uni·max

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE
TRADUCERE INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE ORIGINALE

Mașină combinată ferăstrău circular-mașină de frezat

KF 315VF-2000

INTRODUCERE

Stimate client!

Prezentul manual pentru deservirea mașinii conține instrucțiuni și indicații importante pentru operarea și manipularea mașinii
combinate, ferăstrău circular-mașina de frezat KF 315VF-2000.

Prezentul manual de deservire este parte integrantă a mașinii și trebuie păstrat la aceasta pentru o eventuală
utilizare ulterioară. În cazul în care predați mașina către un terț, întotdeauna să atașați și manualul!

Respectați instrucțiunile referitoare la securitate!
Înainte de utilizarea mașinii, citiți cu atenție prezentul manual de deservire. Aceasta vă va facilita munca
cu mașina și veți ajuta cu prevenirea erorilor și eventualelor pagube.
Respectați instrucțiunile cu privire la securitate și avertizările. Omiterea instrucțiunilor cu privire la securitate poate cauza vătămare gravă a sănătății etc.

Din cauza dezvoltării continue a produselor noastre, imaginile sau conținutul prezentului manual s-ar putea să fie puți diferite decât în realitate. În cazul în care constatați neajunsuri la prezenta documentație, rugăm să ne informați în legătură
cu acestea.

Modificările tehnice sunt rezervate!

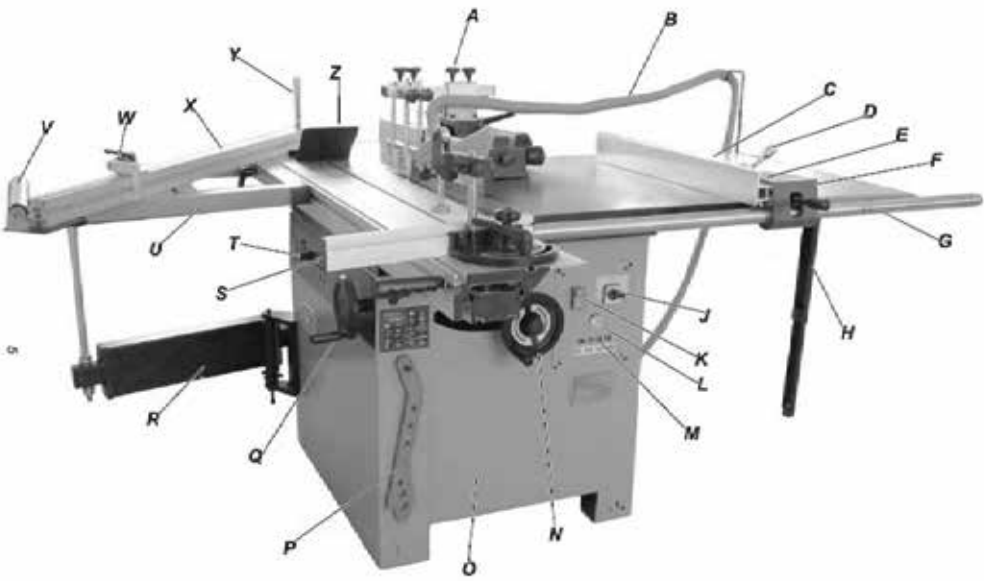
Dreptul de autor

© 2009
Prezenta documentație este protejată prin drepturile de autor. Drepturile constituționale decurgând din aceasta rămân neatinse!
Multiplicarea documentației, traducerea, utilizarea fotografiilor și a imaginilor vor fi pedepsite penal.
Instanța competentă teritorial este Linz, Austria!

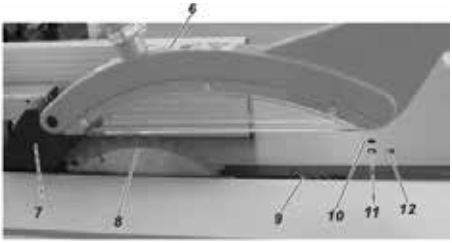
Contacte servicii pentru clienți

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

Componente/Piese



A	Capac de siguranță mașină de frezat
B	Furtun aspirare
C	Rigla longitudinală
D	Șurub de montare riglă longitudinală
E	Suport riglă
F	Blocare ghidaj
G	Ghidaj rigla longitudinală
H	Picior masă de lucru
J	Comutator ferăstrău-mașină de frezat
K	Întrerupător general rețea
L	Întrerupător oprire de urgență
M	Indicator viteză mașina de frezat
N	Rotiță setare adâncime de tăiere
O	Soclu mașină
P	Bară glisantă
Q	Rotiță pentru setarea înclinației discului/pânzei de ferăstrău
R	Braț articulație
S	Limitator rabatare
T	Control înălțime mașină de frezat
U	Proptea
V	Rolă deplasare piesă prelucrată
W	Montajul fin al riglei unghiulare
X	Riglă unghiulară
Y	Limitator piesa prelucrată
Z	Talpă teșire muchii



1	Pârghie de siguranță
2	Suport de presiune
3	Capac protector
4	Role suport de presiune
5	Limitator
6	Capac disc/pânză ferăstrău
7	Pană deschidere
8	Ferăstrău circular
9	Canelare preliminară
10	Șurub pentru îndreptarea pânzei circulare
11	Șurub pentru asigurarea pânzei circulare de ferăstrău
12	Șurub pentru setarea înălțimii pânzei circulare de ferăstrău

Date tehnice KF 315VF-2000

Diametru pânză circulară ferăstrău min./max.	mm	254 / 315
Pânză circulară orificiu/grosime	mm	30 / 3
Turații ferăstrău circular	rot./minut	4500
Dimensiuni masă glisantă de formatare	mm	2000×360
Lățime maximă tăietură în dreapta față de pânza circulară	mm	1250
Înclinație pânza circulară	°	90-45
Înălțime maximă tăietură 90° 254/315 mm	mm	70 / 100
Înălțime maximă tăietură 45° 254/315 mm	mm	55/80
Diametru pânză circulară canelare preliminară	mm	100
Deschizătură pânză circulară canelare preliminară	mm	20
Turații canelare preliminară	rot./minut	8500
Putere motor ferăstrău 400 V	kW/PS	3,8 / 5,1 (100%)
		6,0 / 8,1 (S6)
Putere motor ferăstrău 230 V	kW/PS	3,0 / 4,0 (100%)
		4,8 kW / 6,5 (S6)
Putere motor mașină de frezat	kW/PS	2,8 / 3,8 (100%)
400 V /230 V		2,8 / 3,8 (100%)
		4,5 / 6,1 (S6)
Dimensiuni masă de lucru	mm	1360×450
Diametru fus Ø	mm	30
Deplasare fus	mm	100
Turații	rot. / min	1800, 3000, 6000, 9000
Diametru racord aspirare	mm	100 / 50
Greutate Netă / Brută	kg	391/ 500 kg

Datorită dezvoltării tehnice continue a produselor noastre, imaginile produselor și conținutul manualului s-ar putea să fie puțin diferite de situația în realitate. În cazul în care, în prezentul manual, întâlniți orice discrepanță, rugăm să trimiteți formularul Urmărirea produsului, pe care îl găsiți la sfârșitul prezentului manual.

Emisii zgomot

Explicații emisii zgomot:

1. Nivel de sarcină: Presiune acustică în cazul turațiilor la ralanti
   LpfA = 85 dB
   Toleranță K = 2 dB

2 SECURITATE

Scopul utilizării

Utilizați mașina doar într-o stare tehnică perfectă, doar pentru scopurile permise și de către persoanele instruite cu privire la securitatea muncii în timpul lucrului la mașină! Trebuie să asigurați faptul ca defectele care ar putea afecta securitatea operării mașinii să fie înlăturate imediat.
În general, este interzisă orice modificare și orice adaptare a elementelor de siguranță ale mașinii!
Mașina combinată, ferăstrău circular-mașină de frezat, KF 315VF-2000, servește exclusiv pentru tăierea pieselor prelucrate din lemn (placă aglomerată, furnir, lemn masiv etc.).

Condiții de lucru

Mașina este destinată operării în condițiile următoare:

Umiditate max.	70%
Temperatura	de la +10°C până la +40°C
Altitudine	max. 1000 m

Mașina nu este destinată operării în spații exterioare.
Mașina nu este destinată operării în cadrul căreia există riscul de explozie.

Utilizări nepermise

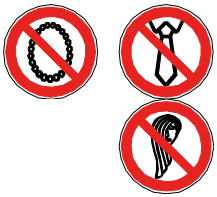
- Operarea mașinii în condițiile care depășesc cadrul utilizării menționat în prezentul manual nu este permisă.
- Utilizarea mașinii fără mijloacele de protecție nu este permisă.
- Nu este permisă demontarea sau dezactivarea elementelor de siguranță.
- Nu este permisă operarea mașinii cu piesele de prelucrat care nu sunt menționate expres în prezentul manual de utilizare.
- Nu este permisă prelucrarea pieselor având dimensiunile care depășesc dimensiunile maxime admise ale pieselor de prelucrat menționate în prezentul manual de deservire.
- Nu este permisă utilizarea instrumentelor care nu sunt conforme cu norma EN847-1 și care nu sunt destinate diametrului fusului.
- Eventualele modificări la construcția mașinii nu sunt permise.

Pentru pagubele și leziunile cauzate printr-o utilizare diferită de cea destinată mașinii, societatea HOLZMANN-MASCHINEN nu are nicio răspundere și nu acordă nicio garanție.

Instrucțiuni generale privind securitatea

Tăblițele și/sau etichetele de securitate amplasate pe mașină, care nu mai sunt lizibile sau care lipsesc, trebuie să fie
înlocuite imediat!

Pentru împiedicarea funcției greșite a mașinii, deteriorarea acesteia sau a vătămării sănătății, respectați ÎNTOTDEAUNA următoarele instrucțiuni:

	Mențineți curat postul de lucru și pardoseala din jurul mașinii și înlăturați eventualele urme de ulei, grăsime și resturi de material prelucrat! **Asigurați un iluminat suficient la postul de lucru în care se află mașina!** **Se interzice strict lucrul la mașină în cazul oboselii, al pierderii concentrației sau eventual sub influența medicamentelor, a alcoolului sau a drogurilor!**
	Urcarea cu picioarele pe mașină este interzisă! **Există pericol grav de cădere sau răsturnare a mașinii!** **Mașina combinată KF 315VF-2000 poate fi operată doar de către un personal instruit.**
	Mașina combinată KF 315VF-2000 poate fi operată doar de către un personal instruit. **Persoanele neautorizate, mai ales copiii și personalul neinstruit nu au voie să stea în apropierea mașinii aflate în operare!**
	**În timpul lucrului cu mașina, nu purtați bijuterii care stau lejer, îmbrăcăminte lungă, cravate.** **Periculos este și părul lung lăsat liber.** **Părțile lejere ale îmbrăcămintei se pot înfășura pe părțile mobile ale mașinii și pot cauza astfel leziuni grave!**
	În timpul lucrului să utilizați mijloace de protecție adecvate (mănuși de protecție, ochelari de protecție, căști de protecție auz etc.)!
	Praful de lemn poate conține substanțe chimice care pot influența negativ sănătatea oamenilor. Operați mașina doar în spațiile ventilate reglementar și utilizând măști de protecție adecvate!
	Este interzis a lăsa fără supraveghere mașina pornită! **Înainte de părăsirea postului de lucru, opriți mașina și așteptați ca să se oprească complet!**
	Înainte de efectuarea mentenanței sau a reglării mașinii, deconectați mașina de la rețea! **Înainte de deconectarea de la rețea, decuplați mașina cu ajutorul întrerupătorului general (OFF)!** **Pentru transportul sau manipularea mașinii, să nu utilizați niciodată cablul de rețea!**

Pe mașină se află doar puține componente care necesită mentenanța. Nu este necesar a demonta nimic de pe mașină. Încredințați reparațiile exclusiv unui muncitor calificat!

Accesorii: Folosiți doar accesoriile recomandate de către societatea HOLZMANN!

În caz de orice întrebări sau dificultăți, luați legătura cu service-ul nostru pentru clienți.

Echiparea de siguranță a mașinii KF 315VF-2000

Mașina este echipată cu următoarele elemente de siguranță:

- Întrerupător protecție termică: Se află în motorul mașinii și protejează contra deteriorării din cauza supraîncălzirii. Întrerupătorul termic se dezactivează automat după răcirea motorului.
- Capac de protecție pânză circular: Este fixat pe pana de deschidere ca să se împiedice contactul cu pânza circular.
- Agregatul ferăstrău se poate rabata complet sub masa de lucru. Pentru aceasta trebuie dat jos capacul penei de deschidere.
- Instalația pentru blocarea setării alese în direcție verticală și orizontală, precum și în poziție înclinată.
- Flanșe pentru fixarea instrumentului. Acestea sunt fixate prin intermediul penei pe arbore pentru a se împiedica slăbirea nedorită a instrumentului la oprirea mașinii.
- Instrumentele ascuțite perfect. Utilizarea unor instrumente tocite este interzisă pentru că există riscul aruncării piesei prelucrate, al suprasolicitării mașinii și al prelucrării de joasă calitate a suprafeței piesei.
- Întrerupător de urgență

Alte riscuri

Chiar și în cazul respectării reglementărilor și a instrucțiunilor cu privire la securitate pentru utilizarea corectă a mașinii, există și alte riscuri:

- Pericolul de rănire a mâinilor/degetelor la pânza de circular aflată în rotație la pornirea mașinii.
- Pericolul de rănire la contactul cu părțile care conduc curent electric.
- Pericolul de rănire cauzată de pânza de ferăstrău ruptă sau aruncată sau de o partea a acesteia, în primul rând, suprasolicitarea mașinii sau din cauza sensului de rotație greșit.
- Afectarea auzului în cazul în care personalul de deservire nu a folosit o protecție adecvată pentru auz.
- Pericolul de rănire la reculul sau aruncarea piesei prelucrate sau a unei părți a acesteia.
- Pericolul de rănire a ochilor de la fracțiunile care zboară prin aer, și anume chiar și în cazul folosirii ochelarilor de protecție.
- Pericolul de inhalare a prafului toxic de lemn în timpul lucrului cu piesele prelucrate.

Acest risc se poate minimiza dacă se respectă toate instrucțiunile cu privire la securitatea muncii, mentenanța și grija față de mașină și dacă mașina este utilizată adecvat de către un personal de deservire instruit.

3 MONTAJUL

Pregătirea

Postul de lucru

Alegeți un loc potrivit pentru mașină;
Respectați în acest timp instrucțiunile de securitate prevăzute la capitolul 2 și dimensiunile mașinii prevăzute la capitolul 1.

Locul ales trebuie să dispună de o priză pentru rețeaua electrică și, simultan, posibilitatea de racordare a instalației de aspirare.

Asigurați-vă de faptul că capacitatea portantă a pardoselii este suficientă pentru instalarea mașinii. Mașina trebuie să fie îndreptată deodată pe toate punctele sale de sprijin.

De asemenea, trebuie menținut spațiul de lucru în jurul mașinii de cel puțin 0.8 m. În fața și în spatele mașinii trebuie menținută distanța necesară pentru plasarea pieselor de prelucrat mai lungi.

Transportul / Descărcarea mașinii

Pentru descărcarea mașinii este nevoie de 2 persoane având instructajul corespunzător și cabluri adecvate pentru mutarea mașinii, având capacitatea portantă de min. 500 kg. Acum fixați corect mașina pentru ca, la ridicare, să nu se slăbească. Amplasați cablurile pe furca motostivuitorului în așa fel, încât poziția aleasă să corespundă aproximativ cu centrul de greutate al mașinii.

Ridicați mașina cu atenție și mutați-o la locul stabilit.

Asigurați poziția orizontală și stabilă a mașinii.

ATENȚIE

Furca motostivuitorului trebuie să aibă lungimea de min. 1200 mm
Verificați dacă ochiurile cablurilor sunt fixate reglementar pe corpul mașinii.
Ridicarea și mutarea mașinii pot fi efectuate doar de către un personal de deservire calificat utilizând echipamentul adecvat.
Motostivuitorul trebuie să aibă capacitatea portantă de min. 500 kg.

Pregătirea suprafeței

Înlăturați de pe mașină agenții de conservare cu care sunt tratate componentele acesteia fără finisarea de suprafață în scopul protecției contra coroziunii. Înlăturarea agentului de conservare se poate efectua cu ajutorul solvenților obișnuiți.
Să nu utilizați niciodată nitrodiluanți sau mijloace agresive similare. În niciun caz să nu folosiți apa.

