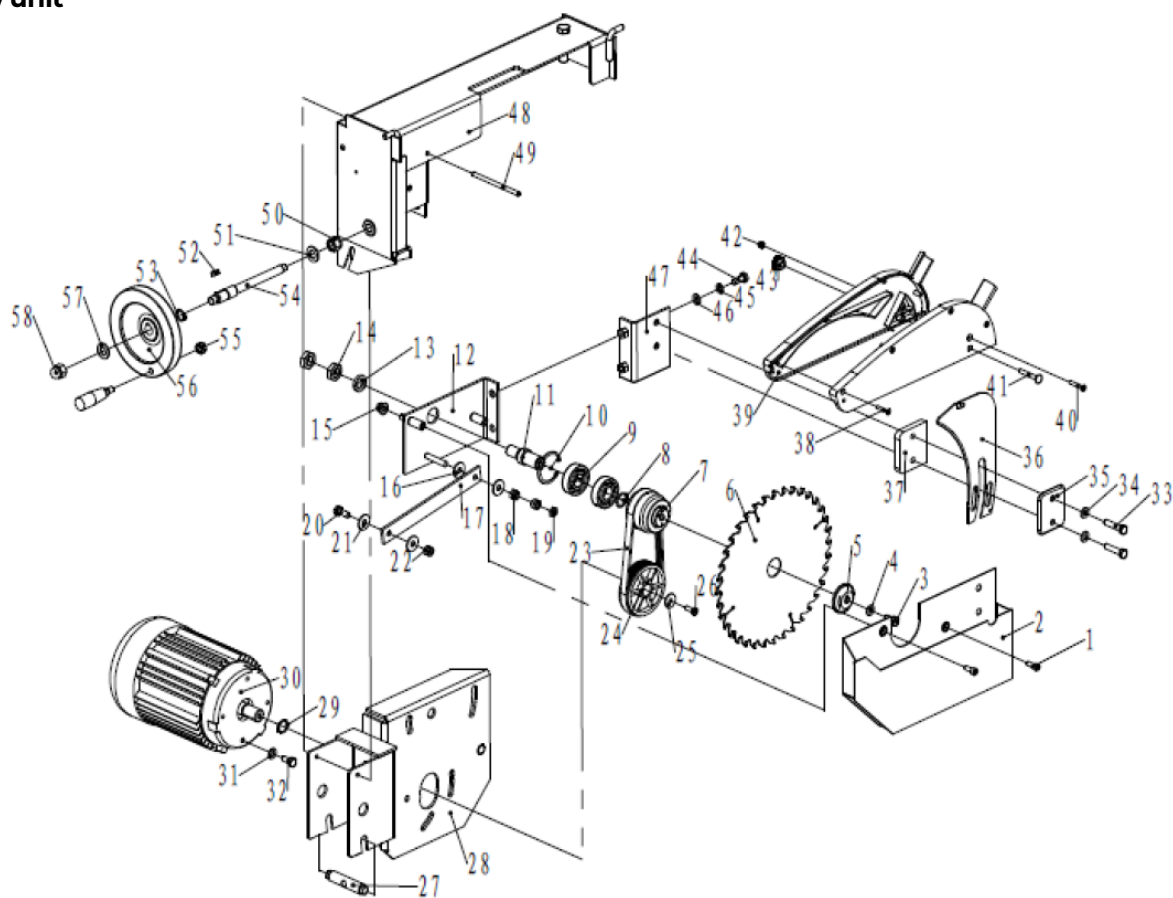




NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Underprop	4	2	Supporting plate	2
3	Hex nut M6	12	4	Washer Ø6	12
5	Linking plate I	1	6	Linking plate II	1
7	Hex bolt M6X20	12	8	Hex nut M5	4
9	Washer Ø5	4	10	Phillips screw M5X15	4
11	Three-way pipe	1	12	Screw M6X16	4
13	Washer Ø6	4	14	Saw faceplate	1
15	Big washer Ø6	4	16	Hex nut M6	4
17	Screw M5X14	2	18	Threaded shaft support	1
19	Washer Ø5	2	20	Hex locking nut M5	2
21	Threaded nut	1	22	Limitative bush	2
23	Set screw M8X6	2	24	Threaded shaft	1
25	Set screw M5X8	2	26	Bearing rack	1
27	Washer Ø5	3	28	Hex bolt M5X12	3
29	Bearing 6000	1	30	"C" ring Ø26	1
31	C ring Ø10	1	32	Hand wheel	1
33	Set screw M6X12	1	34	Screw M6X45	4
35	Sliding table assembly	1	36	Hex nut M8	2
37	Washer Ø8	2	38	Screw M8X10	2
39	Guide rail	1	40	Screw M6X16	2
41	Washer Ø6	2	42	Screw M6X10	4
43	Washer Ø6	4	44	Protective cover	1
45	Hex nut M6	4	46	Washer Ø6	4
47	Hex bolt M6X20	4	48	Switch box	1
49	Box assembly	1	50	Protective cover	1
51	Washer Ø6	4	52	Screw M6X10	4
53	Outstretched arm	2	54	Angle iron	4
