

HOLTZLING

MANUEL D'UTILISATION



SCIE A RUBAN VERTICALE 345 mm

MODELE OT8345

Sommaire

1. Spécifications
 2. Responsabilité de l'utilisateur/garantie
 3. Montage
 - 3.1 Montage initial
 - 3.2 Montage de la table
 - 3.3 Installation du guide de coupe longitudinale
 - 3.4 Installation de la manivelle
 - 3.5 Assemblage du guide de coupe
 - 3.6 Ajustement du guide
 - 3.7 Centrage de la table par rapport à la lame
 - 3.8 Réglage de l'équerre de la table par rapport à la lame
 - 3.9 Ajustement de la règle graduée du guide de coupe longitudinale
 - 3.10 Contrôle de la planéité de la table
 - 3.11 Stabilité de la scie à ruban
 - 3.12 Extraction de la poussière
 - 3.13 Protège-lame inférieur
 - 3.14 Inclinaison de la table de la scie à ruban
 - 3.15 Remplacement de la scie à ruban
 - 3.16 Alignement de la lame de la scie à ruban
 - 3.17 Réglage des guides de la lame
 - 3.18 Réglage de la hauteur de coupe
 - 3.19 Permutation des vitesses de la lame
 4. Fonctionnement
 5. Maintenance
 6. Recherche de pannes
 7. Câblage
 - 7.1 Instructions pour le câblage
 - 7.2 Schéma de câblage
 8. Liste des pièces
 - 8.1 Vue éclatée des pièces
- Déclaration de Conformité
Certificat de Garantie

1. Spécifications

Dimensions sans socle (Lxlxh)	640x490x1110 mm
Poids	65 kg (sans socle)
Hauteur de la table au-dessus du sol (sans socle)	500 mm
Hauteur de la table au-dessus du sol sur socle	1020 mm
Largeur du col de cygne	345 mm
Hauteur de coupe maxi	200 mm
Longueur du ruban	2490 mm
Largeur du ruban	6 à 19 mm
Inclinaison de la table	0-45°
Dimensions de la table	400x548 mm
Vitesse du ruban	440 ou 900 m/mn (50 Hz)
Puissance	1000 W
Bruit	< 85 dB (A)

POUR VOTRE PROPRE SECURITE
Lisez attentivement toutes les instructions



2. Responsabilité de l'utilisateur/garantie

Cet équipement fonctionne conformément au descriptif des instructions. Cette machine doit être contrôlée périodiquement. Aucun équipement défectueux (y compris le câble d'alimentation) ne doit être utilisé. Les pièces cassées, manquantes, visiblement usées, tordues ou contaminées doivent être remplacées immédiatement. Il est recommandé, pour ces réparations ou remplacements éventuellement nécessaires, de n'utiliser que des pièces d'origine et de les faire effectuer par un personnel qualifié. Les spécifications standard applicables à cet équipement ou à ses différentes parties ne doivent être ni modifiées, ni changées. L'utilisateur de la machine est seul responsable de tout défaut de fonctionnement imputable à une mauvaise utilisation ou à une modification non autorisée par rapport aux spécifications standard, à une mauvaise maintenance, à un endommagement ou à une réparation inappropriée effectuée par une personne non qualifiée.

3. Montage

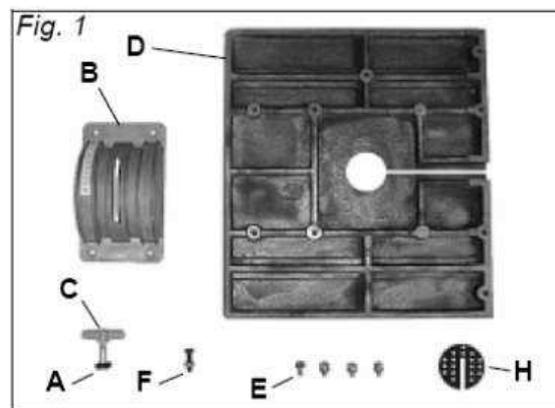
3.1 Montage initial

La machine est fournie partiellement assemblée. Les articles suivants doivent être installés avant son utilisation : Table à ruban, Guide de coupe longitudinale et Manivelle.

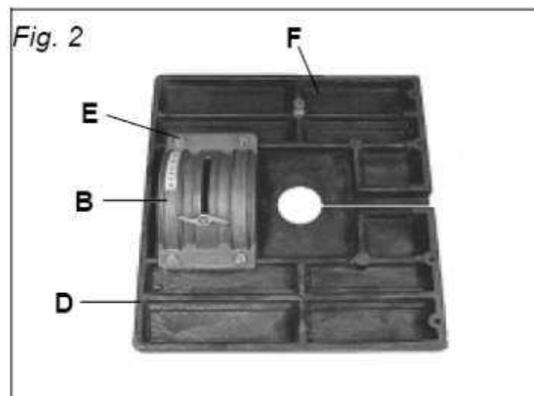
3.2 Montage de la table

Outils nécessaires : Clé de 13 mm

Insérez le boulon carrossier M8x50 et l'insert carré en plastique (A) dans la fente du pivot supérieur en fonte (B), serrez temporairement l'écrou à oreilles (C) pour l'empêcher de tomber. *Fig. 1*

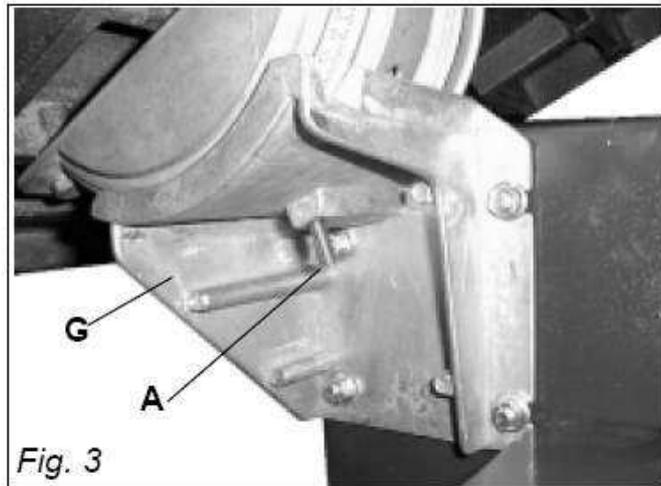


Installez le pivot supérieur (B) sur la face inférieure de la table (D) de la scie à ruban à l'aide des 4 vis 6 pans M8x16 (E) et des rondelles en s'assurant que la règle d'inclinaison angulaire est placée le plus près possible du bord de la table. *Fig. 2*