AVERTIZARE
Utilizarea solvenților, a benzinei, a substanțelor chimice agresive sau a agenților agresivi duce la deteriorarea suprafeței produsului! Este valabil: Pentru curățare, utilizați exclusiv agenți de curățare fini.

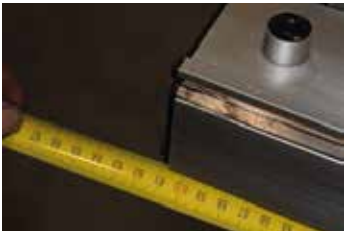
Montarea componentelor demontate pentru transport

În scopul transportului în siguranță și al mărimii optime a ambalajului, unele părți ale mașinii și unele dispozitive nu sunt montate pe mașină.

Mai jos găsiți instrucțiuni pentru montajul acestora.

Colector/racord aspirare	Amplasare clemă
Amplasare pe racordul de aspirare (partea internă a mașinii)	Asigurarea clemei

Deschiderea flancului-capacului	Scoaterea șurubului de pe corpul mașinii
Înșurubarea flancului cu corpul mașinii	Amplasarea mesei de lucru
Montarea mesei de lucru (prinderea cu șuruburi pe partea inferioară)	Amplasarea mesei
Fixarea cu ajutorul șuruburilor pe partea inferioară	Montarea tălpii pe masa laterală
Amplasarea mesei laterale	Fixarea mesei laterale (partea inferioară)

Montarea suportului pentru furtun	Montarea ghidajului riglei longitudinale (inclusiv gama)
Împingerea afară a suportului riglei pe ghidaj	Montarea pârghiei pentru asigurarea gamei
Montarea șurubului de strângere al riglei longitudinale	Montarea lupei
Amplasarea riglei longitudinale pe suport și asigurarea cu ajutorul șurubului de strângere	Măsurarea capătului mesei glisante-muchiei mașinii
	
Dimensiunea corectă = 67mm	Montarea capacului de plastic…

…la pânza de circular cu ajutorul șuruburilor	Montarea tălpii
Degajați brațul degajabil (În așa fel, încât capătul să iasă în afară)	Deșurubați 2 șuruburi (Protecție contra căderii afară) și apoi împingeți înapoi
Amplasarea barei filetate	Fixarea cu ajutorul piuliței
Montarea acestor două pârghii pe masa glisantă	Montarea capacului pânzei de circular
Fixarea cu ajutorul șurubului	Montarea furtunului de aspirare (cu ajutorul clemei)

Amplasarea furtunului pe suportul de furtun	Montarea pe racordul de aspirare
Fixarea măștii pe partea laterală	Montarea capacului pe corpul mașinii (asigurați ventilația motorului)
Montarea mesei laterale	Suspendarea barei glisante
Amplasarea proptelei pe masa glisantă	Fixarea cu ajutorul barei filetate
Punerea în plan (Cu ajutorul piulițelor în partea de sus și jos)	Introducerea suportului riglei pe ghidajul mesei glisante
Montarea riglei pe suport cu ajutorul șuruburilor	strângerea corectă a îmbinării între riglă și suport

Fixarea suportului de presiune pe riglă	Amplasarea riglei unghiulare pe proptea
Amplasarea riglei unghiulare cu ajutorul șurubului: (Pentru setarea unghiului, slăbiți șurubul)	Instalarea riglei unghiulare cu ajutorul șurubului
Amplasarea șurubului pentru montajul fin pe ghidajul riglei unghiulare	Asigurarea cu ajutorul șurubului de strângere și apoi comutabil la riglă.
Înșurubarea șurubului manual pe rotiță	Bara pentru eventuala montare adițională a suportului de presiune
Fixați freza cu ajutorul șurubului de strângere	

Racordarea la instalația de aspirare

Instalația de aspirare pentru așchii și praful de lemn trebuie să fie pusă în funcțiune simultan cu motorul mașinii.
Mașina este echipată cu două racorduri pentru instalația de aspirare, unul le partea mașinii, având diametrul de 100 mm (4“), al doilea având diametrul de 50 mm (2“) direct pe capacul de protecție al pânzei de circular.
Furtunul cu diametrul de 50 mm racordați-l la orificiul de racordare de pe capacul pânzei de circular și asigurați furtunul cu ajutorul clemei. La celălalt capăt, racordați furtunul pe racordul superior al orificiului de 100 mm.
Furtunul cu diametrul de 100 mm racordați-l pe racordul lateral aspirare. Asigurați furtunul prin strângerea corectă a clemei.

Conexiunea electrică

ATENȚIE

În cazul lucrului la mașina nelegată la pământ:

Pericol de leziuni grave cauzate de curentul electric în cazul funcției incorecte a mașinii!

Este valabil:
Mașina trebuie să fie legată la pământ și conectată la priza legată la pământ.

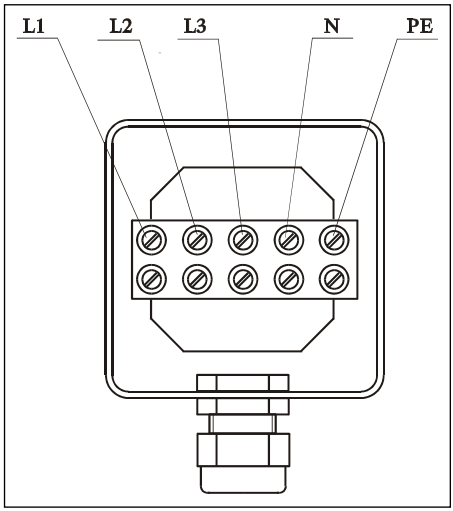
Conectarea mașinii combinate ferăstrău circular-mașină de frezat, KF 315VF-2000, la rețeaua electrică și verificarea ulterioară pot fi efectuate doar de către un electrician calificat.

- Conexiunea electrică a mașinii este pregătită pentru operarea cu o priză legată la pământ!
- Ștecărul se poate utiliza doar la o priză instalată reglementa și legată la pământ!
- Se interzice ca ștecărul livrat împreună cu mașina să fie schimbat. Dacă este defect sau neadecvat, poate fi reparat sau înlocuit doar de către un electrician calificat!
- În cazul reparației sau al înlocuirii, conductorul de legare la pământ nu are voie să fie conectat la priză sub tensiune!
- Verificați împreună cu un electrician calificat sau tehnician de service faptul că au fost înțelese instrucțiunile pentru legare la pământ și că mașina este legată corect la pământ!
- Cablul deteriorat trebuie înlocuit neîntârziat!
- Verificați faptul că tensiunea de alimentare și frecvența sunt conforme cu datele de pe tăblița cu datele tehnice ale mașinii.
  Abaterea admisă de tensiune este de ±5% (de exemplu, mașina având tensiunea de 380 V poate fi operată la tensiunea de la 370 până la 400V).
- Pentru asigurarea secțiunii necesare a cablului de alimentare, faceți uz de datele de pe tăblița cu datele tehnice ale mașinii și din tabelul de mai jos

Curent de alimentare (A)	*Secțiune cablu*	*Protecție*
până la 10	2,5 mm^2	12A AM
de la 10 până la 14	4,0 mm^2	16A AM
de la 14 până la 18	6,0 mm^2	20A AM
de la 18 până la 22	6,0 mm^2	25A AM
de la 22 până la 28	10,0 mm^2	32A AM
de la 28 până la 36	10,0 mm^2	40A AM
de la 36 până la 46	16,0 mm^2	50A AM

ATENȚIE

400 V: La pornire și la fiecare schimbare a conexiunii pe alimentarea trifazată, trebuie verificat faptul dacă
sensul de rotație corespunde sensului indicat pe tăblița cu date tehnice. În cazul rotirii greșite, trebuie schimbate fazele L1 și L2.



Cablul prelungitor

Asigurați-vă de faptul că, cablul prelungitor este în stare perfectă și este destinat transmiterii tensiunii aferente. Un cablu subdimensionat reduce transmiterea curentului și se încălzește puternic. Tabelul de mai jos indică mărimile adecvate ale cablului în funcție de lungimea acestuia și curentul de alimentare.

Amperi	**Cablul prelungitor în metri**					
	8	**16**	**24**	**33**	**50**	**66**
< 5	16	16	16	14	12	12
5 până la 8	16	16	14	12	10	n.r.
8 până la 12	14	14	12	10	n.r.	n.r.
12 până la 15	12	12	10	10	n.r.	n.r.
15 până la 20	10	10	10	n.r.	n.r.	n.r.
20 până la 30	10	n.r.	n.r.	n.r.	n.r.	n.r.

n.r. = nu este recomandat

Acțiunile pentru punerea în funcțiune

Setarea penei de deschidere

Pana de deschidere trebuie setată în așa fel, încât spațiul gol între aceasta și muchia pânzei de circular să fie 3 – 8 mm pe întreaga înălțime a tăieturii cu precizarea că punctul cel mai înalt al cuțitului nu are voie să fie sub baza celui mai înalt dinte al pânzei circulare.

Slăbiți, cu cheia hexagonală, șurubul pentru setarea verticală a penei de deschidere la nivelul pânzei circulare. Pana de deschidere nu are voie să fie mai groasă decât fantele și mai subțire decât grosimea pânzei circulare.

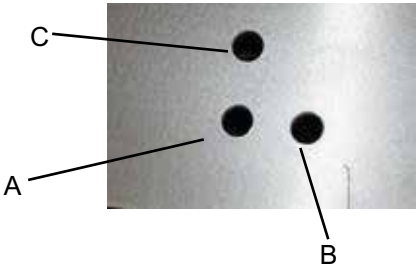
Verificarea penei de deschidere (zilnic)

Înainte de a începe să lucrați la mașină, controlați pana de deschidere în ceea ce privește:

- rupturile;
- îndoirile;
- fixarea reglementară pe grindă;
- spațiul gol între pana de deschidere și dintele coroanei pânzei circulare, care trebuie să fie de la 3 până la 8 mm pe toată lățimea tăieturii;
- concordanța cu grosimea pânzei circulare.
- Penele de deschidere crăpate, arcuite sau deformate într-un alt fel, care nu corespund grosimii pânzei circulare nu pot fi utilizate.

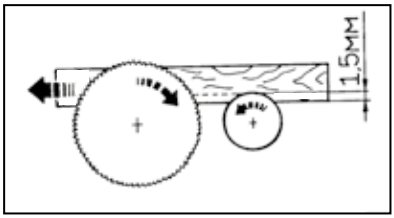
Setarea canelării preliminare

Mai întâi slăbiți șurubul de siguranță A. Acum, cu ajutorul B, se poate deplasa canelarea preliminară în sens lateral, deci transversal, iar cu ajutorul C, pe înălțime. În urma setării cu succes, în conformitate cu pânza de circular principală, strângeți din nou șurubul A.



Utilizarea canelării preliminare

Canelarea preliminară servește pentru împiedicarea ruperii muchiilor la plăcile tăiate care sunt prevăzute cu furnir sau cu un alt material decorativ.



Pânza circulară a canelării preliminare trebuie să fie setată la înălțime în așa fel, ca tăietura să fie efectuată la adâncimea max. de 1,5 – 2 mm.

Comandă

Pornirea

Înainte de pornirea mașinii, efectuați de fiecare dată verificarea elementelor de securitate ale mașinii.
Respectați instrucțiunile pentru munca în condiții de siguranță la mașină, specificate în prezentul manual de deservire.

Mașina o porniți prin apăsarea butonului verde.

Oprirea mașinii

Mașina se oprește cu ajutorul butonului roșu, fapt prin care se activează frânele dinamice ale motorului.

Oprirea de urgență a mașinii

Oprirea de urgență a mașinii se efectuează prin apăsarea BUTONULUI DE URGENȚĂ, fapt prin care are loc activarea frânei dinamice a motorului.

Instrucțiuni pentru personalul de deservire

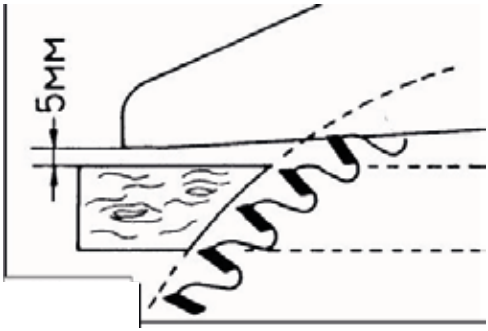
Toate lucrările de service și permutare trebuie să fie efectuate în urma deconectării mașinii de la rețea!!!

După primele 10 ore de funcționare, trebuie efectuat controlul tensionării curelei

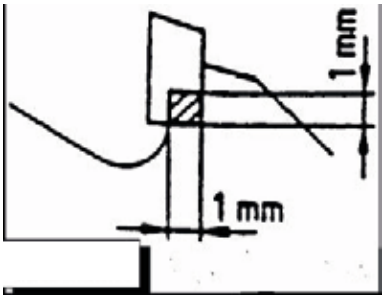
Capacul de protecție pânză circular

- Setați capacul de protecție al pânzei circulare potrivit Fig. 19.
- Ghidați piesa de prelucrat în mod uniform, fără să o împingeți și fără să o trageți înapoi, până la capătul tăieturii.
- Setați pânza circularului la înălțimea la care dinții pânzei să fie acoperiți reglementar cu capacul de protecție.
- Efectuați setarea înălțimii și a înclinației pânzei de circular doar atunci când mașina este oprită.

- Lucrați exclusiv cu instrumentele ascuțite.
- Folosiți bara de deplasare portocalie la capătul tăieturii și pe toată durata de tăiere în cazul în care spațiul gol între pânza circularului și rigla longitudinală este mai mic de 120 mm.



- Asigurați-vă de faptul că mașina lucrează fără semne de vibrații.
- Pânzele de circular fisurate și deformate nu pot fi reparate. Acestea trebuie să fie scoase imediat din operare și să fie înlocuite cu altele perfecte.
- În cazul reparației sau al mentenanței pânzelor circulare având lamele cositorite (de exemplu, cositorirea lamelelor de tăiere noi), este interzisă modificarea construcției pânzei circularului (forma dinților, lățimea dinților etc.). Ferăstraiele circulare având lamele cositorite se pot ascuți până la dimensiunea minimă a lamelei de 1 mm (vezi Fig. 31).
- După care pânzele trebuie scoase din operare.
- Alegeți numărul de dinți ai pânzei circulare în așa fel, încât cel puțin 2-3 dinți să fie în raza de acțiune. În cazul în care, în raza de acțiune se află doar 1 dinte, are loc prelucrarea necorespunzătoare a piesei și influența negativă asupra calității suprafeței, crește riscul aruncării piesei prelucrate, cresc vibrațiile mașinii și cresc emisiile de zgomot.



Setarea pânzei ferăstrăului circular

Setați unghiul de tăiere: F
Asigurați unghiul de tăiere: J
Gama unghiulară: G
Permutare înălțime: H
Blocarea permutării înălțimii: K

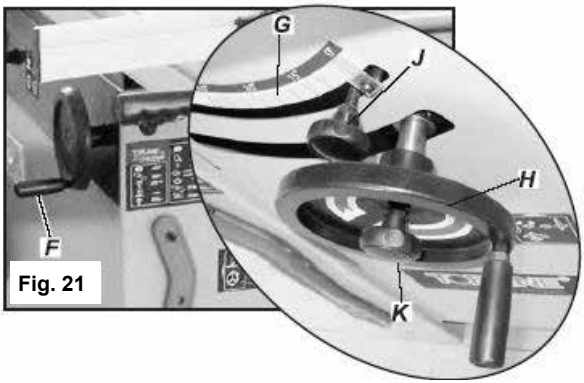
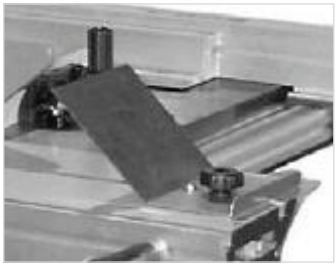


Fig. 21

Talpă teșire muchii

Talpa teșire muchii servește pentru împiedicarea săriturii piesei prelucrate.



Tăierea longitudinală a plăcilor

- Setarea degroșării cu ajutorul gamei pe rigla unghiulară.
- Așezarea piesei prelucrate pe braț și asigurarea cu ajutorul suportului de presiune.
- Deplasarea cu ajutorul mesei de formatare.
- În cazul lățimii de degroșare mai mici de 120 mm, faceți uz de bara de deplasare.