55	Big washer Ø6	8	56	Hex nut M6	8
57	Hex nut M6	8	58	Washer Ø6	8
59	Hex bolt M6X16	8	60	Miter gauge	1
61	Locking handle	1	62	Pin 3X12	1
63	Locking shaft	1	64	Big washer Ø8	2
65	Space bush	2	66	Saw assembly	1
67	Big washer Ø8	1	68	Hex locking nut M8	1
69	Hex nut M8	1	70	Hex nut M6	4
71	Washer Ø6	4	72	Supporting rear	2
73	Screw M6X30	4	74	Hex nut M6	8
75	Big washer Ø6	8	76	Extending table	2
77	Hex bolt M6X16	8	78	Screw M4X6	1
79	Tooth washer 4	1	80	Pointer	1
81	Screw M6X16	8	82	Washer Ø6	8
83	Hex nut M6	8	84	Washer Ø6	8
85	Supporting plate	4	86	Hex locking nut M6	4
87	Washer Ø6	4	88	Main table	1
89	Screw M6X45	4	90	Vertical fence	2
91	Fence assembly	1	92	Hex bolt M6X16	8
93	Insert	1	94	Screw M6X10	2
95	Screw M4X10	3	96	Aluminous plate	1
97	Throat banding Ø70	2	98	Dust tube Ø70	1
99	Throat banding Ø32	2	100	Dust tube Ø32	1
101	Plug	1	102	Tightener M16	1
103	Screw ST3.8X10	2	104	Switch	1
105	Screw ST3.8X16	4	106	Switch cover	1
107	Hex nut M5	4	108	Switch fixing plate	2
109	Screw M5X12	4	110	Tightener M16	2
111	Hex bolt M6X12	1	112	Washer 6	1
113	Connecting bolt	1	114	Hex nut M6	1
115	Pick rod	1			