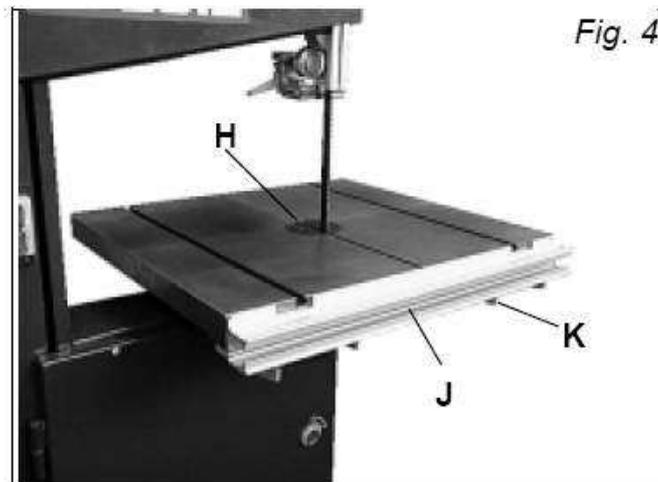
Retournez la table, placez la vis d'arrêt et l'écrou (F) de la manière indiquée, ils seront réglés ultérieurement. *Fig. 1*

Remettez la table à l'endroit et enlevez l'écrou à oreilles (C) du boulon (A) du pivot en vous assurant que l'extrémité du boulon pénètre bien dans la pièce de fonte. *Fig. 3*
(une assistance peut être nécessaire à cet effet)



Guidez la table et la partie supérieure du pivot sur sa partie inférieure (G) en vous assurant que le boulon (A) qui sort de la partie supérieure du pivot est bien inséré dans le trou correspondant de la partie inférieure. *Fig. 3*. Remplacez alors et serrez l'écrou à oreilles.

Placez l'insert (H) en plastique de la table au centre de cette dernière, le chanfrein dirigé vers le bas. *Fig. 4*



3.3 Installation du Guide de coupe longitudinale

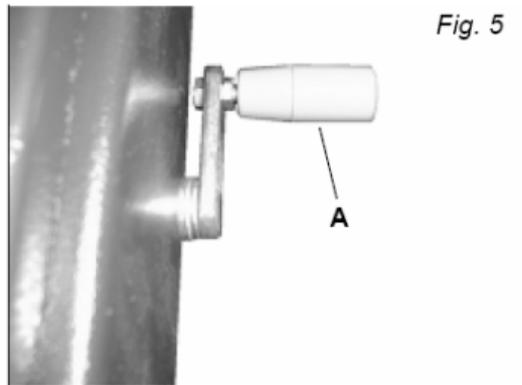
Cette instruction suppose que la lame est déjà montée ; dans le cas contraire, reportez-vous à la section intitulée "Remplacement de la lame de la scie à ruban".

Fixez le Guide de coupe (J) au bord avant de la table à l'aide des quatre vis papillon et des rondelles (K) fournies. Elles seront ajustées ultérieurement. *Fig. 4*

3.4 Installation de la manivelle

Outils nécessaires : Tournevis à bout plat
Clé de 10 mm

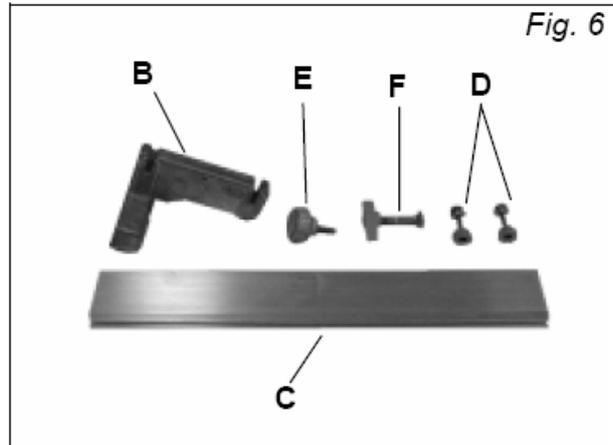
Fixez la manivelle (A) au bras de tension de la courroie à l'aide de la vis à tête cylindrique fendue M6 X 55 et des deux écrous M6. *Fig. 5*



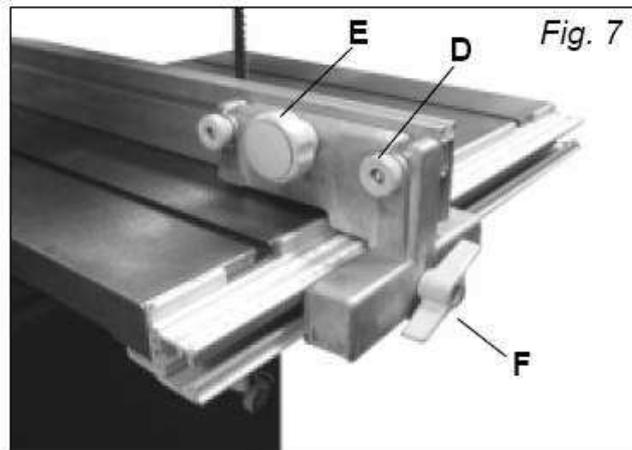
3.5 Assemblage du guide de coupe

Le guide de coupe de cette scie à ruban peut être utilisé d'un côté ou de l'autre de la lame en fixant la partie profilée (C) du côté voulu de la pièce de fonte (B) du guide. *Fig. 6*

Pour installer le guide, prenez la pièce de fonte (B) *Fig. 6* et fixez-la à la table de la scie à ruban à l'aide du boulon carrossier M8 x 50 et de l'écrou à oreilles en plastique (F). *Fig. 6*



Installez la partie profilée (C) du guide à la pièce de fonte (B) à l'aide des deux petits boutons moletés et des boulons carrossiers (D) M6 x 40, utilisez le grand bouton (E) pour l'ajustement et bloquez-le comme le montre la Fig. 7



3.6 Ajustement du guide

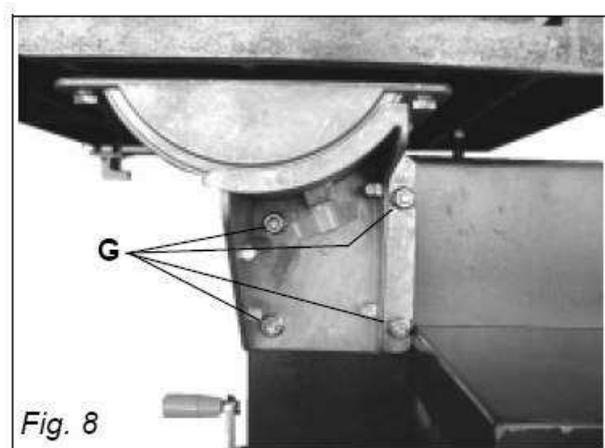
L'alignement vertical et horizontal du guide de coupe est obtenu en ajustant les deux petits boutons moletés (D) et le grand bouton du centre (E). Fig. 7

Le guide est aligné sur toute sa longueur sur les fentes de la table et ajusté verticalement à l'aide d'une équerre placée sur la surface de la table.

3.7 Centrage de la table par rapport à la lame

Outils nécessaires : Clé de 13 mm

Pour centrer la table par rapport à la lame, desserrez les 4 écrous M8 (G) Fig. 8 qui tiennent la partie inférieure du pivot au cadre de la table.



