

**HOLTZLING**

**TOUPIE ARBRE  
30 mm 1500 w**



**MODELE OT5129**

## ***MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE***

**AVERTISSEMENT :**

Lisez attentivement le manuel d'instructions avant d'utiliser l'appareil

# AVANT-PROPOS

Ces instructions ont été élaborées par le fabricant et font partie intégrante de la livraison de la machine. Elles contiennent des informations de base destinées au personnel qualifié et décrivent l'environnement et les modes d'utilisation de la machine pour lesquels elle a été conçue, elles contiennent également les informations nécessaires à son bon fonctionnement en toute sécurité.

La machine est équipée de différents dispositifs de sécurité protégeant l'opérateur et la machine lors de l'utilisation technologique habituelle. Néanmoins, ces mesures ne peuvent pas couvrir tous les aspects de sécurité, il est donc nécessaire que l'opérateur lise et comprenne ces instructions avant de commencer à utiliser la machine. Il évitera ainsi les erreurs lors de l'installation et de l'utilisation.

**Ne tentez pas de mettre la machine en marche avant d'avoir lu toutes les instructions d'utilisation fournies avec la machine et compris toutes les fonctions et procédures de travail.**

Certaines informations ou plans peuvent ne pas concerner directement la machine que vous avez achetée car ces instructions contiennent des informations pour différentes variantes réalisées par notre société. En comparant la partie respective des instructions avec une machine spécifique, vous pourrez voir si cela correspond ou non.

*Le fabricant se réserve le droit de procéder à des modifications partielles lors de la conception technique de la machine.*

## Utilisation de la machine

### Objet de la machine

La machine permet le moulurage longitudinal et transversal avec un arbre vertical de produits semi-finis en bois ou en matériaux à base de bois. La machine est conçue pour n'être utilisée que par une personne à la fois.

**La machine ne peut en aucun cas être utilisée par des enfants ou des jeunes.**

### Qualifications des utilisateurs

Seul un expert qualifié dans le domaine du travail du bois ou une personne formée par cet expert peuvent utiliser la machine, qu'ils soient de sexe masculin ou féminin. Pour travailler sur cette machine, l'opérateur doit se familiariser avec ces instructions et respecter les règles de sécurité, les réglementations et les dispositions en vigueur dans le pays respectif.