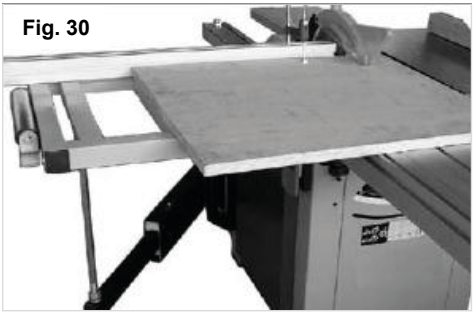
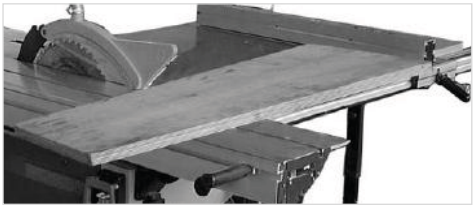


Fig. 30

Tăierea transversală a plăcilor mici

- Setarea degroșării așa cum este ghidajul piesei prelucrate cu ajutorul riglei longitudinale.
- Folosiți bara de deplasare.



Tăierea transversală a plăcilor mari

- Setarea lățimii cerute pe rigla unghiulară.
- Asigurarea limitatorului pivotant pe poziția cerută. Asigurarea piesei prelucrate cu ajutorul suportului de presiune
- Deplasarea cu ajutorul mesei de formatare
- Alternativ, cu ajutorul riglei unghiulare în poziția 90°
- Asigurați piesa prelucrată cu suportul de presiune
- Fără adaos pe braț
- Varianta prioritară depinde de dimensiunile piesei prelucrate

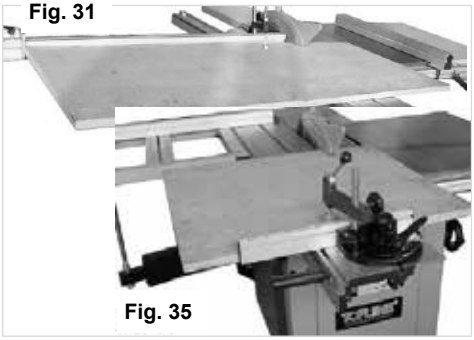


Fig. 31

Fig. 35

Tăierea plăcilor mari

Fig. 36

- Adaos sub piesa prelucrată pe brațul de descărcare
- Pe lateral pe rigla longitudinală
- Gama de degroșare așchii în dreapta
- Rigla unghiulară (90°) în fața piesei prelucrate
- Asigurarea piesei prelucrate cu ajutorul suportului de presiune

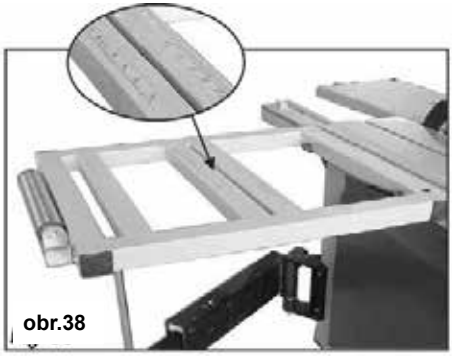
Tăierea scândurilor

Fig. 34

- Rigla unghiulară în spatele piesei prelucrate
- Pe lateral, asigurarea cu ajutorul limitatorului pivotant
- Asigurarea piesei prelucrate cu ajutorul suportului de presiune

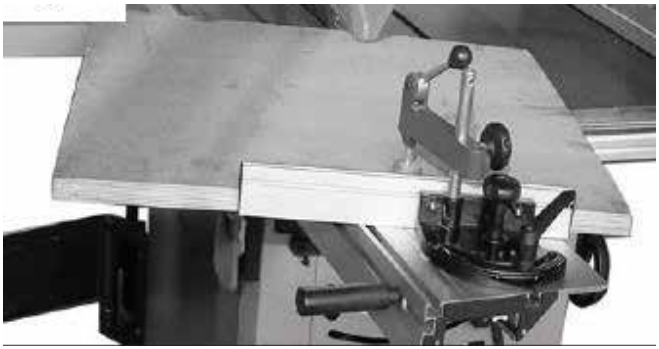
Tăierea în unghi cu rigla unghiulară

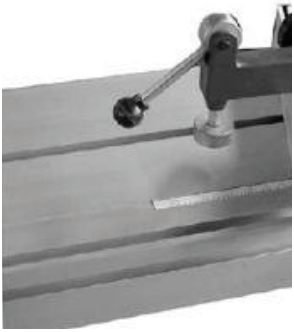
obr.40


obr.38

În brațul de descărcare sunt integrate două game unghiulare în așa fel, încât rigla unghiulară să poată fi setată exact în ambele direcții cu până la 45°. Asigurarea piesei prelucrate se face cu ajutorul suportului de presiune.

Tăierea în unghi cu rigla unghiulară

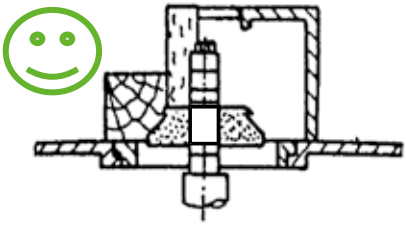


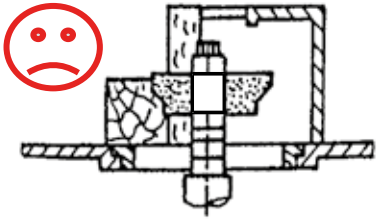


La piesele prelucrate mici, rigla unghiulară este suficientă. Setați rigla unghiulară la înclinația cerută și asigurați-o. Așezați piesa prelucrată și fixați-o cu ajutorul suportului de presiune.
La piesele prelucrate mai mici de 120 mm, folosiți întotdeauna bara de deplasare!

Instrucțiuni generale pentru frezare

- Înainte de începerea lucrului cu fusul de frezare, trebuie să vă asigurați de faptul că instrumentul de frezare este montat corect în conformitate cu sensul de rotație și că este strâns reglementar.
- Asigurați-vă de faptul că fusul de frezare se rotește ușor când îl mișcați cu mâna.
- Modificarea poziției înălțimii fusului ar trebui să fi efectuată de fiecare dată de jos în sus.
- Frezarea trebuie să înceapă și să se termine întotdeauna în direcția fibrelor lemnului.
- Deplasarea piesei prelucrate trebuie să fie întotdeauna uniformă.
- Freza trebuie să fie acoperită.





- Freza trebuie să fie fixată pe fus în poziție joasă pentru a se împiedica vibrațiile și a se atinge calitatea superioară a suprafeței prelucrate (vezi ilustrația)

ATENȚIE

- **Folosiți doar instrumentele destinate acestei mașini. Respectați în primul rând datele și instrucțiunile fabricantului referitoare la diametrul instrumentului, orificiul pentru fus și turații maxime.**
- **Respectați instrucțiunile pentru poziția corectă și montajul capului de frezare pentru ca totul să fie conform cu sensul de rotație al fusului.**
- **Folosiți doar instrumente de frezare perfecte și ascuțite!**
- **Folosiți întotdeauna mijloacele de protecție stabilite și asigurați starea perfectă a acestora și mentenanța periodică. Respectați instrucțiunile menționate în prezentul manual de deservire.**

Înlocuirea capului de frezare

Mai întâi deconectați mașina de la alimentarea cu curent electric.

Asigurați cu ajutorul piuliței de acoperire (8 mm) fusurile frezei.

Slăbiți șurubul imbus (8 mm)

Dați jos inelele de delimitare și instalați capetele de frezare cât mai jos.

Asigurați-vă de faptul că ați amplasat corect capul de frezare.

După montaj, alegeți inelele de delimitare în așa fel, încât să rămână ceva spațiu pentru fixarea/asigurarea capului de frezare.

Lucrul cu unitatea de frezat

Limitatoarele și dispozitivele de presiune ar trebui să fie setate în așa fel, încât să fie atinsă ghidarea sigură a piesei prelucrate și ieșirea acesteia din mașină.

Pe mașina combinată KF 315VF-2000 se pot efectua următoarele operații:

- Tăierea cepurilor
- Fălțuirea
- Fasonarea

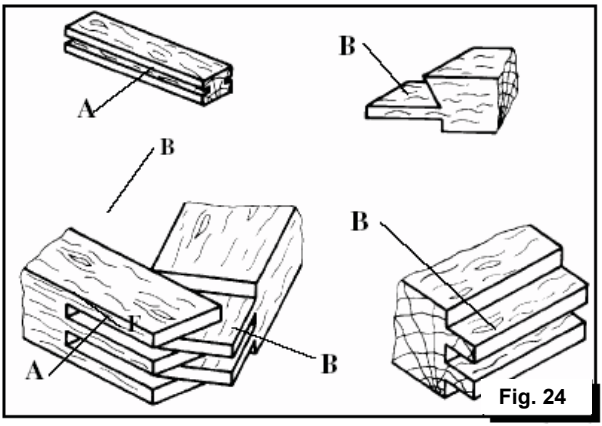


Fig. 24

Tăierea cepurilor

La tăierea cepurilor sunt frezate canelurile arcurilor de segmentare (vezi **A** și **B**)

Fălțuirea

În cazul acestei metode de frezare se execută fasonarea externă ”A”, de exemplu, la ramele ferestrelor etc.

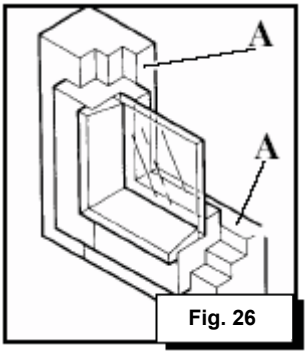


Fig. 26

Limitatoarele (riglele) ar trebui setate și asigurate longitudinal spre direcția mesei de formatare iar rigla unghiulară pe masa de lucru trebuie să fie setată în poziția 90°.

Se recomandă începerea lucrului cu leațul și apoi rama ar trebui întoarsă o dată cu 90° pentru a se înlătura bavurile/așchiile din prelucrarea anterioară.
Prelucrarea se termină în direcția fibrelor lemnului.

Profilarea

În cursul fasonării sunt frezate profilurile pe piesele prelucrate lungi și drepte în direcția fibrelor lemnului. Piesa prelucrată este așezată cu o latură pe masa de lucru a mașinii iar cu cealaltă latură, care este perpendiculară pe prima latură, calcă pe riglă.
Prelucrarea începe la un capăt și se termină la celălalt.
În cursul deplasării spre freză, piesa prelucrată ar trebui să fie în contact pe întreaga sa lungime cu riglele de suport.
Riglele trebuie setate în așa fel, încât să fie asigurată călcarea sigură a piesei prelucrate.

În cursul profilării unei laturi întregi a piesei prelucrate, rigla de suport ”B” va fi setată la același nivel cu capul de frezare (Fig. 30).

În cazul în care nu veți fasona întreaga parte a piesei prelucrate, ambele rigle vor fi adaptate (Fig. 31).
Verificarea setării riglelor se efectuează cu ajutorul șablonului cu care se efectuează verificarea profilului frezat.

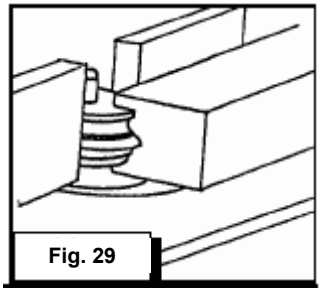


Fig. 29

În cazul în care nu aveți la dispoziție un astfel de șablon, începeți să frezați printr-o degroșare mică a așchiei ca să puteți controla înălțimea și adâncimea profilului frezat și, dacă necesar, să puteți seta corect riglele.

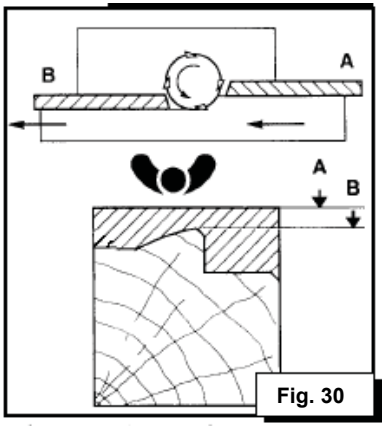


Fig. 30

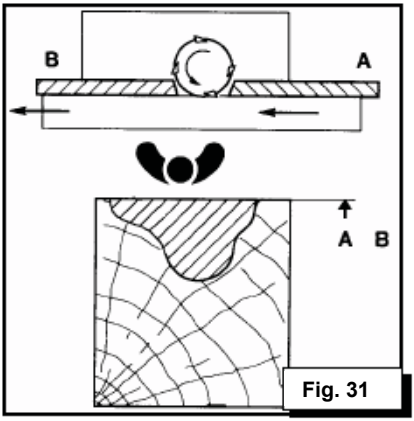
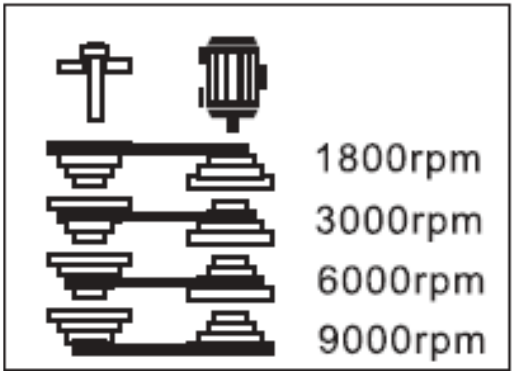


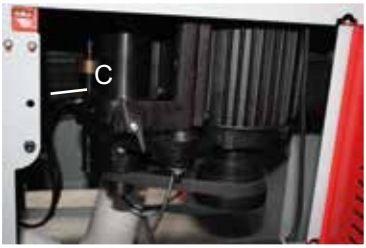
Fig. 31

Setarea turațiilor

Mai întâi deconectați mașina de la alimentarea cu curent electric.

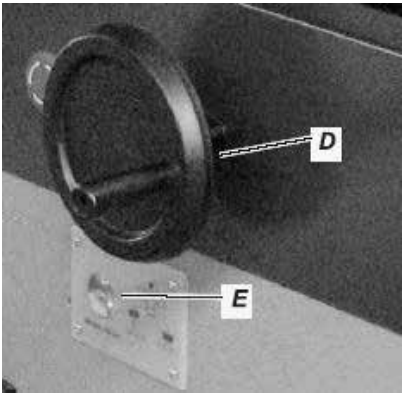


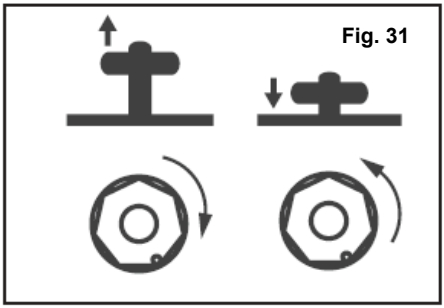
Dați jos capacul lateral ca să puteți obține acces la motor.
Strângeți șurubul fluture ca să se slăbească cureaua.
Deplasați cureaua trapezoidală în așa fel, încât să asigurați viteza cerută – vezi ilustrația.
Slăbiți șurubul fluture C pentru întinderea curelei.



Setarea înălțimii fusului

Înălțimea fusului se poate seta cu ajutorul rotiței manuale D. Pe indicatorul E puteți citi înălțimea curentă a fusului.





Capacul frezei

Poziția capacului frezei față de fusul frezei se poate seta în așa fel, că slăbiți capul de blocare F și rotița G o rotiți până ce nu atingeți poziția cerută. Apoi strângeți din nou capul de blocare F.

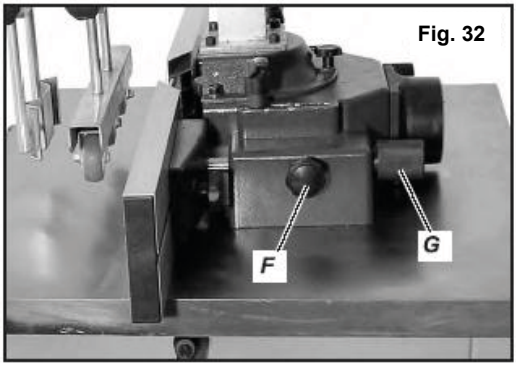


Fig. 32

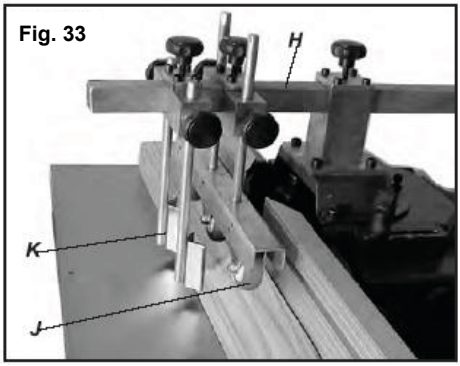


Fig. 33

Bara de ghidaj permutabilă H servește pentru permutarea transversală a suportului de presiune al piesei prelucrate și protecția contra săriturii într-o parte a piesei prelucrate. De asemenea, protecția contra săriturii într-o parte a piesei prelucrate K se poate seta la fel ca suportul de presiune al piesei prelucrate J (în înălțime/transversal).