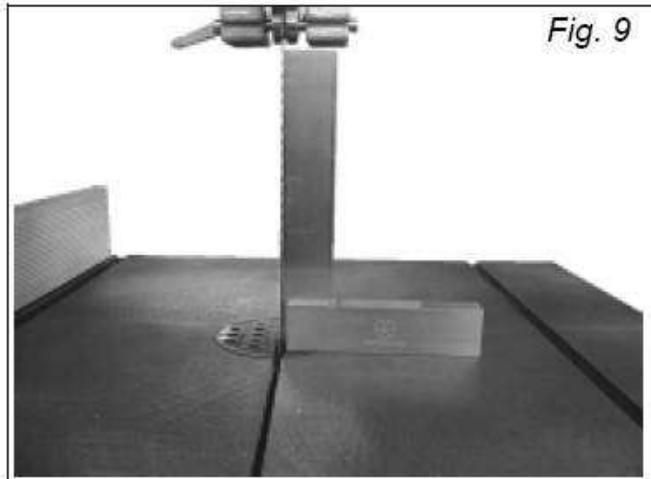
Glissez la table sur le côté jusqu'à ce que la lame se trouve au centre de la fente dans l'insert de la table.

Resserrez les 4 écrous en vous assurant que la table reste bien dans la position définie.

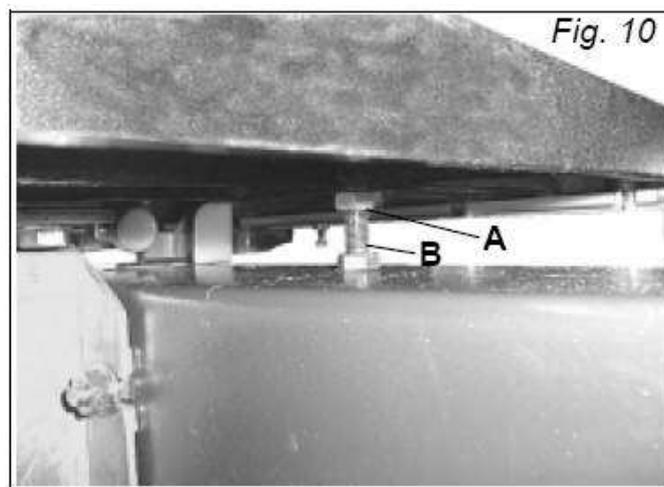
3.8 Réglage de l'équerre de la table par rapport à la lame

Outils nécessaires : Petite équerre à 90°
(non fournie)

La table peut être réglée à 90° par rapport à la lame de la scie *Fig. 9* en ajustant la vis d'arrêt située sous la table.



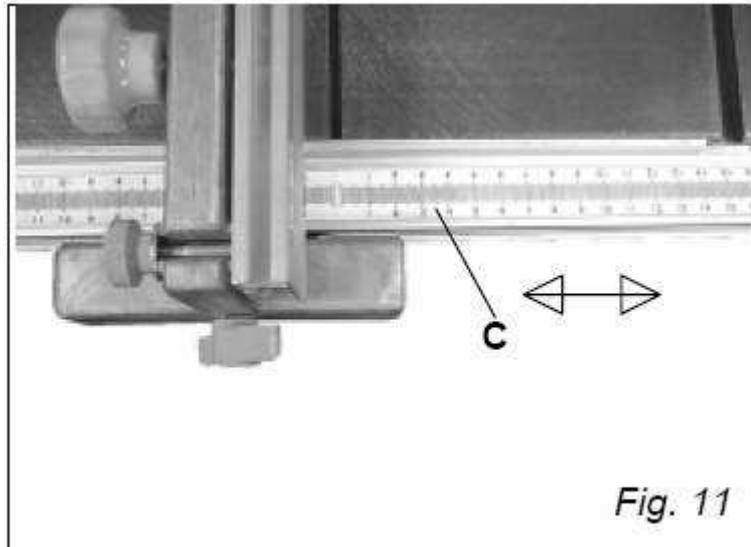
La vis d'arrêt de la table repose sur le haut du passage de la bande de roulement de la roue inférieure. On règle la table correctement en desserrant d'abord l'écrou de blocage (A), puis en réglant la vis (B). Resserrez l'écrou de blocage (A) en vous assurant que le réglage a été conservé. *Fig. 10*



3.9 Ajustement de la règle graduée du guide de coupe longitudinale

Outils nécessaires : Clé de 10 mm
Règle de précision

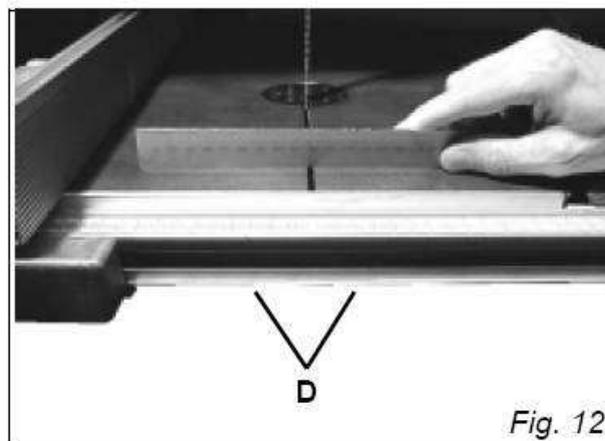
Pour ajuster la règle graduée du guide de coupe, desserrez les quatre vis papillon (cf. K Fig. 4) situées sous la table et déplacez la règle graduée ainsi que le guide de coupe (C) Fig. 11 sur le côté pour l'ajuster. Resserrez les vis papillon quand l'ajustement correct a été trouvé.



L'ajustement se vérifie en réglant le guide de coupe à une certaine épaisseur et en coupant une pièce d'essai. Si l'ajustement est correct, l'épaisseur de la pièce correspond à l'indication de la règle graduée.

3.10 Contrôle de la planéité de la table

La planéité de la table doit être vérifiée après que la règle graduée a été ajustée dans la position voulue. On utilise pour cela une règle d'acier comme règle de précision. La règle d'acier est tenue sur la table au travers de la fente près du bord avant. (cf. Fig. 12)

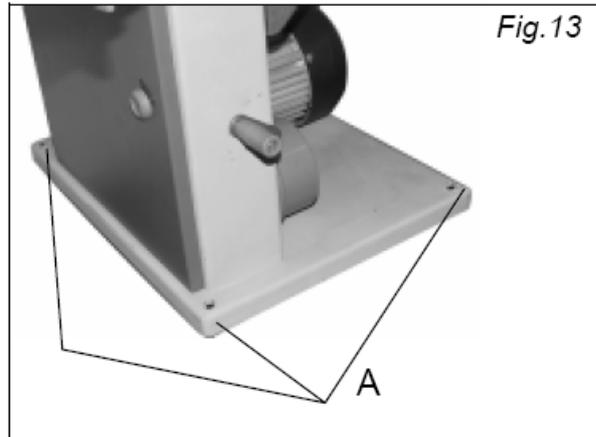


Si la règle de précision révèle un décrochement à travers la fente de la table, cette dernière doit alors être réglée à l'aide des deux vis et des écrous de blocage prévus, situés sur la face inférieure du guide de coupe longitudinale, en (D) Fig. 12