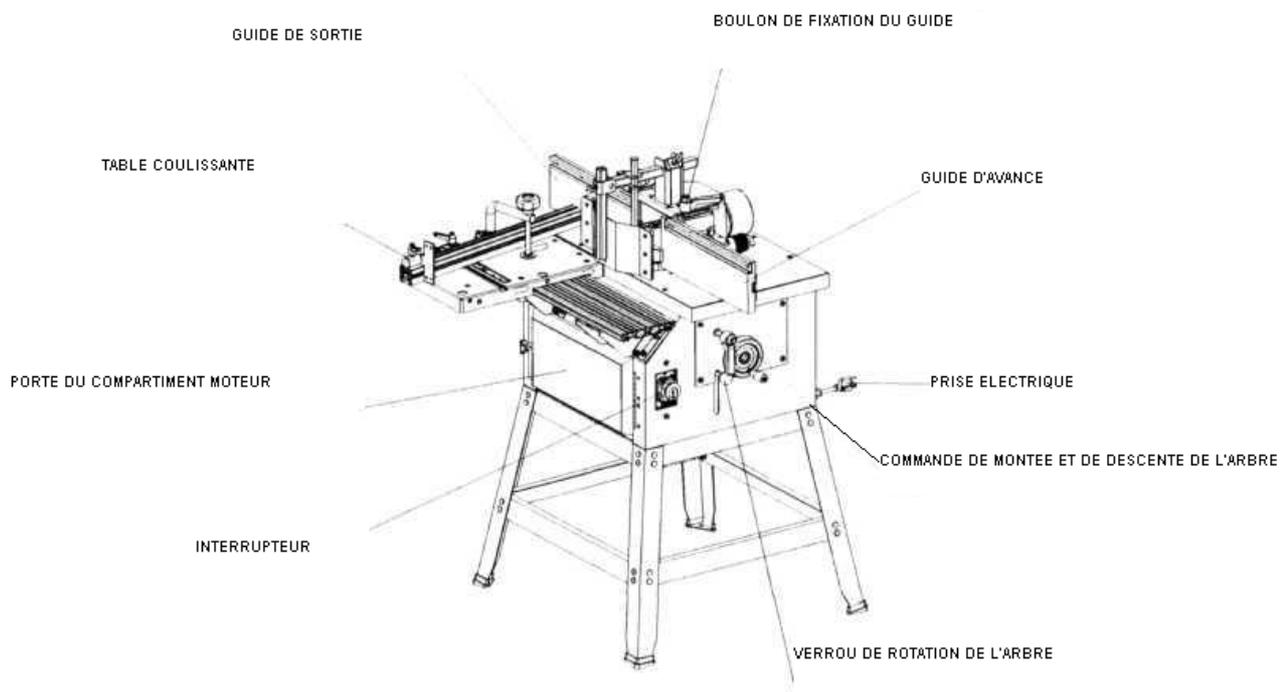
## Environnement de travail

La machine doit être utilisée dans un atelier dont la température ne dépasse pas +40°C et ne descend pas au-dessous de +5°C. L'humidité relative ambiante doit être située entre 30 % et 95 % et sans condensation. L'altitude maximale autorisée est de 1000 m au-dessus du niveau de la mer.

Température de stockage et de transport : -25 à 55° C

Classification environnementale : - danger d'inflammation de poussières.

## Familiarisez-vous avec vos machines



# Spécifications techniques

Les moteurs peuvent tourner à un facteur harmonique de tension de 0,02. La valeur limite de la tension de pic et du gradient de tension en fonctionnement continu est respectivement de 358 V et de  $1,12 \times 10^5$  V/s

Longueur de la machine	mm	800
Largeur de la machine	mm	885
Hauteur de la machine	mm	1106
Hauteur de la table	mm	850
Poids de la machine	kg	98
Dimensions de la table	mm	600 X 382
Tension nominale	V	230 ( $\pm 10\%$ )
Fréquence nominale	Hz	50 ( $\pm 1$ )
<b>Toupie</b>		
Arbre Ø	mm	30
Vitesse de rotation de l'arbre	tr/mn	8000 ; 6500 ; 4500
Longueur de serrage de l'arbre	mm	80
Course maxi de l'arbre	mm	80
Diamètre maxi de l'outil dans le fût	mm	144
Puissance du moteur	KW	1,5

## Spécifications concernant le bruit du dispositif

Niveau du bruit A sur le lieu du fonctionnement (LpAeq)	Hors charge	LpAeq = 81,7 dB(A)
	Charge	LpAeq = 89,5 dB(A)
Niveau de puissance acoustique A (LWA)	Hors charge	LWA = 94,5 dB(A)
	Charge	LWA = 103 dB(A)

Les conditions de fonctionnement de la mesure du niveau sonore sont conformes à l'annexe B de la norme ISO 7960. Les valeurs indiquées sont celles des émissions et ne sont pas nécessairement des valeurs de fonctionnement sûres. Bien qu'il y ait une corrélation entre la valeur des émissions et les niveaux d'exposition, ces valeurs ne peuvent pas être utilisées pour déterminer de façon fiable si des mesures supplémentaires doivent être prises ou non. Les facteurs ayant une influence sur les niveaux réels d'exposition des utilisateurs incluent les caractéristiques de l'espace de travail, d'autres sources sonores etc., par ex. le nombre de machines et les autres procédures à proximité. Les niveaux d'exposition admis les plus élevés peuvent varier dans différents pays. Ces informations doivent aider l'utilisateur à mieux évaluer le risque et le taux de risque.

# Consignes de sécurité



## Généralité

Cette machine est équipée de différents dispositifs de sécurité protégeant l'opérateur et la machine. Néanmoins, ces instructions ne peuvent pas couvrir tous les aspects de sécurité et l'utilisateur, avant de mettre la machine en marche, doit lire ce chapitre et bien le comprendre. De plus, l'opérateur doit également tenir compte d'autres aspects du danger concernant les conditions de l'environnement et du matériel se trouvant à proximité.