Saw unit

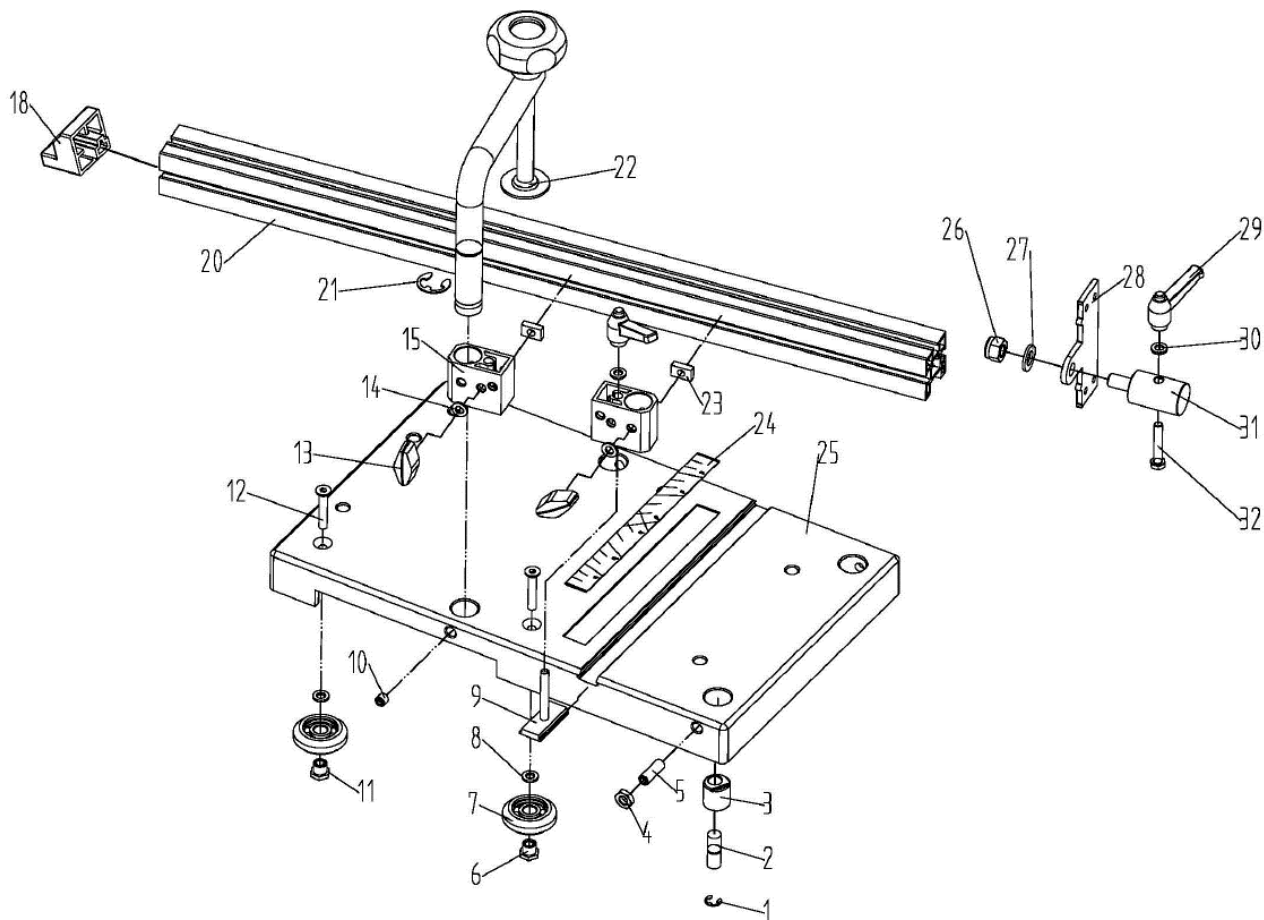


NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Screw M6X16	2	2	Dust collector	1
3	Hex bolt M8X16	1	4	Washer Ø8	1
5	Platen	1	6	Saw blade	1
7	Driven pulley	1	8	"C"ring Ø20	1
9	Bearing 6204	2	10	"C"ring Ø47	1
11	Saw axis	1	12	Parallel plate	1
13	Spring washer 16	1	14	Thin hex nut M16	2
15	Hex nut M8	2	16	Large washer Ø8	2
17	Connecting plate	1	18	Hex locking nut M8	2
19	Thin hex nut M8	1	20	Hex bolt M8X20	1
21	Large washer Ø8	2	22	Hex locking nut M8	1
23	Cuneal belt	1	24	Motor pulley	1
25	Very large washer Ø6	1	26	Hex bolt M6X16	1
27	Turning pole	1	28	Motor rack	1
29	"C"ring Ø19	1	30	Motor	1
31	Washer Ø8	3	32	Hex bolt M6X16	3
33	Hex bolt M8X35	2	34	Washer Ø8	2
35	Clamp plate	1	36	Riving wedge	1
37	Clamp plate	1	38	Screw 3.5X25	4
39	Exterior dust collector	1	40	Screw M5X30	1
41	Round bolt M6X40	1	42	Hex locking nut M5	1
43	Locking nut	1	44	Hex bolt M8X20	2
45	Spring washer 8	2	46	Washer Ø8	2
47	Parallel plate	1	48	Turning support	1
49	Pin 8X110	1	50	Hex locking nut M12	1
51	Washer Ø12	1	52	Key 5X15	1
53	"C"ring Ø16	1	54	Bolt shaft	1
55	Hex nut M8	1	56	Hand wheel	1
57	Washer Ø12	1	58	Hex nut M12	1