3.11 Stabilité de la scie à ruban

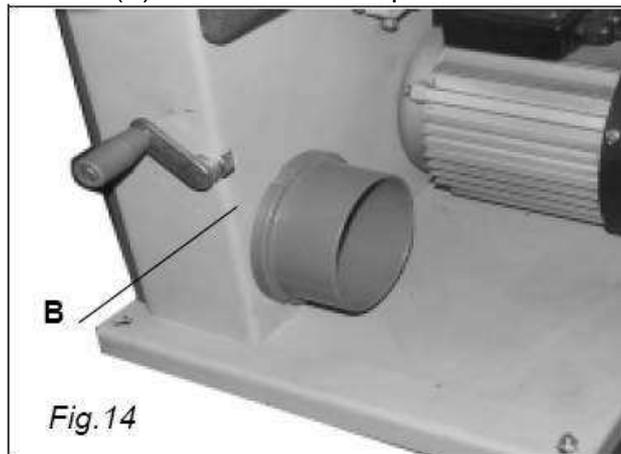
Assurez-vous que la stabilité verticale de la machine est correcte avant d'utiliser la scie à ruban.

La scie présente quatre trous de 8 mm de diamètre (A) *Fig. 13* sur son socle permettant de la fixer au sol par des boulons ou sur un banc ou encore sur un support en option.



3.12 Extraction de la poussière

La machine présente un orifice (B) d'extraction de la poussière de 100 mm de diamètre *Fig. 14*

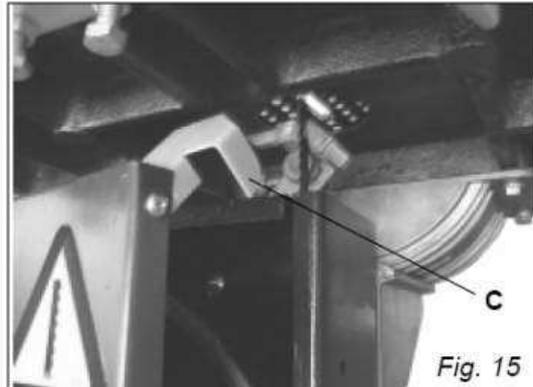


Le raccordement de la machine en marche à un extracteur de poussière adapté est recommandé.

L'extracteur de poussière doit être capable de générer un flux d'air à 20 m/s dans l'orifice d'extraction.

3.13 Protège-lame inférieur

Lorsque la porte de la roue inférieure est ouverte, le protège-lame inférieur (C) *Fig. 15* bascule vers le bas.



Quand la porte est fermée, le protège-lame doit impérativement être remonté dans sa position de travail.

Les portes des roues doivent impérativement être fermées en permanence pendant toute la durée d'utilisation de la machine.

3.14 Inclinaison de la table de la scie à ruban

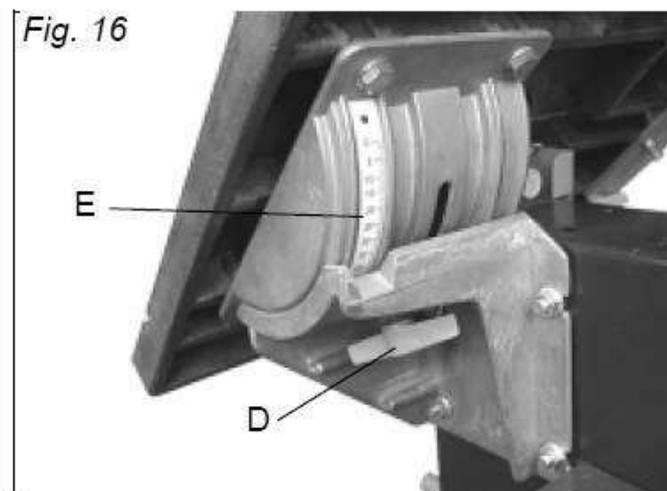
Inclinaison de la table à un angle spécifique.

Assurez-vous qu'aucun objet non fixé ne se trouve sur la table.

Desserrez l'écrou à oreilles (D) *Fig. 16* sur la partie inférieure du pivot, puis inclinez la table à l'angle voulu en vous aidant de la règle graduée (E) *Fig. 16*

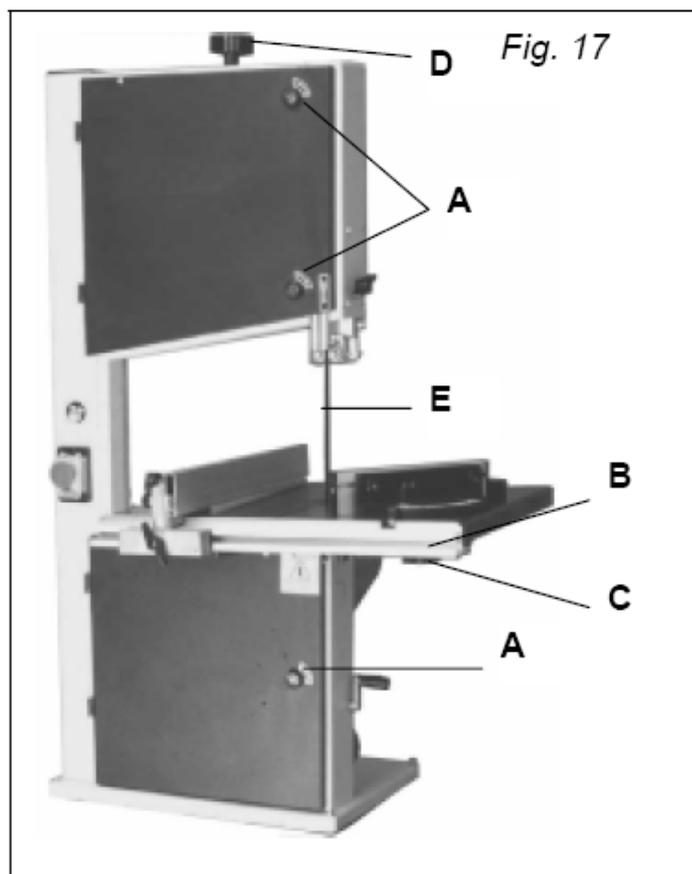
Resserrez l'écrou à oreilles pour verrouiller la table dans la position réglée souhaitée.

Note : Le guide de coupe doit toujours être présent sur la face inférieure de la table inclinée pour supporter la pièce à usiner.