6 MENTENANȚA

ATENȚIE

Efectuați curățarea și mentenanța întotdeauna cu mașina oprită:

În cazul pornirii nedorite a mașinii, există pericol de rănire!

Este valabil:
Înainte de începerea operațiilor de mentenanță a mașinii, opriți mașina și apoi deconectați-o de la alimentarea cu curent electric

Mașina nu este exigentă în ceea ce privește mentenanța și doar puține piese trebuie întreținute de către personalul de deservire.

Defecțiunile sau defectele care pot influența securitatea trebuie înlăturate imediat de către persoane competente.

Reparațiile pot fi efectuate doar de către un personal calificat! Curățarea corectă a mașinii garantează durata de viață lungă a mașinii și este condiția pentru lucrul la mașină în condiții de siguranță.

După fiecare schimb de lucru, mașina și toate componentele acesteia trebuie să fie curățate reglementar pentru ca praful și șpanul să fie aspirate cu ajutorul sistemului de aspirare iar restul deșeurilor și al impurităților să fie aspirat cu aer comprimat.

Periodic, în fiecare săptămână, controlați toate îmbinările în ceea ce privește strângerea corectă precum și planeitatea între brațul de descărcare și masa de formatare.

Cel puțin o dată pe lună sau după fiecare 50 de ore de funcționare, dați jos capacul lateral al mașinii ca să fie posibil accesul în scopul curățării pieselor interne.

Controlați periodic dacă etichetele de avertizare și siguranță de pe mașină se află în stare perfectă și lizibile.

Înainte de fiecare utilizare a mașinii, verificați starea perfectă a elementelor de siguranță ale mașinii.

Depozitarea mașinii este posibilă doar într-un mediu uscat și mașina trebuie asigurată contra intemperiilor vremii.

Înainte de prima punere a mașinii în operare și apoi la fiecare 100 de ore de funcționare, este necesar a aplica un strat subțire de ulei sau grăsime consistentă pe toate componentele mobile și îmbinările acestora (dacă necesar, înainte de lubrifiere, curățați șpanul și praful cu o perie).

Întinderea / Înlocuirea curelei

Cureaua acționării

- Mai întâi deconectați mașina de la alimentarea cu curent electric.
- Puneți pânza circulară în poziția 0°, adică pânza de ferăstrău este într-un unghi de 90° față de masă.
- Rabatați masa de formatare spre dreapta în așa fel, încât pânza circularului să fie liberă.
- Demontați capacul de protecție gri.
- Demontați pânza circulară principală.
- Slăbiți șuruburile imbus 3x M8x18 ca să fie posibilă slăbirea a 2 șuruburi imbus inferioare, rotiți arborele în poziția 30°.
- Dați jos carcasa.
- Acum slăbiți 4 șuruburi imbus la panoul stâng și dați panoul jos.
- Slăbiți șurubul A și slăbiți șurubul de tensionare B.

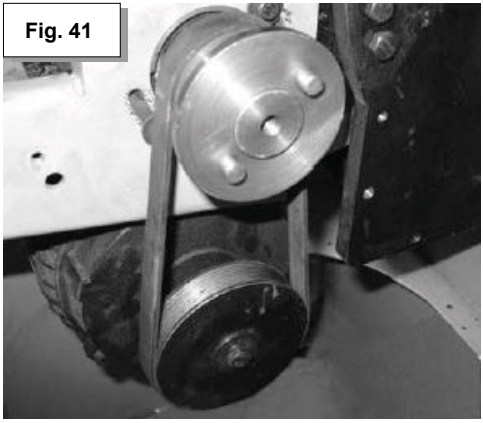


Fig. 41

- Acum dați cureaua jos.
- Montați cureaua nouă, strângeți din nou șuruburile A și B pe motor în așa fel, încât cureaua să fie întinsă corect.
- Montați la loc toate celelalte piese. Procedați în ordinea inversă.

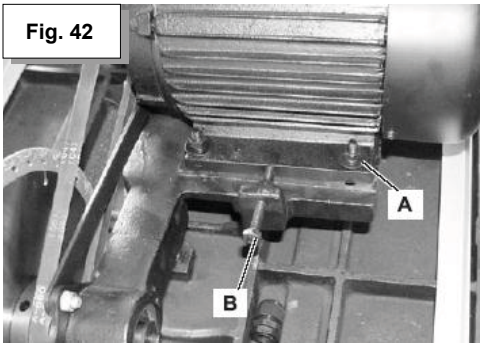


Fig. 42

Acționarea prin curea a agregatului canelării preliminare

- Dați jos placa de acoperire de pe partea dorsală a mașinii.
- Acum vedeți cureaua așa cum se vede în Fig. 43
- Rola inferioară întinde cureaua cu ajutorul unui arc suspendat.
- Pentru înlocuirea curelei, deplasați rola în sus (în direcția săgeții) și dați jos cureaua veche.
- Acum puneți cureaua nouă.

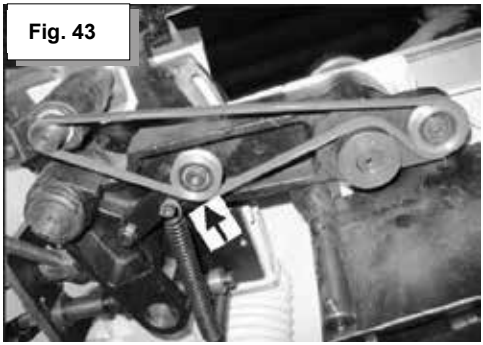


Fig. 43

Înlocuirea pânzei circulare de ferăstrău

Înainte de montaj, curățați masa de lucru și înlăturați toate componentele excedentare și obstacolele.
Verificați pânza circulară în ceea ce privește fisurile, arcuirile, deteriorarea orificiului, dinții rupți.
De asemenea, controlați dacă turațiile maxime admise pentru care se poate utiliza pânza circulară corespund cel puțin valorii turațiilor ferăstrăului circular.
Pe arborele ferăstrăului circular se pot instala pânze cu orificiul având diametrul de 30 mm și cu diametrul extern de 254-315 mm.

- Mutați ferăstrăul cu pânza circulară în poziție verticală (90°) și rotiți roata de mână pentru permutarea înălțimii în poziția terminală superioară.
- Mutați masa de formatare cu totul în dreapta.
- În urma slăbirii a două șuruburi, dați jos capacul gri de protecție a pânzei circulare.
  Acum aveți acces liber la ambii arbori ai pânzelor circulare.
- Asigurați arborele pânzei ferăstrăului circular cu ajutorul cheii imbus (S=12mm) și slăbiți piulița rotind cheia hexagonală.
- Dați jos cu grijă flanșa externă.
- Curățați suprafața de îmbinare a pânzei ferăstrăului circular.
- Montați pânza ferăstrăului circular pe arbore și fiți atenți la sensul de rotație!
- În continuare efectuați asamblarea în ordine inversă.

Înlocuirea și setarea canelării preliminare

- Identic cu pânza circularului principal.
  ATENȚIE: Canelarea preliminară se rotește în sensul invers față de pânza circularului principal.
- Pânzele canelării preliminare trebuie să le aliniați față de pânza principală a ferăstrăului. Informații mai detaliate găsiți în pasajul „Setarea canelării preliminare“

.

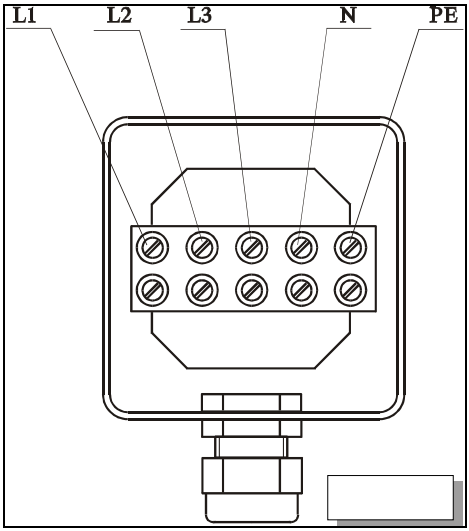
7 REMEDIEREA DEFECȚIUNILOR

Înainte de începerea lucrărilor de remediere a defecțiunilor, deconectați mașina de la alimentarea cu curent electric.

Defecțiune:
Mașina nu pornește

Cauză:
- Lipsă tensiune în rețea
- Pană la una sau toate fazele

Remediere:
Verificați dacă toate cele trei faze se află sub tensiune.



Verificați toate combinațiile **L1-L2, L1-L3, L3-L2** Fig. 30.
În cazul în care nu este tensiune în nicio fază, înseamnă că nu este tensiune nici în rețeaua de alimentare.
- Dacă nu este tensiune între **L1-L2** și **L3-L2,** cauzele pot fi următoarele:
- Defect la una din faze la alimentare
- Siguranța arsă în tabloul de distribuție al rețelei de alimentare
- Cablu slăbit **L2**

- Întrerupătorul general este în poziția ”0” decuplat.

Rotiți întrerupătorul în poziția ”1” - cuplat.

- Unul dintre butoanele opririi de urgență este dezactivat.

Dezactivați butonul opririi de urgență prin tragerea afară și simultan rotirea spre dreapta.

- Capacul de protecție gri al ferăstrăului nu este montat corect și a intervenit activarea întrerupătorului.

Montați capacul în mod corect.

Defecțiune:
Mașina de oprește în timpul operării

Cauză:	**Remediere:**
▪ Contactul termic a decuplat motorul de la alimentare din cauza supraîncălzirii (operarea incorectă a mașinii – suprasarcină).	Opriți mașina și așteptați până când motorul se răcește. Aflați cauza suprasarcinii și înlăturați-o! Reporniți mașina cu ajutorul întrerupătorului verde. Supraîncălzirea repetată a motorului duce la deteriorarea acestuia. Motivul supraîncălzirii (material prea tare și/sau pânză circular neadecvată, pânză circular neascuțită)
▪ Pană la una sau toate fazele	Verificați dacă toate cele trei faze se află sub tensiune.

Defecțiune:
Motorul funcționează, cu toate acestea, pânza circularului se oprește/încetinește la contactul cu produsul

Cauză:	**Remediere:**
▪ Cureaua acționării este slăbită.	Strângeți cureaua corect.
▪ Cureaua și roata de curea sunt murdare de ulei sau unsoare consistentă.	Curățați bine cureaua și roata de curea, eventual înlocuiți cureaua cu alta nouă.
▪ Presiune prea mare pe piesa prelucrată	Efectuați tăierea mai încet și cu o presiune mai mică pe piesa prelucrată.
▪ Pânza de ferăstrău tocită	Ascuțiți/Înlocuiți
▪ Pânză nepotrivită pentru materialul prelucrat	Înlocuiți pânza de ferăstrău cu alta mai adecvată și de calitate mai bună

Defecțiune:
Zgomot mare și repetat

Cauză:	**Remediere:**
▪ Roata de curea slăbită	Verificare, strângere
▪ Ventilatorul motorului atinge capacul	Strângeți corect șurubul de siguranță al ventilatorului
▪ Cureaua se mișcă pe roata de curea, se clatină, este uzată.	Înlocuiți cureaua

Defecțiune:
Mărimea piesei prelucrate nu corespunde cu valoarea setată pe riglă

Cauză:	**Remediere:**
▪ Gama riglei longitudinale este mutată	Setați gama.

Defecțiune:
Tăietura nu este dreaptă.

Cauză:
- Rigla longitudinală nu este setată corect
- Pânza circulară este îndoită
- Brațul de descărcare nu este în același plan cu masa de formatare (glisantă)

Remediere:
Setați din nou

Defecțiune:
Vibrații în timpul operării.

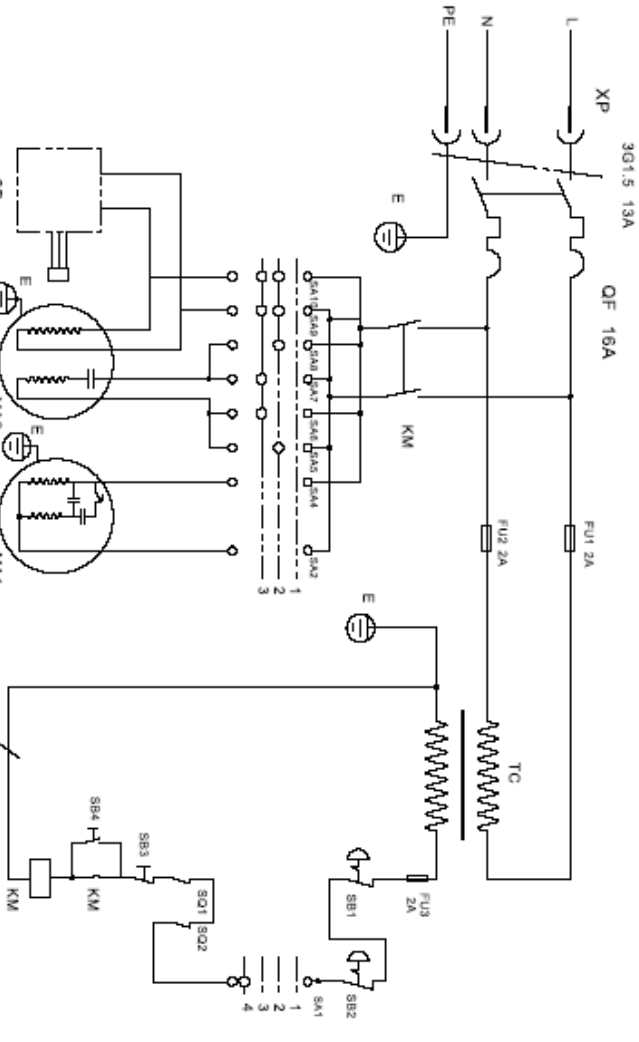
Cauză:
- Pânza circulară neechilibrată.

Remediere:
- Ascuțiți corect pânza circularului.
- Strângeți corect pârghia de blocare a poziției înălțimii și rabatării fusului.
- Efectuați nivelarea mașinii cu ajutorul tuturor celor 4 proptele.
- Verificați echilibrul piesei prelucrate.