## Exigences de base relatives à la sécurité

- Avant de brancher la machine sur le secteur, assurez-vous que toutes les pièces de sécurité sont actives et contrôlez leur fonctionnement. S'il est nécessaire de retirer les portes ou les couvercles de protection, mettez l'interrupteur sur arrêt et retirez la fiche de sa prise.
- Les dispositifs anti-rebond doivent pouvoir bouger librement et leur fonctionnement doit être contrôlé régulièrement, éventuellement plusieurs fois par jour.
- Ne branchez pas la machine sur le secteur si la porte ou le couvercle de protection sont retirés.
- Pour éviter un fonctionnement incorrect, repérez où se trouvent les interrupteurs avant de mettre la machine en marche.
- Mémorisez l'emplacement du bouton d'arrêt d'urgence afin de pouvoir l'utiliser rapidement à tout moment.
- Soyez attentif et ne touchez pas aux interrupteurs lorsque la machine fonctionne.
- Ne touchez en aucun cas un outil rotatif avec la main ou tout autre objet.
- Si vous n'utilisez pas la machine, mettez l'interrupteur sur arrêt et débranchez-la.
- Avant de nettoyer la machine, éteignez-la et débranchez-la.
- Avant d'effectuer tout travail de maintenance sur la machine, arrêtez-la et débranchez-la.
- Si la machine est utilisée par plusieurs personnes, ne passez pas à un autre travail sans informer l'autre personne de la procédure que vous souhaitez utiliser.
- Ne modifiez pas la machine, ce qui aurait pour effet de nuire à la sécurité de son utilisation.
- En cas de doute sur l'exactitude de votre procédure, consultez un responsable.
- Ne négligez pas les inspections régulières conformément aux instructions d'utilisation.
- Vérifiez et assurez-vous qu'il n'y a pas de perturbations sur la machine causées par l'utilisateur.
- Une fois le travail terminé, ajustez la machine afin qu'elle soit prête pour une autre série d'opérations.
- En cas de panne d'électricité, arrêtez immédiatement la machine.
- Ne peignez pas les plaques de sécurité, il ne faut pas non plus les salir, les endommager, les modifier ni les retirer. Si elles deviennent illisibles ou si vous les perdez, prenez contact avec le fabricant et renouvelez-les.
- Gardez la zone de travail propre. Les zones et les établis encombrés favorisent les accidents.
- Tenez compte de l'environnement de travail. N'exposez pas les outils à la pluie. N'utilisez pas les outils dans des endroits humides ou mouillés. Éclairez bien la zone de travail. N'utilisez pas d'outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.
- La toupie ne doit pas être utilisée pour des pièces chantournées.

## Vêtements et sécurité individuelle

- L'expérience montre que les accidents sont provoqués par divers articles personnels, comme des bagues, montres, bracelets, cravates etc. Retirez-les avant de commencer à travailler, boutonnez vos manches, retirez votre cravate qui pourrait se retrouver happée par différentes parties de la

machine en marche. Portez une protection sur vos cheveux et attachez-les de façon à ce qu'ils ne soient pas happés par une pièce mobile. Portez des vêtements près du corps adaptés, les chaussures recommandées ou prescrites par les réglementations relatives à la sécurité au travail de tous les pays.

- Portez un équipement de sécurité (lunettes étanches, tablier, chaussures de sécurité, protection auditive etc.).
- En cas de présence d'obstacles au-dessus de votre tête dans la zone de travail, portez un casque.
- Portez toujours un masque de protection lors de l'usinage d'un matériau produisant des poussières.
- Ne portez jamais de vêtements amples.
- N'utilisez pas la machine lorsque vous avez pris des médicaments ou consommé de l'alcool, et lorsque vous vous sentez fatigué.

## Réglementations relatives à la sécurité des utilisateurs

Ne mettez pas la machine en marche avant d'avoir pris connaissance du contenu des instructions d'utilisation.