3.15 Remplacement de la lame de la scie à ruban

1. Coupez l'alimentation de la machine en débranchant la prise à 3 broches.
2. Ouvrez les portes du haut et du bas en tournant les serrures (A) à l'aide d'un tournevis à bout plat.
3. Démontez le Guide de coupe longitudinale (B) de l'avant de la table en desserrant les 4 vis papillon (C).
4. Relâchez la tension de la lame en tournant le grand bouton (D).
5. Démontez la lame (E) de la scie en la faisant passer à travers la fente de la table, les guides supérieurs de la lame et la protection ainsi que la fente dans le dos de la machine en veillant à ne pas vous couper ; portez des gants, si nécessaire.
6. Lors de l'installation de la nouvelle lame, assurez-vous que les dents sont dirigées vers le bas et vers vous dans la position où la lame passe à travers la table.
7. Retendez la lame et vérifiez son alignement en tournant la roue supérieure à la main. La lame doit passer au centre de la roue (*cf. Fig. 19*).
8. Si nécessaire, ajustez l'alignement à l'aide du bouton (F) et du bouton de blocage *Fig. 18* à l'arrière du passage de la roue supérieure. Verrouillez si l'alignement est correct.
9. Réglez à nouveau les guides de la lame de la manière décrite dans la section "Réglage des guides de la lame".
10. Remplacez le guide de coupe longitudinale.
11. Fermez et verrouillez les deux portes des roues avant de rebrancher la prise d'alimentation électrique.

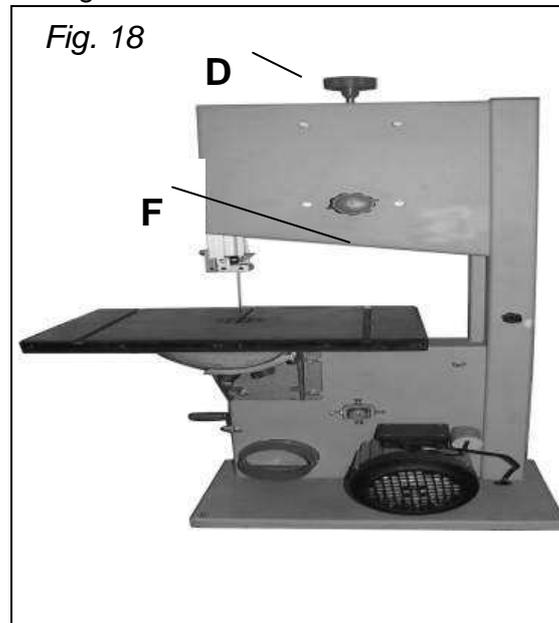


3.16 Alignement de la lame de la scie à ruban

Débranchez la prise d'alimentation secteur de la machine.

Régalez l'alignement de la lame avant de régler les guides.

Une fois la lame installée et à la bonne tension, alignez la lame en tournant la roue supérieure à la main et en ajustant le bouton d'alignement (F) *Fig. 18*.



La lame doit passer au centre de la roue comme le montre la *Fig. 19*.

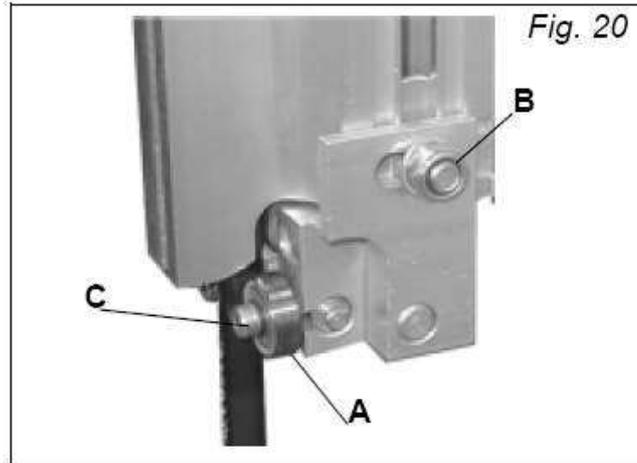


Bloquez le bouton d'alignement à l'aide de l'écrou à oreilles quand le réglage est correct.

3.17 Réglage des guides de la lame

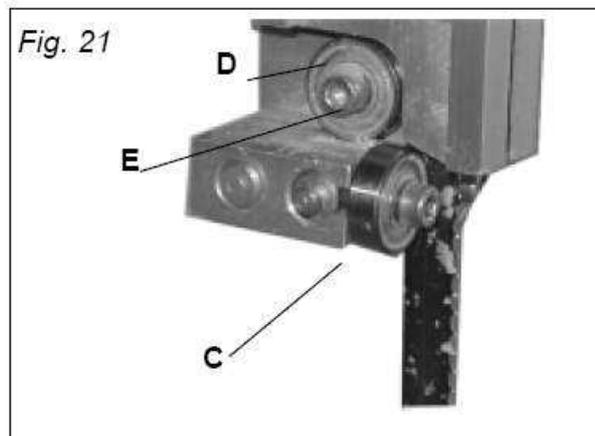
Guides supérieurs

Pour régler les guides supérieurs de la lame, positionnez d'abord les guides des galets (A) *Fig. 20* par rapport à la lame en desserrant l'écrou 6 pans (B) *Fig. 20* et en déplaçant le support des guides jusqu'à ce que ces derniers (A) se trouvent à environ 2 mm derrière les échancrures de la lame.



Régalez ensuite les guides des galets (A) à environ 0,5 mm de la lame en desserrant la vis (C) de chaque côté de celle-ci. Ne placez pas les guides trop près car cela a des effets néfastes sur la durée de vie de la lame.

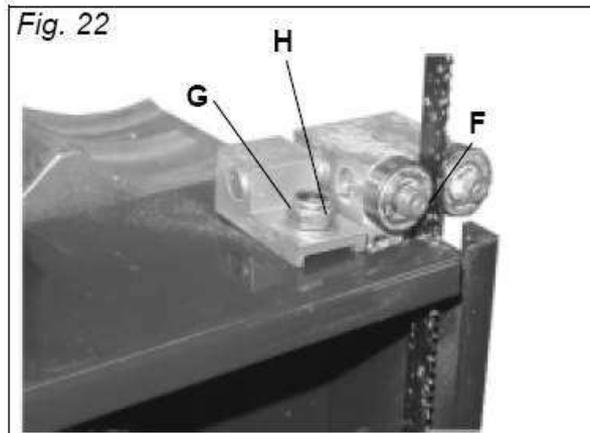
Ajustez enfin le grand palier de poussée (D) *Fig. 21* afin d'être à proximité du dos de la lame en déverrouillant la vis à tête creuse (E) *Fig. 21*. Verrouillez-le dans la position correcte à l'aide de la vis à tête creuse (E)



Guides inférieurs

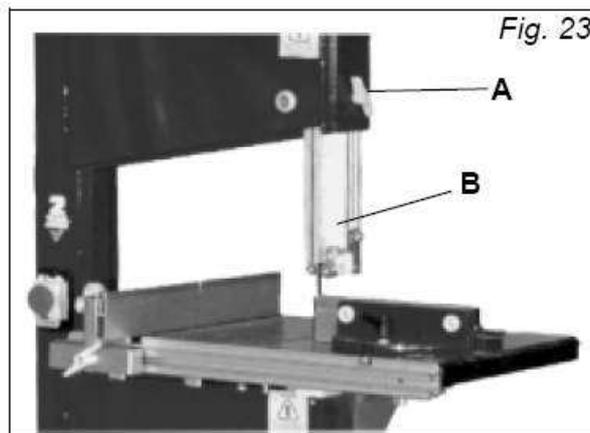
Pour régler les guides inférieurs (F) *Fig. 22*, positionnez-les d'abord à environ 2 mm derrière les échancrures de la lame de la scie à ruban en desserrant l'écrou (G) *Fig. 22*, puis en déplaçant le support en fonte des guides vers la position voulue. Resserez l'écrou (G) pour les bloquer.