35.13 TS200 | TS250

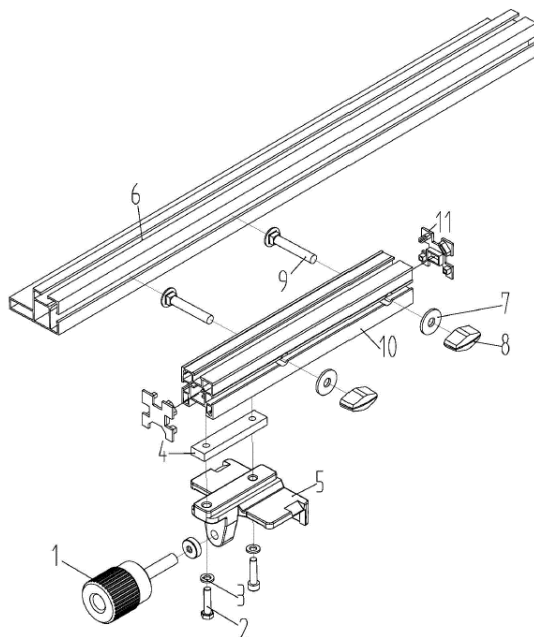
Sliding table



NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	C-shaped ring	1	2	Sliding axle	1
3	Eccentric bush	1	4	Hex thin nut M8	1
5	Set screw M8X25	1	6	Eccentric nut	2
7	Trolley	4	8	Washer Ø6	4
9	T-shaped bolt	1	10	Set screw M8X10	1
11	Homocentric nut	2	12	Screw M6X35	4
13	Rhombic handgrip	2	14	Washer Ø6	3
15	Connecting block	2	18	Plastic block	1
19	Hex bolt M6X25	1	20	Angle fence	1
21	"E" ring Ø12	1	22	Press handle	1
23	Hex nut M6	2	24	Angle.ruler	1
25	Sliding table	1	26	Locking nut M10	1
27	Washer Ø10	1	28	Turing plate	1
29	Small handgrip	2	30	Washer Ø6	1
31	Locating pole	1	32	Hex bolt M6X35	1

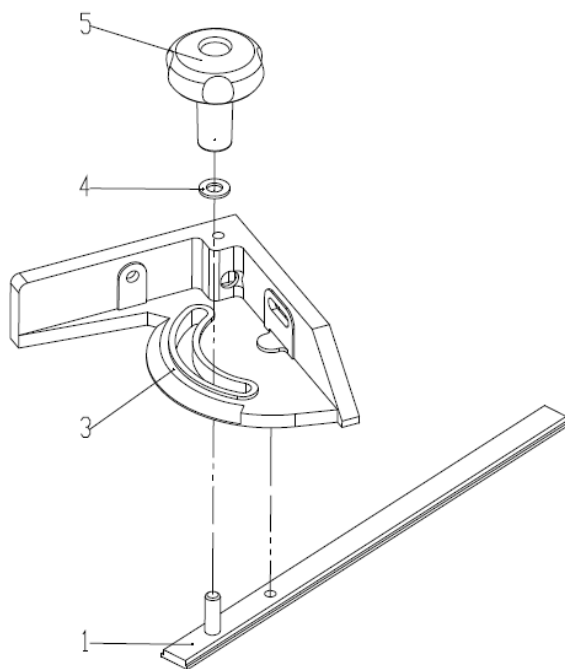


Rip fence



NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Locking handle	1	2	Hex bolt M6X25	2
3	Washer Ø6	2	4	Fixing plate	1
5	Locking bracket	1	6	Long fence	1
7	Washer Ø8	2	8	Diamond handle	2
9	Screw M8X50	2	10	Against the ruler wall	1
11	Plastic block	2			

Miter gauge



NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	T-shaped plate	1	4	Washer Ø8	1
3	Miter gauge	1	5	Long handle	1