- Vérifiez que les fils électriques ne sont pas endommagés pour éviter les blessures dues aux fuites de courant électrique (électrocutions).
- Vérifiez régulièrement que les protections de sécurité sont bien montées et qu'elles ne sont pas endommagées. Réparez immédiatement les protections endommagées ou faites-les remplacer par une personne qualifiée.
- Ne mettez pas la machine en marche lorsque la protection est retirée.
- N'utilisez jamais d'outils tordus, cassés ou émoussés.
- Utilisez toujours l'outil adapté au travail donné selon les spécifications de la machine. Les outils doivent être conformes à la norme EN 847-1.
- Remplacez les outils émoussés le plus rapidement possible, car ceux-ci peuvent provoquer des dommages corporels ou matériels.
- N'utilisez jamais les outils à des vitesses supérieures à celles recommandées par le fabricant.
- Arrêtez toutes les fonctions des machines avant de remplacer les outils et retirez la fiche de l'alimentation électrique.
- Ne retirez pas les dispositifs de sécurité comme les couvercles, les limiteurs.
- Si le travail demandé dépasse vos compétences, demandez de l'aide à une personne qualifiée.
- Nous déconseillons de travailler sur la machine en cas de tempête.

## Réglementations relatives à la sécurité pour la maintenance

Les travaux de maintenance et de réparation doivent être exécutés par une personne qualifiée. N'effectuez aucune maintenance sans avoir pris connaissance des instructions de maintenance.

- Avant de commencer tout travail de maintenance, mettez l'interrupteur sur arrêt et retirez la fiche de la prise. Vous éviterez ainsi la mise en marche accidentelle de la machine par une autre personne.
- Tout travail de maintenance sur des pièces électriques du matériel doit être exclusivement exécuté par une personne qualifiée.
- Même lorsque la machine est à l'arrêt, l'alimentation électrique n'est pas coupée. Retirez toujours la fiche de la prise.
- Ne nettoyez pas la machine ou ses périphériques même lorsque la machine ne fonctionne pas, tant que la fiche n'a pas été retirée de l'alimentation électrique. Gardez vos doigts à distance des courroies et des poulies à courroie.
- Pour remplacer des pièces électriques, mettez l'interrupteur sur arrêt et débranchez la machine. Les pièces défectueuses ne doivent être remplacées que par des produits ayant les mêmes caractéristiques techniques que les pièces d'origine.
- Ne retirez pas, ni ne gênez les dispositifs de sécurité tels que les couvercles les limiteurs et ne les bloquez pas mutuellement.
- Ne mettez pas la machine en marche tant que tous les couvercles retirés aux fins de la maintenance n'ont pas été remis en place.
- Maintenez toujours la zone de maintenance ainsi que la zone de travail propres.

- Tout travail de maintenance doit être exécuté par du personnel qualifié conformément aux instructions émises par le fabricant de la machine.
- Lisez entièrement le manuel d'instructions relatif à la maintenance.
- Pour le remplacement des pièces et des éléments nécessaires, procurez-vous à l'avance les pièces identiques au modèle original et conformes aux normes.
- N'utilisez que les types spécifiés d'huiles lubrifiantes et de graisse ou leur équivalent.
- Même si une des courroies de l'ensemble de courroies utilisées dure plus longtemps que la durée prescrite, remplacez tout l'ensemble.
- N'utilisez pas d'air comprimé pour nettoyer la machine ou retirer les copeaux.
- Vérifiez toujours les résultats en présence d'un responsable.

## Réglémentations relatives à la sécurité sur le lieu de travail

- Assurez-vous toujours d'avoir un espace de travail suffisant et un accès libre à la machine et aux périphériques.
- Mettez les outils et autres obstacles du lieu désigné à cet effet à distance de la machine.
- Prévoyez un éclairage suffisant de l'espace de travail sans ombres ni effet stroboscopique. Pour un travail sûr et de qualité, les normes d'hygiène spécifient une intensité minimale de 500 lx.
- Ne mettez jamais d'outils ou d'autres objets sur les tables de travail ou les protections.
- Tenez toujours l'espace de travail propre et rangé.

# Transport et stockage

## Transport et stockage

Pour le transport ou la manutention de la machine, soyez très attentif et ne confiez ces tâches qu'à du personnel spécialement formé à ce type d'activité.