Ajustez les guides (F) à environ 0,5 mm de la lame en desserrant la vis à tête creuse (H).



3.18 Réglage de la hauteur de coupe

Pour régler la hauteur de coupe, desserrez l'écrou à oreilles (A) Fig. 23 et déplacez le guide supérieur de la lame ainsi que le protège-lame (B) Fig. 23 de manière à laisser un écart d'environ 2 – 3 mm au-dessus de la pièce à usiner.



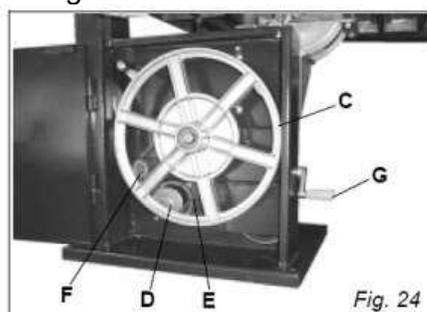
Resserrez l'écrou à oreilles (A) quand la position est correctement réglée.

Note : La hauteur de coupe maximale est 7" (180 mm).

3.19 Permutation des vitesses de la lame

La lame de la scie à ruban fonctionne à deux vitesses 440 m/mn (50 Hz) pour les bois durs, certains plastiques et certains métaux non ferreux, 900 m/mn (50 Hz) pour tous les autres bois.

La roue inférieure (C) Fig. 24 comporte deux poulies solidaires à "V" multiples et l'arbre une poulie double (D) à "V" multiples Fig. 24



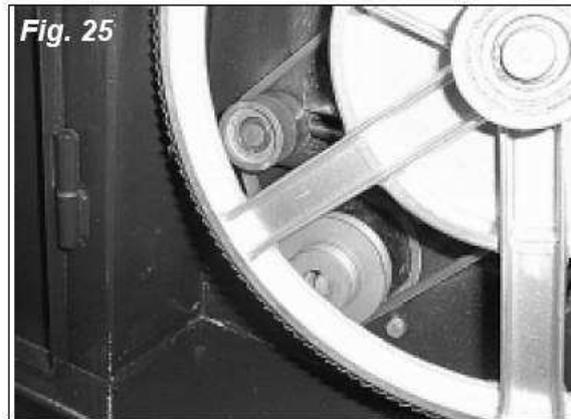
La courroie à "V" multiples *Fig. 24* passe autour de la poulie de la roue, de la poulie du moteur et du galet lisse de tension (F) *Fig. 24*. La tension de la courroie est réglable à l'aide de la manivelle (G) *Fig. 24* qui déplace le galet de tension et permet la permutation des vitesses.

La roue inférieure doit être démontée pour pouvoir changer la courroie.

Grande vitesse 900 m/mn (50 Hz)

Assurez-vous, avant chaque permutation de vitesse, que la machine est déconnectée de l'alimentation secteur.

La courroie, pour la grande vitesse, doit être placée sur la poulie arrière du moteur et de la roue. Voir *Fig. 25*.



Basse vitesse 440 m/mn (50 Hz)

Assurez-vous, avant chaque permutation de vitesse, que la machine est déconnectée de l'alimentation secteur.

La courroie, pour la basse vitesse, doit être placée sur la poulie avant du moteur et de la roue. Voir *Fig. 26*.



4. Fonctionnement

1. La lame coupe en un mouvement descendant continu.
2. Amenez lentement la pièce vers la lame, en n'exerçant sur elle qu'une faible pression.
3. Maintenez fermement la pièce sur la table avec les deux mains et approchez-la lentement de la lame en utilisant la tige de poussée fournie et en écartant les mains de la lame.
4. La lame doit être affûtée pour un meilleur résultat.
5. Sélectionnez la bonne lame en fonction de l'épaisseur du bois et de la coupe à réaliser. Plus le bois est mince et dur, plus les dents de la lame doivent être fines. Utilisez une lame à dents fines pour la coupe des fortes courbes.
6. Utilisez le guide prévu pour amener la pièce le long de la lame, lentement et en ligne droite.
7. La machine convient particulièrement à la coupe des fortes courbes, mais réalise aussi des coupes droites.
8. Lors de la coupe, suivez le dessin tracé en poussant et en tournant régulièrement la pièce.
9. N'essayez pas de tourner la pièce tout en la poussant car cela peut entraîner le blocage de la pièce ou un cintrage de la lame.

5. Maintenance

ATTENTION ! AVANT TOUTE INTERVENTION DE NETTOYAGE OU DE MAINTENANCE, DEBRANCHEZ L'ALIMENTATION ELECTRIQUE (PRISE MURALE) DE LA MACHINE. N'UTILISEZ JAMAIS D'EAU OU D'AUTRES LIQUIDES POUR NETTOYER LA MACHINE. UTILISEZ UNE BROSSE.

UNE MAINTENANCE REGULIERE DE LA MACHINE EVITE L'APPARITION DE PROBLEMES INDESIRABLES.

1. La machine doit rester propre pour une coupe précise.
2. L'extérieur de la machine doit rester propre pour un fonctionnement précis de toutes les pièces mobiles et pour éviter une usure excessive.
3. Les fentes de ventilation du moteur doivent rester propres pour éviter la surchauffe.
4. L'intérieur de la machine (près de la lame de la scie, etc.) doit rester propre pour éviter l'accumulation de la poussière.

6. Recherche de pannes

AVERTISSEMENT : POUR VOTRE PROPRE SECURITE, ARRETEZ LA MACHINE ET DEBRANCHEZ-LA AVANT TOUTE INTERVENTION.