36 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE / DECLARATION DE CONFORMITÉ UE

	Inverkehrbringer / Distributor
	HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / Name / Denominación / Désignation	
TISCHKREISSÄGE / TABLE SAW / SIERRA CIRCULAR DE MESA / SCIES À CIRCUIT DE TABLE	
Typ / Model / Modelo / Type	
TS200_230V TS250_230V TS250_400V	
EU-Richtlinien / EC-directives / Directivas de la EU / Directives UE	
• 2006/42/EC • 2014/30/EC • 2011/65/EC	
Angewandte Normen / Applicable standards / Normas aplicables / Normes applicables	
• EN12100:2010; EN60204-1:2018; EN 19085-1:2021, EN19085-9:2020	

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

(EN) 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.

(ES) Por medio de la presente, declaramos que las máquinas arriba mencionadas debido a su concepción y construcción en la versión comercializada por nosotros cumplen todos los requisitos esenciales en materia de seguridad y de salud de las directivas UE mencionadas. Esta declaración perderá su validez en caso de que se lleven a cabo modificaciones en la máquina que no hayan sido acordadas con nosotros.

(FR) Nous déclarons par la présente qu'en raison de leur conception, les machines susmentionnées dans la version que nous commercialisons sont conformes aux exigences fondamentales de sécurité et de santé des directives CE mentionnées. Cette déclaration perd sa validité en cas de modifications non convenues avec nous apportées à la machine.

Technische Dokumentation
HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 21.11.2022
Ort / Datum place/date

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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
Geschäftsführer / Director



37 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

1.) Gewährleistung

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

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

2.) Meldung

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

3.) Bestimmungen

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

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen

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

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN MASCHINEN GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage

- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage – Kategorie SERVICE/NEWS/FAQ.



38 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 MASCHINEN GmbH. If the warranty claim is legitimate, HOLZMANN MASCHINEN GmbH will pick up the defective machine from the dealer. Return shipments by dealers which have not been coordinated with HOLZMANN MASCHINEN GmbH 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 MASCHINEN GmbH 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 MASCHINEN GmbH.

g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized HOLZMANN MASCHINEN GmbH dealer who directly purchased the machine from HOLZMANN MASCHINEN GmbH. 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 MASCHINEN GmbH 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 MASCHINEN GmbH 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

- Mail to service@holzmann-maschinen.at.
- Or use the online complaint order formula provided on our homepage – category service/news/faq.



39 DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)

1.) Garantía

Para los componentes eléctricos y mecánicos, HOLZMANN MASCHINEN GmbH concede una garantía de 2 años para el uso no comercial.

Para el uso comercial, hay un período de garantía de 1 año a partir de la fecha de compra del usuario final/comprador. HOLZMANN MASCHINEN GmbH señala expresamente que no todos los artículos de la gama están destinados al uso comercial. Si durante este período se producen defectos que no estén excluidos en los detalles enumerados en el punto "Disposiciones", HOLZMANN MASCHINEN GmbH reparará o sustituirá el aparato a su discreción.

2.) Notificación

El distribuidor notificará por escrito a HOLZMANN MASCHINEN GmbH el defecto que se ha producido en el aparato. En caso de que la reclamación de garantía sea legítima, HOLZMANN MASCHINEN GmbH recogerá el aparato en el distribuidor o éste lo enviará a HOLZMANN MASCHINEN GmbH. No se aceptarán las devoluciones que no hayan sido coordinadas previamente con HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Todas las devoluciones deberán llevar un número RMA proporcionado por HOLZMANN MASCHINEN GmbH. De lo contrario, HOLZMANN MASCHINEN GmbH no podrá aceptar la mercancía ni procesar la reclamación ni la devolución.