Defecțiune:
Piesa prelucrată are la partea inferioară talaș ieșind în afară

Cauză:
- Înălțime greșită a pânzei de canelare preliminară
- Canelarea preliminară nu este aliniată la pânza ferăstrăului circular

Remediere:
- Setați din nou înălțimea pânzei canelării preliminare
- Îndreptați canelarea preliminară

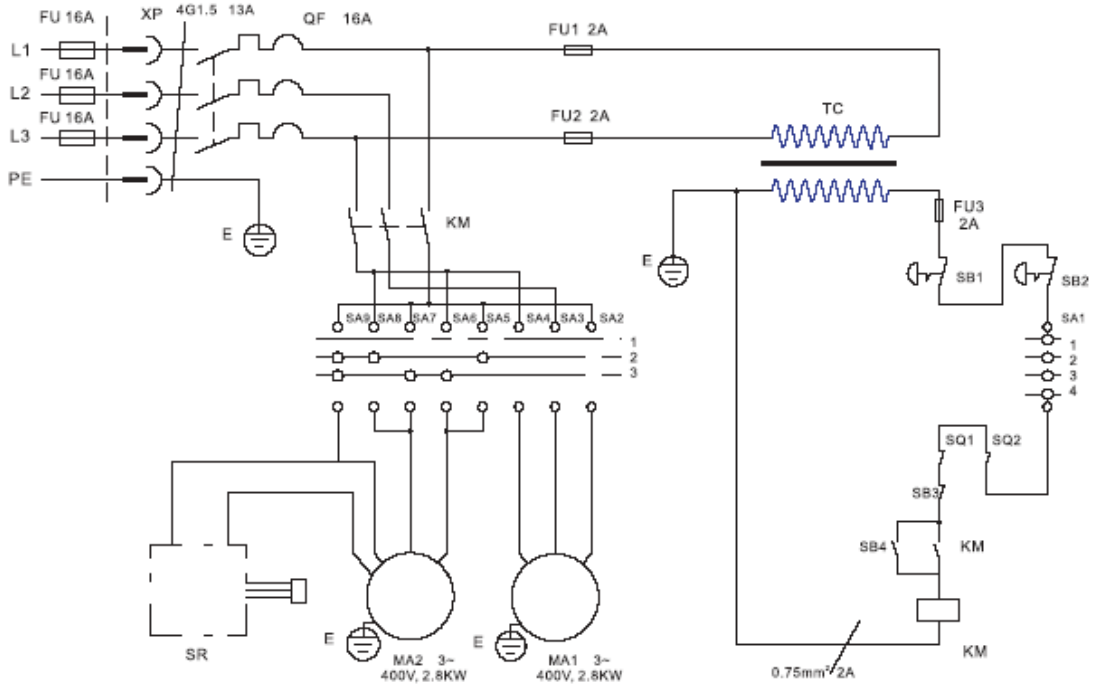


Ștecăr XP	250 V, 16 A	
Conjunctor principal QF		
Siguranță FU1-3	MA1-2	Motor monofazat
Transformator TC	415 V, 16 A	SR
Contactor KM	250 V, 2 A	SO1 -2
Comutator regim SA 1-10	40 VA, 230 V / 24 V	8B1·2
	XJ2, 1810	S83
	LW26-20	S84

230 V, 2,8 kW	
Indicator turații	
Conjunctor de limitare	QKS8
Întrerupător de urgență	Y090
Buton decuplare	HY57
Buton pornire HY57	

	1	2	3
SA1	x	x	x
SA2	x		
SA3	x		
SA4	x		
SA5		x	
SA6			x
SA7			x
SA8		x	
SA9		x	x
SA10		x	x

Motor monofazat



	1	2	3
SA1	x	x	x
SA2	x		
SA3	x		
SA4	x		
SA5		x	
SA6			x
SA7			x
SA8		x	
SA9		x	x
SA10		x	x

Ștecăr XP	415 V, 16 A	MA 1-2	Motor trifazat	400 V, 3 faze, 2,8 kW	
Conjunctor principal QF	415 V, 16 A	SR	Indicator turații		
Siguranță FU1-3	Siguranță 4	15 V, 2 A	SQ1-2	Conjunctor limitare	QKS8
Transformator TC	40 VA, 400 V / 24 V	SB1-2	Întrerupător de urgență	Y090	
Contactor KM	XJ2, 1810	S83	Buton decuplare	HY57	
Comutator regim SA 1-13	LW20-20	S84	Buton pornire	HY57	

19

Motor trifazat

9 PIESELE DE SCHIMB

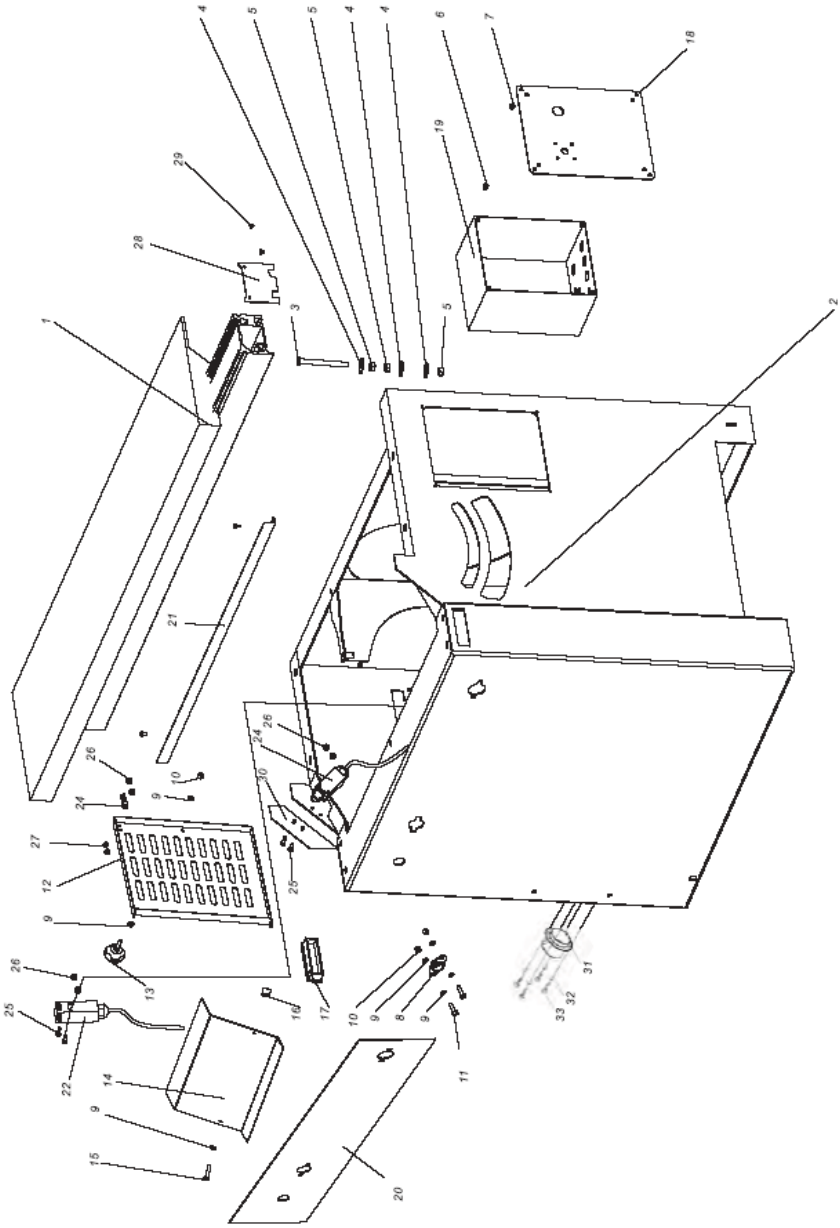
Lista cu piesele de schimb – Ansamblul A desfășurat

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
A-1	Ansamblu panou glisant	A-18	Capac caseta de comandă
A-2	Cadru ferăstrău	A-19	Caseta de comandă
A-3	Șurub cu cap hexagonal M10 x 55	A-20	Plintă laterală
A-4	Șaibă plată 10 mm	A-21	Plintă în formă de „L“
A-5	Piuliță hexagonală M10	A-22	Întrerupător terminal A
A-6	Șurub cu cap sferic M5 x 10	A-23	Arc, întrerupător terminal A
A-7	Șurub cu cap sferic M6 x 8	A-24	Întrerupător terminal B
A-8	Rulment cu bile special	A-25	Șurub cu cap sferic M4 x 30
A-9	Șaibă 6 mm	A-26	Piuliță hexagonală M4
A-10	Piuliță de siguranță M6	A-27	Șurub cu cap sferic M4 x 10
A-11	Șurub cu cap hexagonal M6 x 20	A-28	Plintă culisantă placă limitatoare
A-12	Placă ventilare	A-29	Șurub cu cap sferic M4 x 8
A-13	Șurub cu cap în formă de stea	A-30	Brățară de fixare întrerupător terminal
A-14	Capac intern	A-31	Ieșire evacuare praf
A-15	Rolă	A-32	Șaibă 6 mm
A-16	Șaibă, de plastic	A-33	Șurub cu cap sferic M6 x 16
A-17	Căpăcel terminal		

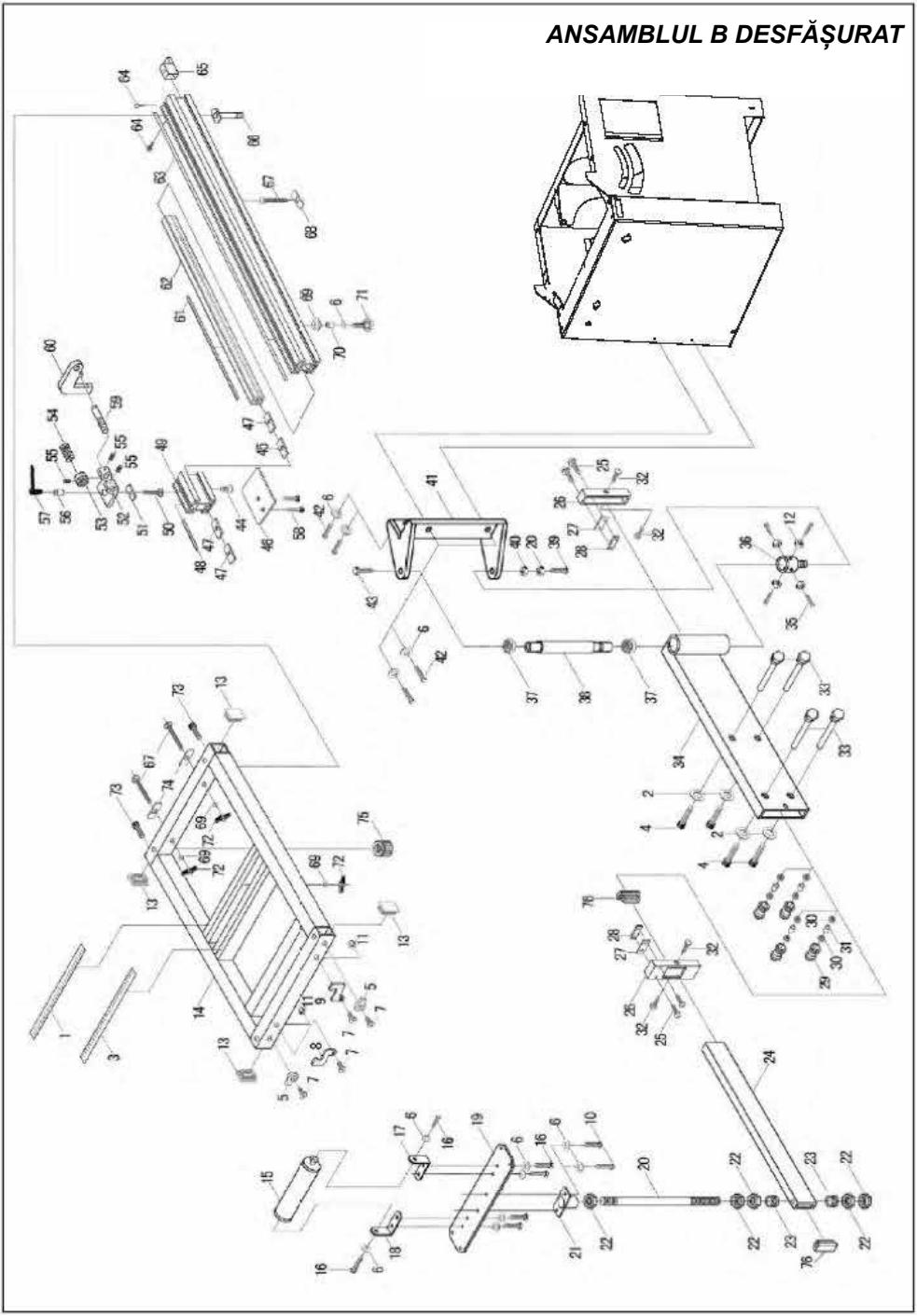
Lista cu piesele de schimb – Ansamblul A desfășurat

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
B-1	Calibru, masă pentru tăieri transversale	B-25	Șurub cu cap sferic M5 x 12
B-2	Șaibă 6 mm	B-26	Inserție, braț pendular
B-3	Calibru, masă pentru tăieri transversale	B-27	Țesătură de lână
B-4	Șurub cu cap cu hexagon intern M6 x 12	B-28	Bloc
B-5	Camă excentric	B-29	Rolă/Cilindru
B-6	Șaibă 8 mm	B-30	Rulment 6101
B-7	Șurub cu cap îngropat M6 x 10	B-31	Inel distanțare, rolă
B-8	Placă de siguranță în formă de „Z“	B-32	Șurub cu cap sferic M5 x 6
B-9	Placă de siguranță în formă de „Z“	B-33	Arbore excentric
B-10	Șurub hexagonal M8 × 20	B-34	Braț pendular
B-11	Piuliță de siguranță M6	B-35	Șurub hexagonal M6 × 35
B-12	Piuliță hexagonală M6	B-36	Manșon limitator
B-13	Căpăcel terminal, masă pentru tăieri transversale	B-37	Rulment 6202
B-14	Masă pentru tăieri transversale	B-38	Arbore, braț pendular
B-15	Rolă	B-39	Braț pendular M8 x 50
B-16	Șurub hexagonal M8 × 12	B-40	Piuliță subțire M16
B-17	Suport, rolă	B-41	Proptea, braț pendular
B-18	Suport, rolă	B-42	Șurub hexagonal M8 × 30
B-19	Soclu, rolă	B-43	Șurub hexagonal M10 × 25
B-20	Bară proptire, masă pentru tăieri transversale	B-44	Șurub cu cap îngropat M6 x 12
B-21	Îmbinare, proptea	B-45	Piuliță în formă de T, riglă prelungită
B-22	Piuliță hexagonală subțire M10	B-46	Placă de siguranță
B-23	Rulment 8104	B-47	Bloc în formă de T
B-24	Braț pendular, prelungire	B-48	Etalon

ANSAMBLUL A DESFĂȘURAT



ANSAMBLUL B DESFĂȘURAT



Lista cu piesele de schimb – Ansamblul B desfășurat

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
B-49	Limitator, riglă prelungitoare	B-65	Căpăcel terminal, riglă pentru tăieri transversale
B-50	Șurub cu cub de fixare M6 × 38	B-66	Șurub de fixare, riglă pentru tăieri transversale
B-51	Șurub de ghidaj	B-67	Șurub cu cub de fixare M8 × 70
B-52	Soclu limitator răsturnare	B-68	Bloc în formă de T
B-53	Mâner zimțat	B-69	Șaibă plată M8
B-54	Resort, limitator răsturnare	B-70	Inserție distanțare, mâner de siguranță
B-55	Șurub reglare	B-71	Mâner de siguranță în formă de stea
B-56	Inserție distanțare, pârghie cu clichet	B-72	Piuliță fluture M8
B-57	Pârghie cu clichet, limitator răsturnare	B-73	Bolț, masă pentru tăieri transversale
B-58	Șurub cu cap cu hexagon intern M8 x 20	B-74	Bloc în formă de T
B-59	Bolț, limitator răsturnare	B-75	Mâner zimțat, ghidaj
B-60	Limitator răsturnare	B-76	Căpăcel terminal, braț pendular
B-61	Calibru, ghidaj prelungitor	B-77	Bloc în formă de T, de reținere
B-62	Ghidaj prelungitor	B-78	Șaibă 12 mm
B-63	Calibru, ghidaj pentru tăieri transversale	B-79	Bolț, de reținere
B-64	Șurub cu auto-filetare ST4.2 × 12		

Lista cu piesele de schimb – Ansamblul C desfășurat

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
C-2	Șaibă plată 8 mm	C-40	Proptea superioară
C-10	Piuliță în formă de T, suport glisant	C-41	Șurub cu cap cu hexagon intern M8 x 25
C-11	Piuliță hexagonală M8	C-42	Disc/circular, inserție
C-14	Șurub cu cap îngropat M8 x 25	C-43	Proptea inferioară
C-15	Piuliță fluture	C-44	Disc reglabil
C-16	Șaibă 6 mm	C-51	Șurub de ghidaj
C-17	Indicator unghi ascuțit, de reținere	C-52	Șurub cu auto-filetare ST4.2 × 12
C-18	Pârghie cu clichet	C-53	Căpăcel terminal, panou glisant
C-19	Șaibă plată 10 mm	C-54	Șurub cu cap cu hexagon intern M5 x 8
C-20	Mâner de siguranță în formă de stea	C-55	Ansamblu panou glisant
C-21	Bloc în formă de T	C-56	Căpăcel terminal, panou glisant
C-22	Șurub cu cub de fixare M6 × 40	C-57	Placă limitatoare
C-23	Bolț, de reținere	C-58	Placă limitatoare
C-24	Mâner în formă de stea, de reținere	C-59	Șurub cu cap îngropat M6 x 18
C-25	Braț, de reținere	C-60	Placă de siguranță în formă de „Z“
C-26	Șurub cu cap cu hexagon intern M5 x 16	C-61	Șurub cu cap îngropat M6 x 20
C-27	Calibru, masă glisantă	C-62	Camă excentric
C-28	Disc, de reținere	C-63	Mâner de presiune
C-29	Inel 8 mm	C-64	Carcasă, mâner de presiune
C-30	Cui, de reținere	C-65	Căpăcel terminal, mâner
C-31	Resort, de reținere	C-66	Mâner în formă de stea, cui de siguranță
C-32	Bolț, de reținere	C-67	Cui cilindric 3 × 18
C-33	Inel 12 mm	C-68	Carcasă, cui de siguranță
C-34	Excentric, de reținere	C-69	Resort, cui de siguranță
C-35	Mâner, de reținere	C-70	Cui de siguranță
C-36	Mâner, de reținere	C-71	Piuliță hexagonală M10
C-37	Căpăcel terminal, riglă	C-72	Ghidaj de siguranță
C-38	Riglă, indicator tăiere în unghi ascuțit	C-73	Piuliță în formă de T, mâner de presiune
C-39	Șurub cu cap hexagonal M8 x 16	C-74	Șurub montare M8 × 12