SYMPTOME	CAUSE PROBABLE	CORRECTION
La machine ne fonctionne pas à sa mise sous tension	1. Pas d'alimentation.	- Vérifiez l'intégrité du câble. - Vérifiez le fusible.
	2. Interrupteur défectueux	- Renvoyez la machine à votre concessionnaire local pour être réparée
La lame ne défile pas alors que le moteur est en marche	1. Le bouton de tension de la lame n'a pas été serré.	- Arrêtez le moteur, serrez le bouton de tension de la lame.
	2. La lame est sortie d'une des roues.	- Ouvrez la porte et vérifiez.
	3. La lame est cassée.	- Remplacez la lame.
	4. La courroie d'entraînement a sauté.	- Remplacez la courroie.
La lame ne coupe pas en ligne droite	1. Le guide de coupe n'est pas utilisé.	- Utilisez le guide de coupe.
	2. Vitesse d'avance trop rapide.	- Exercez une légère pression sur la pièce à usiner. Assurez-vous que la lame ne fléchit pas.
	3. Les dents de la lame sont émoussées ou endommagées.	- Essayez une nouvelle lame.
	4. Les guides de la lame ne sont pas correctement réglés.	- Ajustez les guides de lames (voir instructions de montage).
La lame ne coupe pas ou ne coupe que très lentement	1. Les dents sont émoussées après avoir coupé un matériau dur ou après une longue utilisation.	- Remplacez la lame, utilisez une lame 6 T.P.I. pour le bois et les matériaux tendres. Utilisez une lame 14 T.P.I. pour les matériaux plus durs. Une lame 14 T.P.I. coupe toujours plus lentement parce que les dents sont plus fines et que la coupe est plus lente. (T.P.I. = nombre des dents par pouce)
	2. La lame a été installée à l'envers.	- Installez la lame correctement.
De la poussière s'accumule dans la machine	C'est normal	- Nettoyez régulièrement la machine. Ouvrir la porte et enlevez la poussière avec un aspirateur.
De la poussière s'accumule dans le carter du moteur		- Nettoyez les fentes de ventilation du moteur avec un aspirateur. Dépoussiérez de temps en temps pour éviter que la poussière soit aspirée dans le carter.
La machine ne coupe pas à 45° ou à 90°	1. La table n'est pas disposée à angle droit par rapport à la lame.	- Ajustez la table.
	2. La lame est émoussée ou la pièce à usiner a été soumise à une pression trop forte.	- Remplacez la lame ou exercez une pression moins forte sur la pièce à usiner.
La lame ne peut pas être placée correctement sur la poulie	1. Les roues ne sont pas dans l'alignement. Palier défectueux.	- Renvoyez la machine à votre concessionnaire local pour être réparée.
	2. Le bouton d'alignement des roues n'a pas été correctement réglé.	- Réglez le bouton (voir instructions).
	3. Lame dégradée.	- Remplacez la lame.

7. Câblage

7.1 Instructions pour le câblage

La machine est fournie équipée d'une prise. Pour la changer, le client doit respecter les couleurs des fils conformes aux codes suivants :

(Norme européenne)

Vert et jaune : Terre

(Norme américaine)

Vert : Terre



Bleu : Neutre

Blanc : Neutre

Marron : Sous tension

Noir : Sous tension

AVERTISSEMENT ! Cet équipement doit être mis à la terre.

Le fil vert et jaune doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "E" ou par le symbole de terre.

Le fil bleu doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "N".

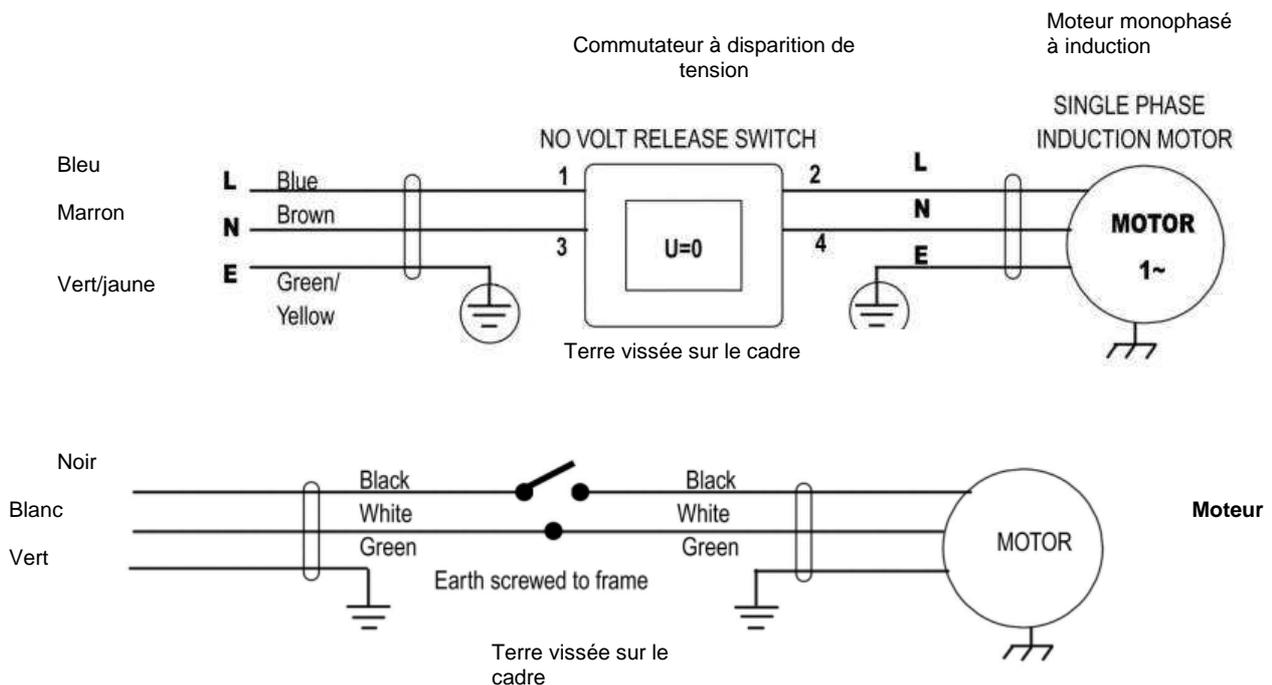
Le fil marron doit être raccordé à la borne repérée par la lettre "L".

(Norme américaine). Le conducteur vert du câble est le fil de terre. Ne raccordez jamais le fil vert à une borne sous tension.