3.) Disposiciones

- a) Sólo se aceptarán reclamaciones de garantía si se adjunta al aparato una copia de la factura original o del recibo de compra del socio comercial de Holzmann. La reclamación de garantía expirará si el aparato no se envía completo con todos los accesorios.
- b) La garantía no incluye trabajos de comprobación, mantenimiento, inspección o de servicio gratuitos en el aparato. Los defectos ocasionados por un uso incorrecto por parte del usuario final o su distribuidor tampoco estarán cubiertos por la garantía.
- c) Quedan excluidos los defectos en las piezas de desgaste, como p. ej., escobillas de carbón, bolsas colectoras, cuchillas, rodillos, placas de corte, dispositivos de corte, guías, acoplamientos, juntas, impulsores, hojas de sierra, aceites hidráulicos, filtros de aceite, mordazas deslizantes, interruptores, correas, etc.
- d) Quedan excluidos los daños en los aparatos ocasionados por un uso inadecuado, un uso indebido del aparato (no conforme a su finalidad de uso normal) o por un incumplimiento de las instrucciones de uso y de mantenimiento, o por fuerza mayor, por reparaciones inadecuadas o modificaciones técnicas llevadas a cabo por talleres no autorizados o por los propios socios comerciales, por el uso de piezas de recambio o accesorios no originales de HOLZMANN.
- e) Los gastos (gastos de transporte) y costes incurridos (gastos de inspección) en caso de reclamaciones de garantía no justificadas se facturarán al socio comercial o distribuidor después de que nuestro personal especializado haya realizado las comprobaciones.
- f) Aparatos fuera del período de garantía: Las reparaciones sólo se llevarán a cabo tras el pago por adelantado o la factura del distribuidor con arreglo a la estimación de costes (incluidos los gastos de transporte) de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Las reclamaciones de garantía sólo se concederán a los socios comerciales de un distribuidor de HOLZMANN que haya comprado el aparato directamente a la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Estas reclamaciones no se podrán transferir en caso de que el aparato se venda varias veces

4.) Reclamaciones por daños y perjuicios y otras responsabilidades

En todos los casos, la responsabilidad de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH se limita al valor del aparato. No se aceptarán reclamaciones por daños y perjuicios debido al mal funcionamiento, defectos, daños indirectos o pérdidas de ingresos ocasionados por un defecto durante el período de garantía. La empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste en su derecho legal a una mejora posterior del aparato.

SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

Una vez expirado el período de garantía, los trabajos de reacondicionamiento y de reparación sólo podrán ser llevados a cabo por empresas especializadas debidamente cualificadas. HOLZMANN MASCHINEN GmbH estará encantado de seguir apoyándole con su servicio de atención al cliente y de reparaciones. En este caso, envíe una solicitud no vinculante de presupuesto

- por correo electrónico a service@holzmann-maschinen.at.
- o utilice el formulario de reclamación o de pedido de piezas de recambio online que encontrará en nuestra página web: [SERVICIO/NOTICIAS/PREGUNTAS FRECUENTES](#).



40 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)

1.) Garantie

HOLZMANN MASCHINEN GmbH accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques et électriques destinés à un usage non-commercial ;

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN MASCHINEN GmbH souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN MASCHINEN GmbH réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

2.) Message

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN MASCHINEN GmbH le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN MASCHINEN GmbH ou envoyé à HOLZMANN MASCHINEN GmbH par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN MASCHINEN GmbH, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas possibles.

3.) Dispositions

- a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.
- b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou d'entretien sur l'équipement. Les défauts dus à une mauvaise utilisation par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.
- c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.
- d) Sont exclus les dommages causés aux appareils par une utilisation incorrecte, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale) ou par le non-respect des instructions de service et de maintenance, ou par la force majeure, par des réparations ou des modifications techniques inappropriées effectuées par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, par l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires HOLZMANN non originaux.
- e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.
- f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Les droits de garantie ne sont accordés que pour les partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui a acheté l'appareil directement auprès de HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Ces droits ne sont pas transférables si l'appareil est vendu plusieurs fois

4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités

La responsabilité de la société HOLZMANN MASCHINEN GmbH se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, faites une demande de devis sans engagement

- par e-mail à l'adresse service@holzmann-maschinen.at.
- ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces de rechange en ligne mis à disposition sur notre page d'accueil - Catégorie SERVICE/ACTUALITÉS/FAQ.



(DE) Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

- 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

Meine Beobachtungen / My experiences:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH www.holzmann-maschinen.at