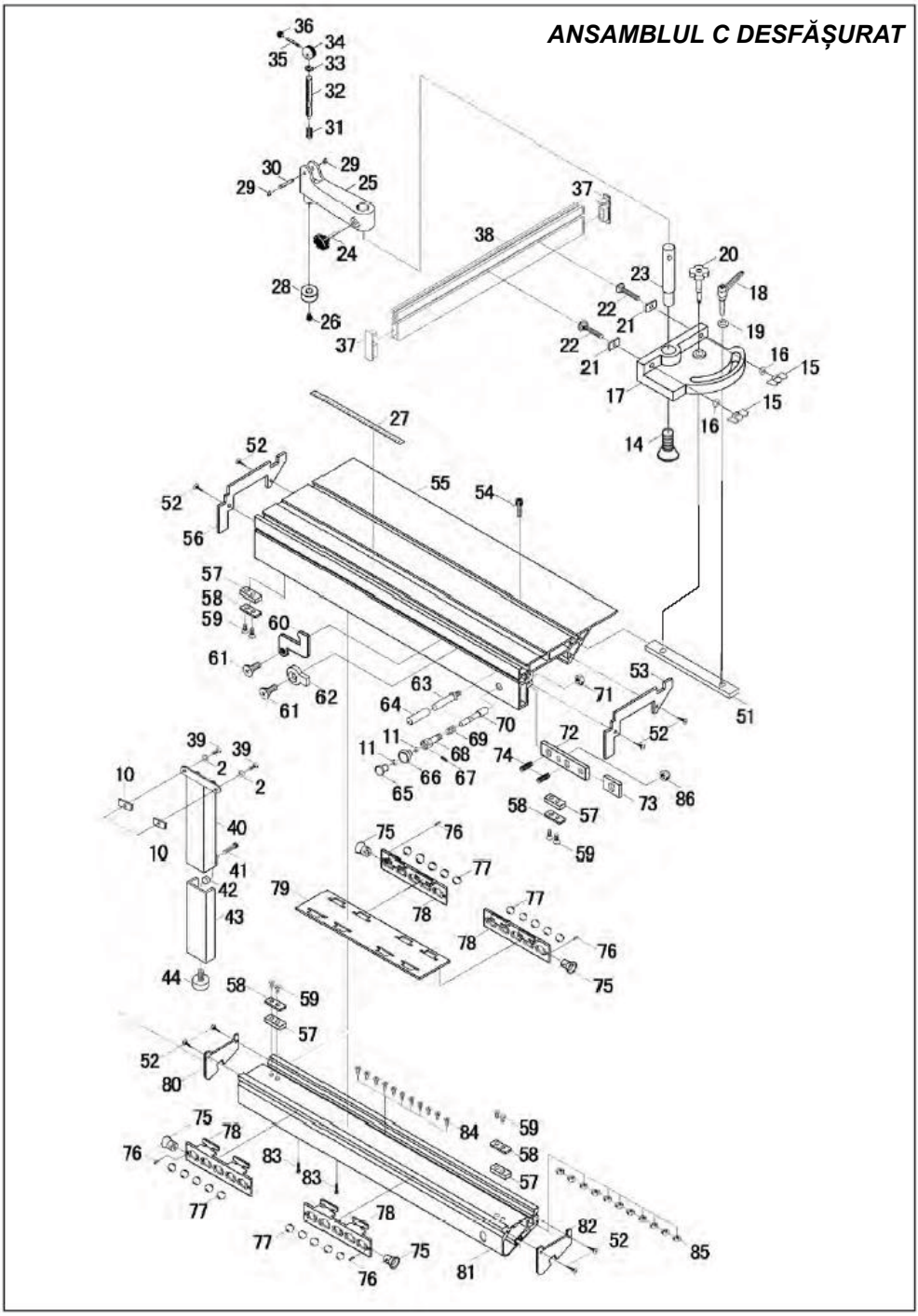
Lista cu piesele de schimb – Ansamblul C desfășurat

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
C-75	Inserție, cadru cu bile	C-84	Șurub cu cap îngropat M8 x 20
C-76	Cui cilindric 2 × 8	C-85	Piuliță de siguranță M8
C-77	Bilă 1/2“	C-86	Piuliță de siguranță M6
C-78	Cadru cu bile	C-87	Bara filetată
C-79	Cadru cu bile	C-88	Piuliță hexagonală M8
C-80	Căpăcel terminal, bară glisantă	C-89	Bloc în formă de T
C-81	Plintă masă glisantă	C-90	Talpă muchii
C-82	Căpăcel terminal, bară glisantă	C-91	Șurub cu cap în formă de stea M8 x 20
C-83	Șurub cu cap cu hexagon intern M6 x 10	C-92	Șaibă 8 mm

Lista cu piesele de schimb – Ansamblul D desfășurat

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
D-1	Cadru – disc/pânză circulară	D-39	Arbore, resort
D-2	Arbore principal disc	D-40	Inserție
D-3	Arbore principal	D-41	Segment
D-4	Capac arbore – disc/pânză circulară canelare	D-42	Flanșă, disc/pânză circulară canelare
D-5	Arbore – disc/pânză circulară canelare	D-43	Flanșă
D-6	Roata de curea – disc/pânză circulară canelare	D-44	Șurub montare M8 × 16
D-7	Cutie de transmisie	D-45	Șurub cu cap cu hexagon intern M10 x 25
D-8	Proptea pivotantă	D-46	Rezervor de rumeguș
D-9	Disc/pânză circular principal	D-47	Motor A
D-10	Indicator	D-4A	Flanșă
D-11	Bucată glisantă	D-49	Rulment cu bile
D-12	Disc/pânză circular canelare	D-50	Tub
D-13	Carcasă rulment	D-51	Rotiță de comandă
D-14	Arbore	D-52	Bara filetată
D-15	Limitator, disc/pânză circulară canelare	D-53	Resort
D-16	Bara filetată	D-54	Șaibă
D-17	Arbore principal	D-55	Inserție distanțare
D-18	Bară	D-56	Inserție distanțare
D-19	Bară arbore	D-57	Inel
D-20	Segment cadru	D-58	Rulment axial
D-21	Roată de curea	D-59	Șaibă
D-22	Piuliță hexagonală	D-60	Bolț
D-23	Roata de curea – motor	D-61	Inel 326
D-24	Baza motor	D-62	Cui cilindric 5 × 28
D-25	Arbore	D-63	Șurub montare M6 × 8
D-26	Roată de curea	D-64	Cui cilindric A6 × 8
D-27	Arbore tensionare	D-65	Șurub montare M8 × 12
D-28	Șurub cu cap îngropat M8 x 20	D-66	Rulment 6002
D-29	Bară de tensionare	D-67	Piuliță de siguranță M6
D-30	Rulment 6002	D-68	Șurub montare M8 × 40
D-31	Rulment 6205	D-69	Șaibă 8 mm
D-32	Inserție distanțare	D-70	Șurub cu cap hexagonal M8 x 12
D-33	Inserție distanțare	D-71	Inel A20
D-34	Arbore excentric	D-72	Inel
D-35	Piuliță	D-73	Șurub cu cap hexagonal M8 x 25
D-36	Piuliță	D-74	Piuliță hexagonală M8
D-37	Capac curea	D-75	Șurub cu cap sferic M6 x 12
D-38	Bara filetată	D-76	Șaibă plată 6 mm

ANSAMBLUL C DESFĂȘURAT



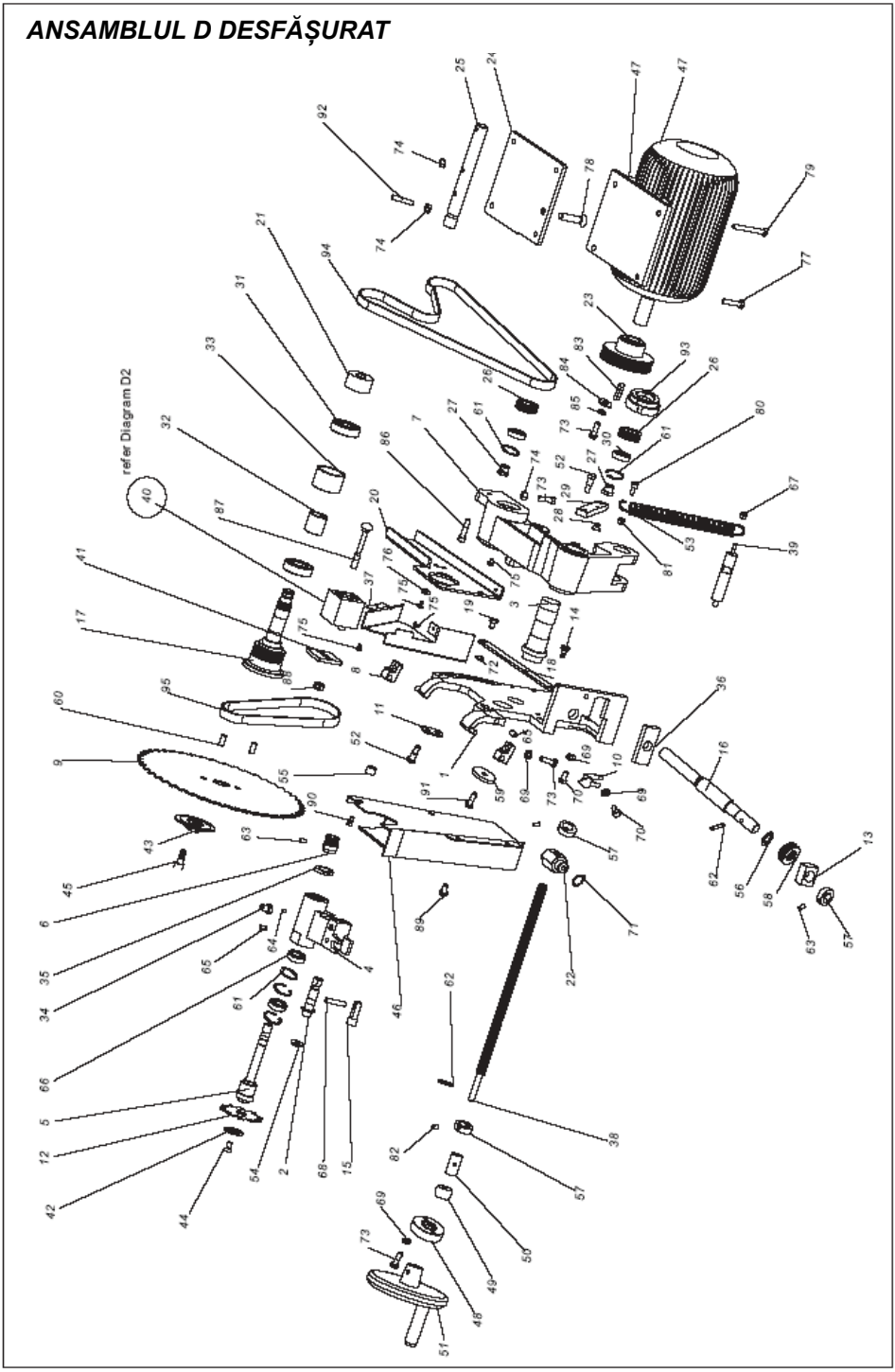
Lista cu piesele de schimb – Ansamblul C desfășurat

Nr.	Descriere	Nr	Descriere
C-75	Inserție, cadru cu bile	C-84	Șurub cu cap îngropat M8 x 20
C-76	Cui cilindric 2 × 8	C-85	Piuliță de siguranță M8
C-77	Bilă 1/2“	C-86	Piuliță de siguranță M6
C-78	Cadru cu bile	C-87	Bara filetată
C-79	Cadru cu bile	C-88	Piuliță hexagonală M8
C-80	Căpăcel terminal, bară glisantă	C-89	Bloc în formă de T
C-81	Plintă masă glisantă	C-90	Talpă muchii
C-82	Căpăcel terminal, bară glisantă	C-91	Șurub cu cap în formă de stea M8 x 20
C-83	Șurub cu cap cu hexagon intern M6 x 10	C-92	Șaibă 8 mm

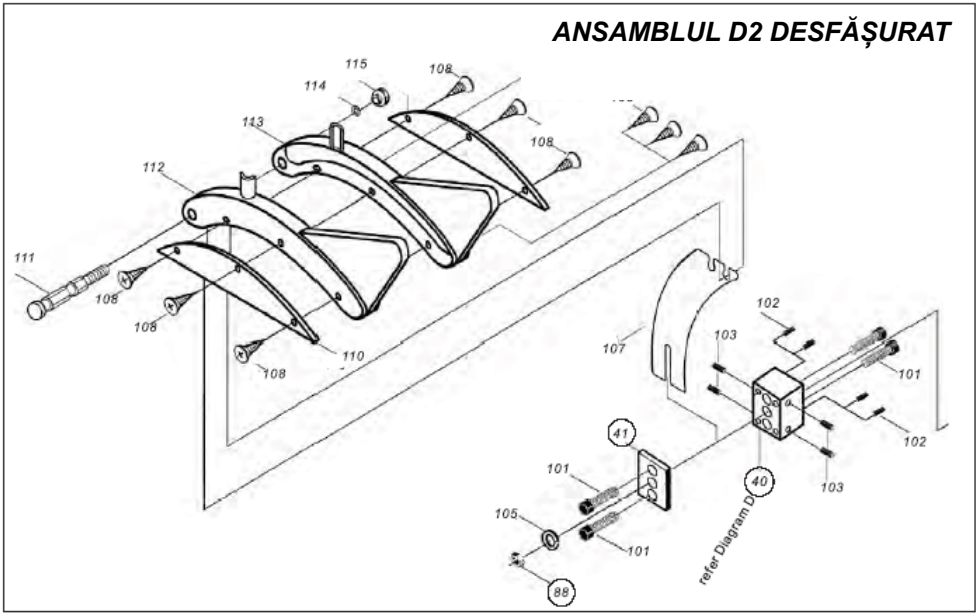
Lista cu piesele de schimb – Ansamblul D desfășurat

Nr.	Descriere	Nr	Descriere
D-1	Cadru – disc/pânză circulară	D-39	Arbore, resort
D-2	Arbore principal disc	D-40	Inserție
D-3	Arbore principal	D-41	Segment
D-4	Capac arbore – disc/pânză circulară canelare	D-42	Flanșă, disc/pânză circulară canelare
D-5	Arbore – disc/pânză circulară canelare	D-43	Flanșă
D-6	Roata de curea – disc/pânză circulară canelare	D-44	Șurub montare M8 × 16
D-7	Cutie de transmisie	D-45	Șurub cu cap cu hexagon intern M10 x 25
D-8	Proptea pivotantă	D-46	Rezervor de rumeguș
D-9	Disc/pânză circular principal	D-47	Motor A
D-10	Indicator	D-4A	Flanșă
D-11	Bucată glisantă	D-49	Rulment cu bile
D-12	Disc/pânză circular canelare	D-50	Tub
D-13	Carcasă rulment	D-51	Rotiță de comandă
D-14	Arbore	D-52	Bara filetată
D-15	Limitator, disc/pânză circulară canelare	D-53	Resort
D-16	Bara filetată	D-54	Șaibă
D-17	Arbore principal	D-55	Inserție distanțare
D-18	Tijă	D-56	Inserție distanțare
D-19	Bară arbore	D-57	Inel
D-20	Segment cadru	D-58	Rulment axial
D-21	Roată de curea	D-59	Șaibă
D-22	Piuliță hexagonală	D-60	Bolț
D-23	Roata de curea – motor	D-61	Inel 326
D-24	Baza motor	D-62	Cui cilindric 5 × 28
D-25	Arbore	D-63	Șurub montare M6 × 8
D-26	Roată de curea	D-64	Cui cilindric A6 × 8
D-27	Arbore tensionare	D-65	Șurub montare M8 × 12
D-28	Șurub cu cap îngropat M8 x 20	D-66	Rulment 6002
D-29	Bară de tensionare	D-67	Piuliță de siguranță M6
D-30	Rulment 6002	D-68	Șurub montare M8 × 40
D-31	Rulment 6205	D-69	Șaibă 8 mm
D-32	Inserție distanțare	D-70	Șurub cu cap hexagonal M8 x 12
D-33	Inserție distanțare	D-71	Inel A20
D-34	Arbore excentric	D-72	Inel
D-35	Piuliță	D-73	Șurub cu cap hexagonal M8 x 25
D-36	Piuliță	D-74	Piuliță hexagonală M8
D-37	Capac curea	D-75	Șurub cu cap sferic M6 x 12
D-38	Bara filetată	D-76	Șaibă plată 6 mm