REPLACEMENT DU CÂBLE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE

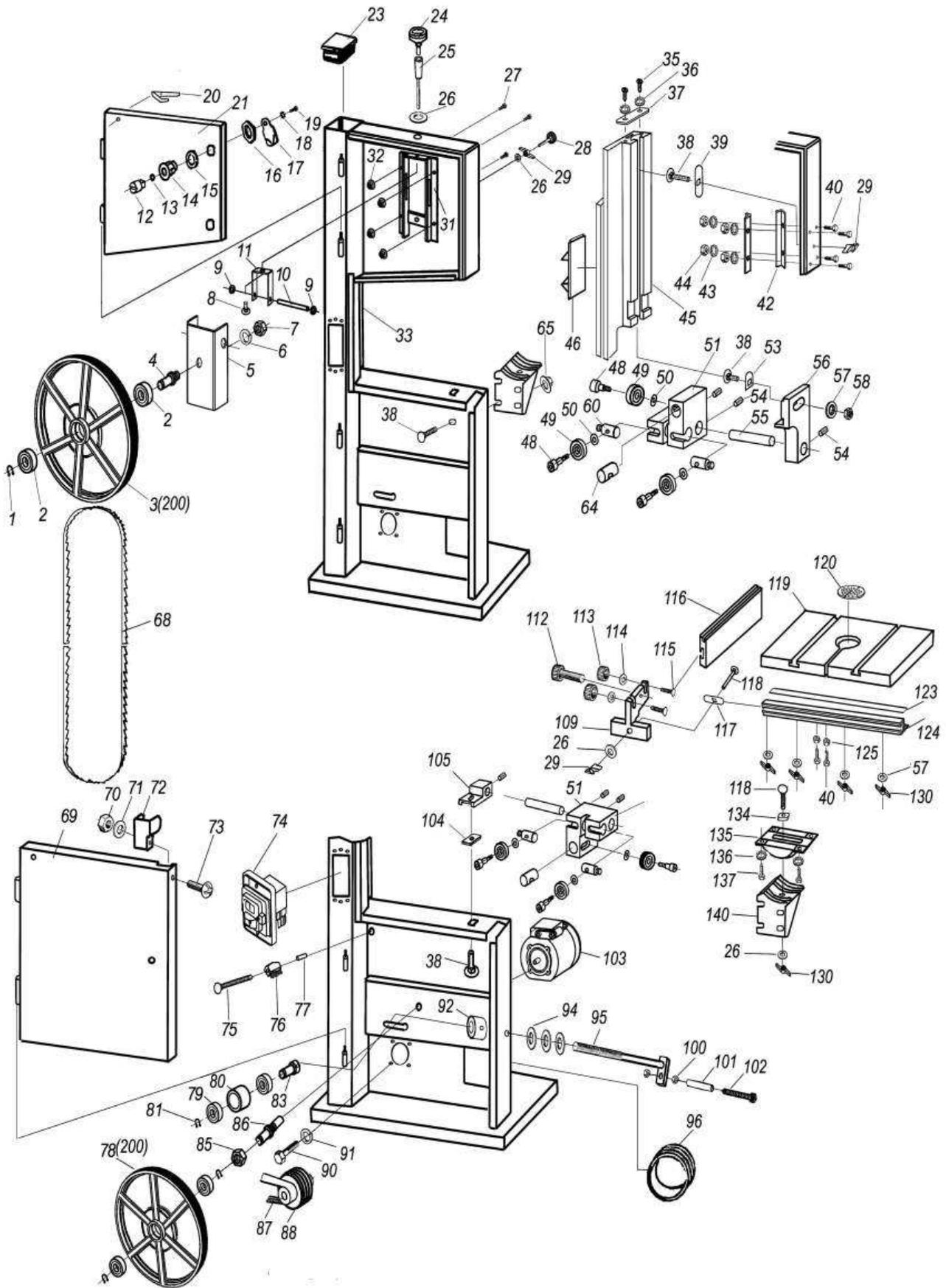
Le remplacement du câble d'alimentation électrique ne doit être effectué que par un électricien qualifié.

7.2 Schéma de câblage



8. Liste des pièces

<u>N° REF.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>N° REF.</u>	<u>DESCRIPTION</u>
1	Circlip 17x1	64	Axe support roulement arrière
2	Roulement à bille à gorge 80203	65	Ecrou à collet M8
3	Ensemble roue supérieure de la scie à ruban	68	Lame de scie
4	Axe de roue	69	Porte – Ensemble inférieur
5	Support axe de roue	70	Ecrou 6 pans M4, autobloquant
6	Rondelle élastique M16	71	Rondelle plate 4 mm
7	Ecrou 6 pans M16x1,5	72	Protège-lame de la scie
8	Vis spéciale de tension	73	Vis 6 pans M4x12
9	Rondelle frein en étoile	74	Commutateur M/A
10	Goupille cylindrique 11x100	75	Boulon brut à tête bombée M8x100
11	Etrier. Tension lame	76	Brosse
12	Douille fendue	77	Entretoise 8x50
13	Rondelle	78	Ensemble roue inférieure de la scie à ruban
14	Douille à rondelle frein	79	Roulement à billes 80101
15	Rondelle nylon	80	Tendeur
16	Ecrou 6 pans M22x1,5	81	Circlip 12x1
17	Fermeture porte sup. languette	83	Axe tendeur
18	Rondelle frein	85	Ecrou 6 pans M20x1,5
19	Boulon 6 pans M6x10	86	Axe de roue inférieur
20	Ressort à lames	87	Courroie polyvé
21	Porte – Ensemble supérieur	88	Poulie moteur
23	Obturateur	90	Vis 6 pans M6x16 galvanisée
24	Bouton de tension de la lame	91	Rondelle élastique 6 mm
25	Tendeur de lame	92	Collier réglable 10 mm
26	Rondelle plate 8 mm	94	Rondelle disque 20x10,2X0,8
27	Vis à tête 6 pans M8x16	95	Bras tendeur de courroie
28	Bouton d'alignement de la lame	96	Raccord d'aspiration Rd 100
29	Ecrou à oreilles M8	100	Ecrou plat 6 pans M6 galvanisé
31	Cadre du système de tension	101	Manivelle
32	Ecrou à collet	102	Vis d'assemblage M6x55
33	Cadre – Scie à ruban	103	Moteur
35	Vis	104	Guide goupille
36	Rondelle frein 5 mm	105	Support guide inférieur
37	Obturateur guide de lame	109	Support de guide de coupe
38	Boulon guide de lame M8x20	112	Vis moletée M6x25 galvanisée
39	Guide boulon	113	Ecrou moleté M6
40	Boulon 6 pans M6x20	114	Rondelle, plate 6 mm
42	Glissière	115	Boulon brut à tête bombée M6x40
43	Rondelle frein à éventail 6 mm	116	Guide de coupe
44	Ecrou 6 pans M6	117	Guide boulon
45	Ensemble guide lame de scie	118	Boulon brut à tête bombée M8x50
46	Glissière	119	Table
48	Axe de réglage du roulement arrière	120	Insert de table
49	Roulement 80018	123	Règle graduée – métrique
50	Rondelle plate 6 mm		
51	Ensemble guide 3 galets	124	Support guide de coupe
53	Guide boulon, petit	125	Ecrou 6 pans M6
54	Raccord fileté M6x12	130	Ecrou à oreilles M8
55	Axe de guide	134	Patin
56	Monture de guide supérieur	135	Partie supérieure du pivot de la table
57	Rondelle plate 8mm	136	Rondelle d'arrêt à éventail 8 mm
58	Ecrou 6 pans M8	137	Vis 6 pans M8x20
60	Axe support roulements latéraux	140	Partie inférieure du pivot de la table
		200	Roue de la scie à ruban 315x2,5x20



VUE ECLATEE DES PIECES

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

 DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT8345 / 92 238 020

MARQUE : 

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

MACHINE CONTROLEE PAR : TÜV Rheinland

N° D'AGREMENT : BM 50166826 0001 , AN 50166823 0001 , AE 50136029 0001

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL



 : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).

Les produits de marque **HOLTZLING** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.

Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.

Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.

Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.

Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.

Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.

Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agréés.

Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.

Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi**.

Référence produits : -----
(celle de votre revendeur)

Modèle **HOLTZLING** : -----

Nom du produit : -----

Date d'achat : -----

N° de facture ou N° de Bordereau de livraison : -----

Motif de réclamation : -----

Type / descriptif de la pièce défectueuse : -----

pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

Vos coordonnées : N° de client : ----- Nom : -----
Tel : -----

Date de votre demande : -----