ANSAMBLUL D DESFĂŞURAT



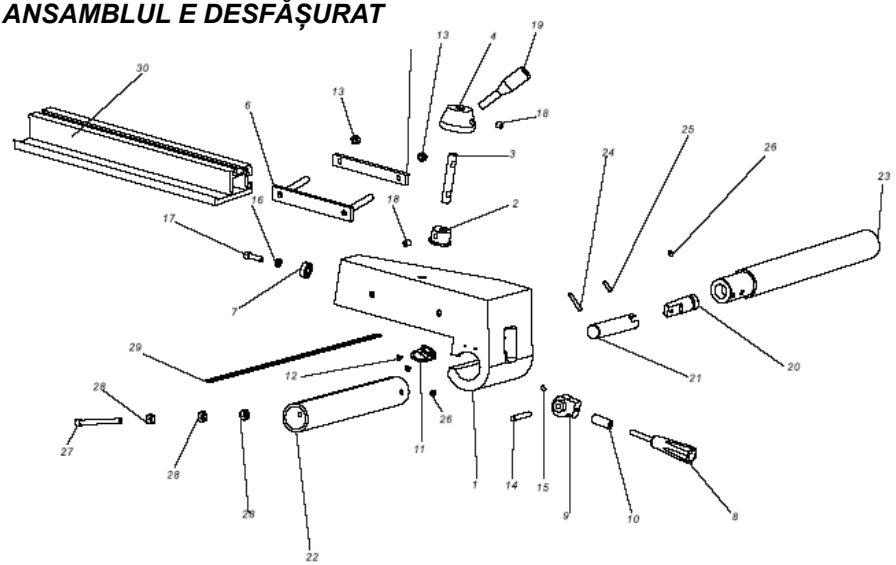
ANSAMBLUL D2 DESFĂȘURAT



Lista cu piesele de schimb – Ansamblul D desfășurat

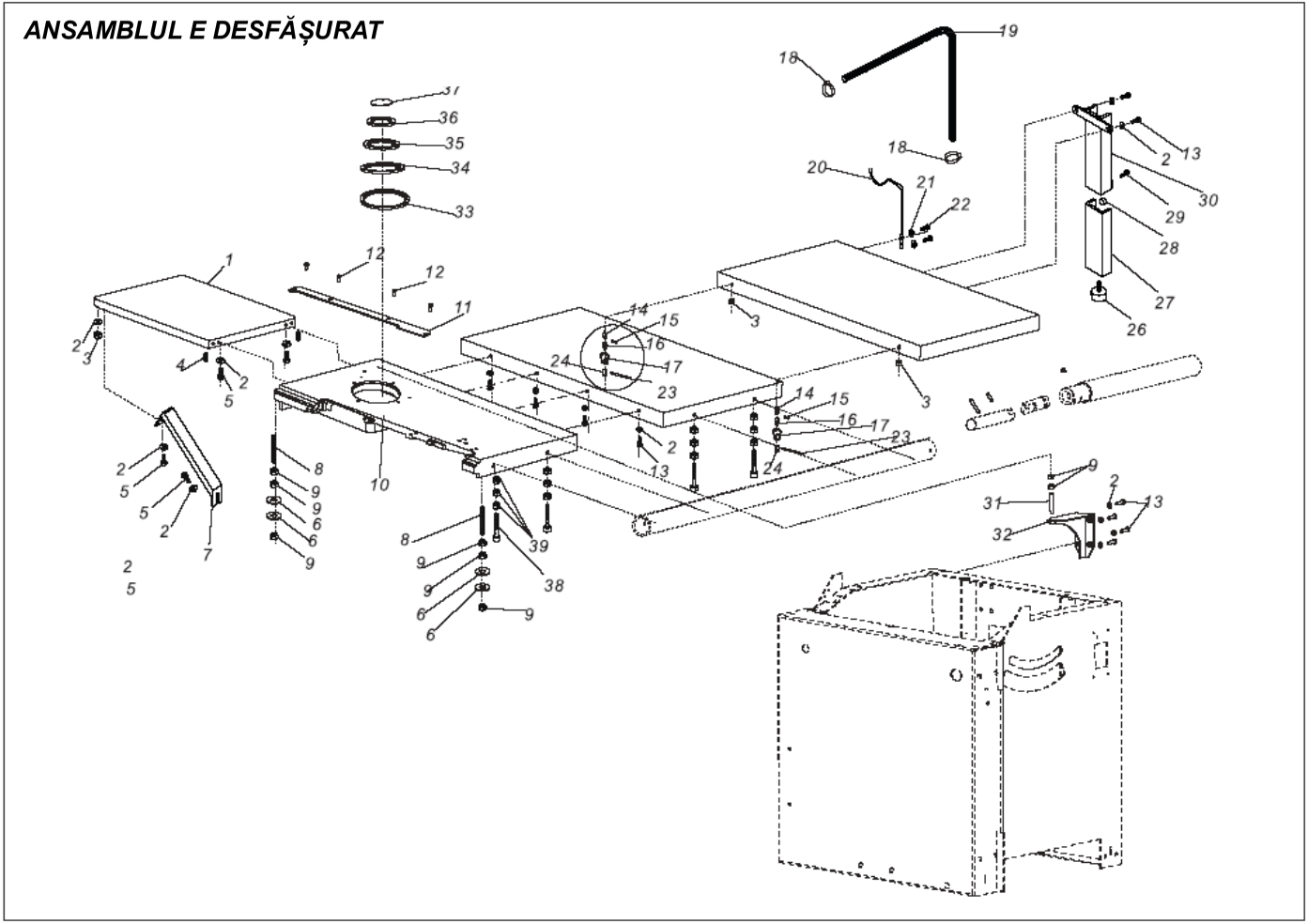
Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
D-77	Șurub cu cap hexagonal M8 x 35	D-101	Șurub limitator
D-78	Șurub cu cap îngropat M8 x 40	D-102	Șurub montare M8 × 20
D-79	Șurub cu cap hexagonal M8 x 55	D-103	Șurub montare M8 × 20
D-80	Șurub cu cap cu hexagon intern M6 x 20	D-105	Șaibă flexibilă 10 mm
D-81	Piuliță hexagonală M6	D-107	Pană deschidere
D-82	Șurub montare M8 × 8	D-108	Șurub cu auto-filetare ST4.2 × 10
D-83	Arc plat 18 × 35	D-109	Șurub cu auto-filetare ST4.2 × 26
D-84	Șaibă plată 8 mm	D-110	Segment, capac disc/pânză circular
D-85	Șaibă flexibilă 8 mm	D-111	Șurub de siguranță, capac
D-86	Șurub cu cap cu hexagon intern M8 x 30	D-112	Jumătate, capac disc/pânză circular
D-87	Șurub cu cub de fixare M10 × 80C	D-113	Jumătate, capac disc/pânză circular
D-88	Piuliță hexagonală M10	D-114	Șaibă de siguranță 8 mm
D-89	Șurub cu cap hexagonal M8 x 16	D-115	Piuliță striată
D-90	Șurub cu cap îngropat M6 x 25		
D-91	Șurub cu cap hexagonal M10 x 25		
D-92	Șurub montare M8 × 16		
D-93	Piuliță M35 × 1		
D-94	Curea trapezoidală 660		
D-95	Curea trapezoidală 560		

ANSAMBLUL E DESFĂȘURAT



Lista cu piesele de schimb – Ansamblul E desfășurat			
Nr.	**Descriere**	**Nr.**	**Descriere**
E-1	Suport riglă	E-16	Șaibă flexibilă 10 mm
E-2	Inel excentric	E-17	Șurub cu cap cu hexagon intern M10 x 25
E-3	Bară de siguranță	E-18	Șurub montare M10 × 12
E-4	Flanșă	E-19	Pârghie
E-5	Șurub de ghidaj B	E-20	Adaptor A
E-6	Șurub de ghidaj A	E-21	Adaptor B
E-7	Rulment	E-22	Plinta riglei A
E-8	Pârghie fixare	E-23	Plinta riglei B
E-9	Roată dințată excentrică	E-24	Cui cilindric 5 × 35
E-10	Inserție distanțare	E-25	Cui cilindric 5 × 20
E-11	Indicator	E-26	Șurub montare M8 × 8
E-12	Șurub cu cap sferic M4 x 8	E-27	Șurub cu cap cu hexagon intern M10 x 80
E-13	Piuliță de siguranță M8	E-28	Piuliță hexagonală M10
E-14	Cui cilindric A8 × 60	E-29	Etalon
E-15	Șurub montare M6	E-30	Ghidaj

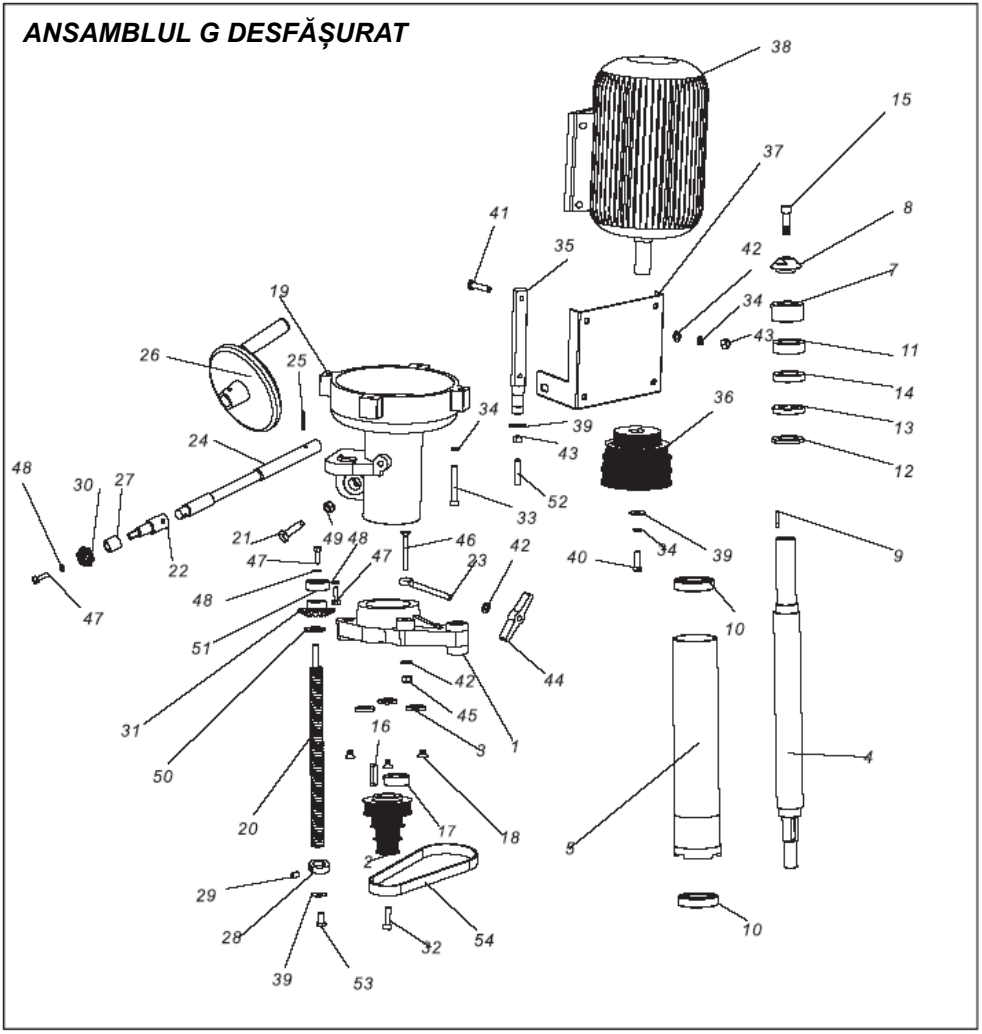
ANSAMBLUL E DESFĂȘURAT



Lista cu piesele de schimb – Ansamblul F desfășurat

Nr.	Descriere	Nr..	Descriere
F-1	Masă de prelungire dorsală	F-22	Șurub hexagonal M6 × 20
F-2	Șaibă 8 mm	F-23	Pârghie de siguranță
F-3	Piuliță hexagonală M8	F-24	Îmbinarea D
F-4	Șurub montare M6 × 12	F-26	Disc reglabil
F-5	Șurub hexagonal M8 × 16	F-27	Proptea inferioară
F-6	Șaibă plată 10 mm	F-28	Disc/circular, inserție
F-7	Proptea masă dorsală	F-29	Șurub cu cap cu hexagon intern M8 x 25
F-8	Șurub montare M10 × 70	F-30	Proptea superioară
F-9	Piuliță hexagonală M10	F-31	Șurub montare M10 × 60
F-10	Masă principală	F-32	Proptea masă
F-11	Inserție masă	F-33	Inel fus A
F-12	Șurub cu cap îngropat M5 x 10	F-34	Inel fus B
F-13	Șurub hexagonal M8 × 20	F-35	Inel fus C
F-14	Îmbinarea A	F-36	Inel fus D
F-15	Cui cilindric 4 × 12	F-37	Capac fus
F-16	Îmbinarea B	F-38	Șurub cu cap cu hexagon intern M10 x 70
F-17	Îmbinarea C	F-39	Piuliță hexagonală M10
F-18	Colier furtun 30 mm		
F-19	Furtun pentru praf, cu diametrul de 30 mm		
F-20	Proptea furtun pentru praf		
F-21	Șaibă 6 mm		

ANSAMBLUL G DESFĂȘURAT



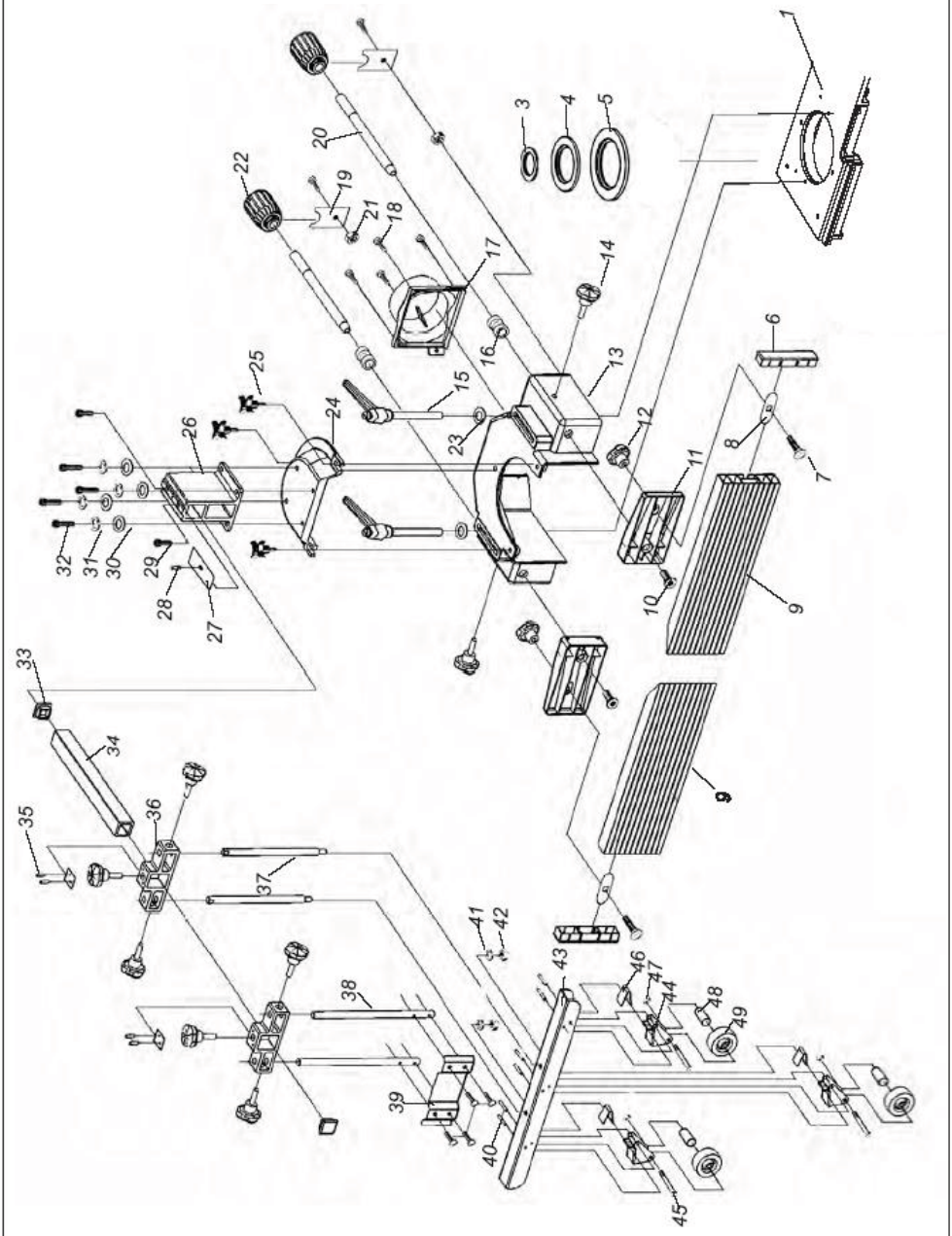
Lista cu piesele de schimb – Ansamblul G desfășurat

Nr.	Descriere
G-1	Suport, roată dințată
G-2	Roata de curea fus
G-3	Inserție plată de distanțare
G-4	Arbore fus
G-5	Tub de ghidaj fus
G-7	Inserție distanțare 25
G-8	Piesă de siguranță
G-9	Șurub reglare
G-10	Rulment 6007-22
G-11	Inserție distanțare 16
G-12	Inserție distanțare 5
G-13	Inserție distanțare 8
G-14	Inserție distanțare 10
G-15	Șurub cu cap cu hexagon intern M10 x 35
G-16	Arc plat J8 × 35
G-17	Inserție distanțare
G-18	Șurub cu cap îngropat M8 x 20
G-19	Suport, motor
G-20	Bară filetată pentru reglarea înălțimii
G-21	Șurub limitator
G-22	Adaptor
G-23	Bara filetată
G-24	Bară reglare înălțime
G-25	Cui cilindric 5 × 28
G-26	Mâner de control înălțime
G-27	Rulment ulei
G-28	Manșon limitator
G-29	Șurub montare M8 × 12
G-30	Transmisie dințată conică A
G-31	Transmisie dințată conică B
G-32	Șurub cu cap cu hexagon intern M12 x 20
G-33	Șurub cu cap cu hexagon intern M8 x 60
G-34	Șaibă flexibilă 8 mm
G-35	Adaptor, arbore motor
G-36	Roata de curea motor
G-37	Baza motor
G-38	Motor B
G-39	Șaibă plată 8 mm
G-40	Șurub cu cap hexagonal M8 x 25
G-41	Șurub cu cap hexagonal M8 x 35
G-42	Șaibă 8 mm
G-43	Piuliță hexagonală M8
G-44	Piuliță fluture M8
G-45	Piuliță de siguranță M8
G-46	Șurub cu cap îngropat M8 x 60
G-47	Șurub cu cap hexagonal M6 x 16
G-48	Șaibă 6 mm
G-49	Piuliță hexagonală M10
G-50	Șaibă plată 12 mm
G-51	Rulment cu bile 6301
G-53	Șurub montare M8 × 40
G-53	Șurub cu cap hexagonal M8 x 16
G-54	Curea motor 560

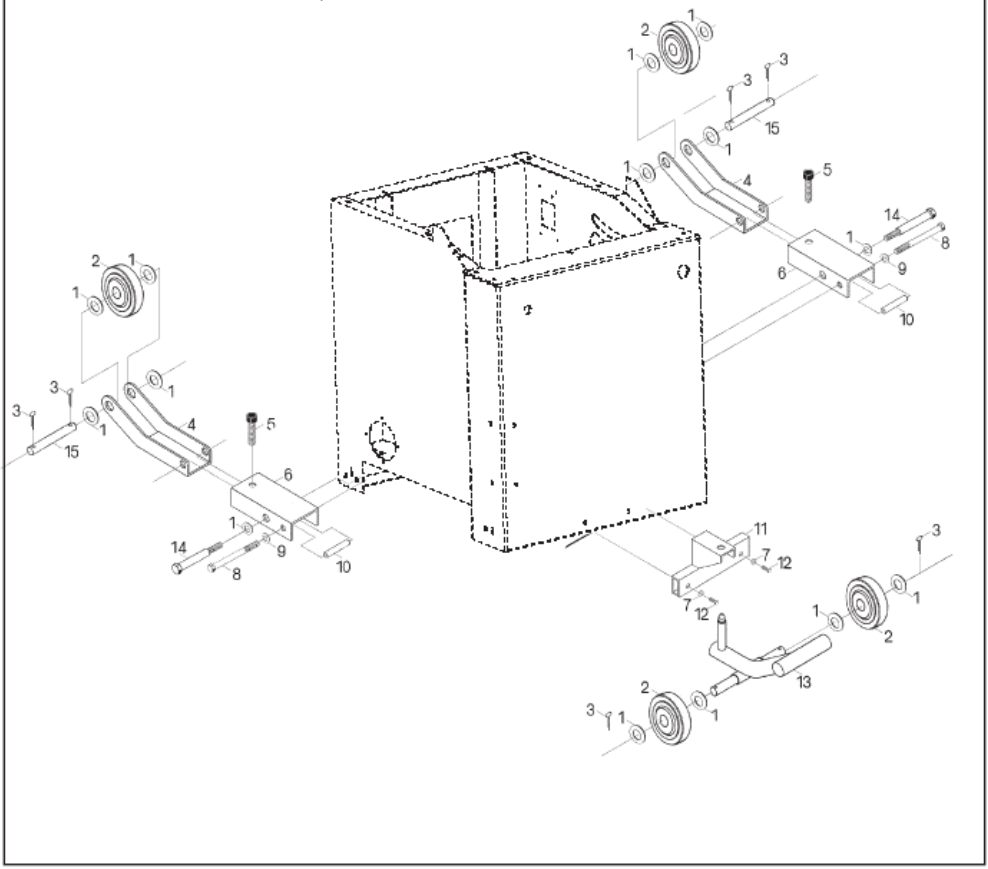
Lista cu piesele de schimb – Ansamblul H desfășurat

Nr.	Descriere
H-1	Masă
H-3	Inel masă 1 501/110 mm
H-4	Inel masă 110/180 mm
H-5	Căpăcel terminal, riglă
H-6	Șurub cu cub de fixare M8 × 40
H-7	Ghidaj, șurub
H-8	Ghidaj de împingere
H-9	Șurub cu cap îngropat M8 x 20
H-10	Suport ghidaj de împingere
H-11	Piuliță în formă de stea
H-12	Capac de siguranță
H-13	Mâner în formă de stea 8 × 25
H-14	Pârghie cu clichet M8 × 150
H-15	Inserție plată de siguranță
H-16	Gura pentru evacuarea prafului
H-17	Șurub cu cap sferic M5 x 12
H-18	Piesă de siguranță, mâner
H-19	Fus ghidaj, clichet ghidaj
H-20	Piuliță hexagonală M5
H-21	Controler setare, clichet fus
H-22	Șaibă mare
H-23	Capac, capac de siguranță.
H-24	Șurub cu cap în formă de stea M8 x 25
H-25	Baza motor
H-26	Baza mecanism de deplasare
H-27	Bloc, baza mecanism de deplasare
H-28	Cui cilindric 3 × 10
H-29	Șurub cu cap cu hexagon intern M8 x 20
H-30	Șaibă plată 8 mm
H-31	Șaibă flexibilă 8 mm
H-32	Șurub cu cap cu hexagon intern M8 x 25
H-33	Căpăcel terminal, braț mecanism deplasare
H-34	Braț deplasare
H-35	Inserție, braț deplasare
H-36	Îmbinare mecanism deplasare
H-37	Bară, rolă
H-38	Bară, rolă
H-39	Placă, contra reculului
H-40	Cui, rolă
H-41	Șaibă flexibilă 8 mm
H-42	Piuliță hexagonală M8
H-43	Cadru cu role
H-44	Capac rolă
H-45	Șurub cu cap hexagonal M6 x 35
H-46	Placă, resort
H-47	Piuliță de siguranță M6
H-48	Carcasă rolă
H-49	Rolă

ANSAMBLUL H DESFĂȘURAT



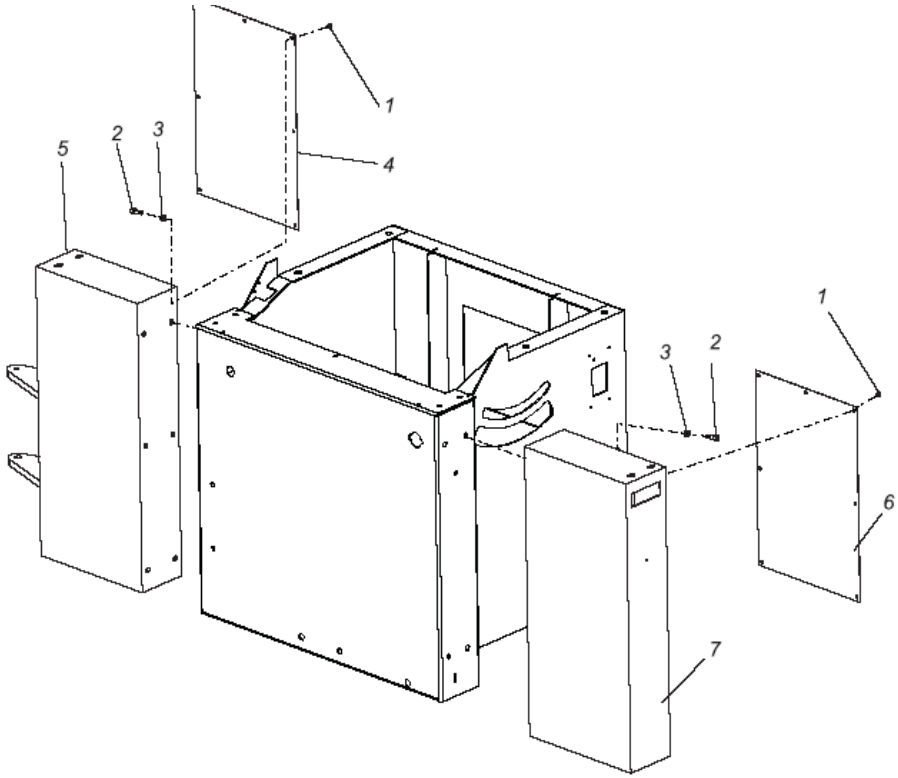
ANSAMBLUL J DESFĂȘURAT



***Lista cu piesele de schimb – Ansamblul desfășurat J** (opționale)*

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
J-1	Șaibă 16 mm	J-9	Șaibă 12 mm
J-2	Roată	J-10	Suport carcasă
J-3	Cui cilindric 4 × 30	J-11	Proptea, bară tracțiune
J-4	Suport roată	J-12	Șurub hexagonal M10 × 55
J-5	Șurub cu cap cu hexagon intern M12 x 50	J-13	Bară tracțiune
J-6	Suport roată	J-15	Arbore, roată
J-7	Șaibă 10 mm	J-16	Inel ridicare
J-8	Șurub hexagonal M12 × 80		

ANSAMBLUL K DESFĂȘURAT



Lista cu piesele de schimb – Ansamblul desfășurat K *(special pentru modelul 2600 și pentru modele mai mari)*

Nr.	Descriere	Nr.	Descriere
K-1	Șurub cu cap sferic M6 x 8	K-5	Proptea auxiliară dorsală
K-2	Șurub cu cap cu hexagon intern M10 x 25	K-6	Capac proptea auxiliară frontală
K-3	Șaibă flexibilă 10 mm	K-7	Proptea auxiliară frontală
K-4	Capac proptea auxiliară dorsală		

Comenzi pentru piesele de schimb

Prin utilizarea pieselor de schimb originale de la compania Holzmann folosiți piesele care se potrivesc perfect și montajul acestora este mai puțin exigent în ceea ce privește timpul. Piesele de schimb originale asigură o durată de viață mai lungă a mașinii.

A V E R T I Z A R E

Utilizarea altor piese de schimb decât a celor originale duce la pierderea garanției!

Este valabil:
La înlocuirea componentelor/pieselor, utilizați doar piese de schimb originale.

Adresa pentru plasarea comenzilor pentru piese se găsește în cadrul contactelor la service-ul pentru clienți în prefața la prezenta documentație.

10 DECLARAȚIE DE CONFORMITATE / CERTIFICATE OF CONFORMITY

CE	**Importator/Distributor** **HOLZMANN MASCHINEN® GmbH** **A-4170 Haslach, Marktplatz 4** **Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4** **www.holzmann-maschinen.at** **info@holzmann-maschinen.at**
Denumire / Name	
	Mașină combinată ferăstrău circular-mașină de frezat KF 315VF-2000
Tip(uri) / Model(s)	
	Holzmann KF 31 5VF-2000 400V, Holzmann KF 315VF-2000 230V
Directiva CE / EC-Directive(s)	
	98/37/EG Directiva mașini / Machinery Directive *2004/108/EG Directiva compatibilității electromagnetice / EMC Directive* *2006/95/EG Directiva pentru tensiune joasă / Low Voltage Directive*
Normele utilizate/ Applied Harmonized Norms for	
	EN 55014-1:2006 / EN 61000-3-2 :2006 *EN 61000-3-11:2000* *EN 55014-2:1997+A1*

Prin prezenta declarăm că tipul de mașină specificat îndeplinește cerințele cu privire la securitate și sănătate cuprinse în normele UE.
Prezenta declarație își pierde valabilitatea, dacă s-au efectuat modificări sau adaptări la mașină, care nu au fost aprobate de noi.
Hereby we declare that the mentioned machines fulfil the above stated EC-Directives. Any manipulation of the machines not authorized by us renders this document invalid.

Haslach, 21.03.2014		Klaus Schörgenhuber, CEO
Locul/place, Data/date		Semnătura / sign

11 URMĂRIREA PRODUSULUI

În urma livrării, ne interesează satisfacția dumneavoastră cu produsul.

În cadrul procesului de îmbunătățire a produsului, noi depindem de dumneavoastră și experiența dumneavoastră în ceea ce privește lucrul cu mașina.

Este vorba de:

- Experiența dumneavoastră care poate fi importantă și pentru utilizator..
- Problemele care au apărut în anumite situații de operare.
- Propuneri pentru îmbunătățirea produsului.

De aceea vă rugăm să vă notați experiențele și cunoștințele dumneavoastră din operare și să le trimiteți pe adresa noastră:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4

CONDIȚII DE GARANȚIE

- Beneficiarului i se acordă garanție pentru funcționarea corectă a produsului, el având dreptul la reparația gratis sau la înlocuirea pieselor care s-ar arăta a fi defecte în perioada de garanție, din cauza fabricării greșite sau defectului ascuns al materialului.
- Condiția pentru exercitarea dreptului din garanție este prezentarea certificatului de garanție completat corect și citeț, care trebuie să fie prevăzut cu adresa magazinului, cu ștampila comerciantului, semnătura vânzătorului și data vânzării.
- Dreptul la garanție încetează, dacă garanția nu a fost exercitată în perioada de garanție sau în cazul modificărilor arbitrare ale înregistrărilor originale în certificatul e garanție.
- Garanția nu se referă la uzura de operare normală, defectele apărute prin deteriorare intenționată, prin neglijență gravă în timpul utilizării sau dacă cumpărătorul efectuează la produs modificări sau schimbări. Fabricantul nu răspunde pentru pagubele cauzate prin manipulare sau mentenanța necalificată dincolo de cadrul instrucțiunilor de deservire și mentenanță aferente.
- La modificările considerate drept uzuri de operare normale (de exemplu, colorarea părților din apropierea arzătorului principal și de aprindere etc.) nu se referă condițiile de garanție pentru că aceste lucruri nu pot fi considerate ca defecte ale produsului. Unele schimbări (uzuri de operare normale) se pot vedea la produs deja după doar câteva utilizări, însă acest lucru nu reduce în niciun fel valoarea utilă a produsului.
- În cazul în care apare orice neclaritate referitoare la operarea sau mentenanța aparatului, luați legătura cu service-ul de specialitate – fabricantul/distribuitorul (Meva a.s., tel.: +420 416 823 292, 299).
- Fabricantul garantează pentru produs 24 de luni din data vânzării.

Fabricant
Jiasheng (Zhongshan) Electrical Appliance Co., Ltd.;
No. 19, 3rd Road, Aiguo Gongye Qu, Sanjiao Town, Zhongshan City, Guangdong Province; China

Importator
Marinter Ltd.; 1 rue Paul Saunière, 75116 Paris, France

Reparații și service
Reparațiile în garanție și post garanție ale acestui produs le efectuează fabricantul/distribuitorul:

MEVA a.s.
Na Urbance 632
413 13 Roudnice nad Labem
Republica Cehă

Tel.: +420 - 416 823 111*
E-mail: prodej.urbanka@meva.eu
Internet: www.meva.eu

Informații cu privire la vânzare

Adresa magazinului:

.....

.....

.....

Data vânzării:

.....

..... Ștampilă magazin

..... Semnătură vânzător