**Lors du chargement ou du déchargement de la machine, assurez-vous que personne ne se retrouve coincé par la machine !**

**Ne passez pas dans la zone se trouvant sous la machine soulevée par une grue ou un chariot élévateur !**

Lors du transport ou du stockage de la machine, des mesures doivent être prises pour protéger la machine des vibrations excessives et de l'humidité.

Elle doit être stockée à l'abri à des températures de -25°C à 55°C.

La machine est en général conditionnée sur un plateau plastique et transportée de cette façon.

Sur demande, la machine peut également être emballée dans une solide caisse en bois.

# Installation de la machine

Retirez la couche de protection des tables de travail et autres parties de la machine soit avec de l'huile de paraffine, soit un solvant similaire type WD40, n'utilisez pas d'essence ou des solvants similaires, qui pourraient réduire la résistance à la corrosion de certaines pièces.

Les dimensions de l'espace de travail dépendent du type de la machine, des opérations de travail supposées et de la dimension de la matière usinée.

N'oubliez pas de prévoir la place d'un système d'aspiration suffisant ou de connexion des tuyaux pour l'aspiration centrale.

## Espace de travail

Il est important de prévoir un espace libre de 0,8 m autour de la machine, pour travailler. En cas d'usinage d'une pièce longue, il est nécessaire d'avoir suffisamment de place devant et derrière la machine à l'entrée et la sortie du matériau.

## Nivelage et fixation de la machine

Dans la partie inférieure du socle, la machine est équipée de boulons en caoutchouc et de pieds de support à trous d'ancrage. Mettez la machine de niveau, horizontalement avec une tolérance de 1 mm/ 1000 mm et vissez-la au sol (par ancrage).

## Raccordement du système d'aspiration

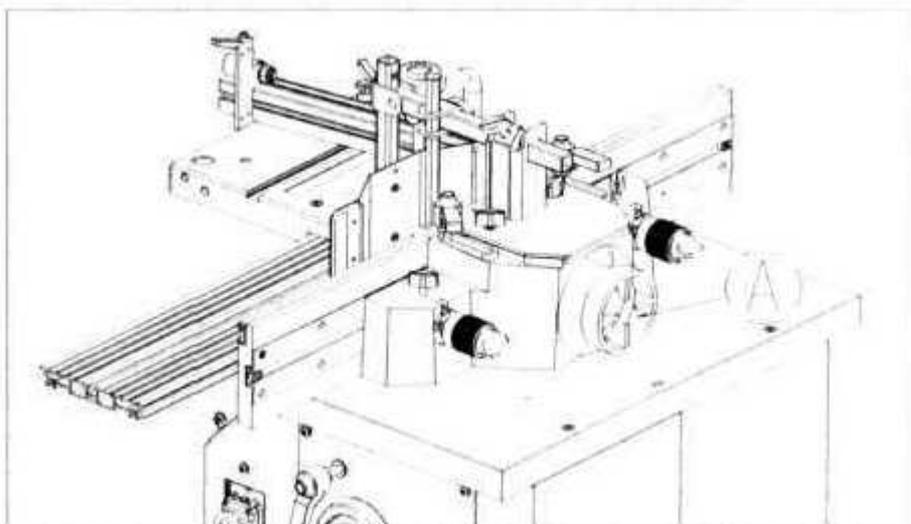
**N'utilisez la machine que lorsque le système d'aspiration est connecté et fonctionne !**

Pour le bon fonctionnement de la machine, il est nécessaire d'avoir un matériel d'aspiration pour une capacité d'aspiration minimale de 570 m<sup>3</sup>/heure et une vitesse d'arrivée d'air minimale dans les tuyaux de 20 m/s pour les particules sèches et de 790m<sup>3</sup>/heure et une vitesse d'arrivée d'air minimale dans les tuyaux de 28 m/s pour les particules humides ou mouillées.

Mettez en marche la machine et le système d'aspiration en même temps !

Utilisez des tuyaux d'aspiration souples ayant des diamètres équivalant à 100 mm. Le tuyau d'aspiration est relié à la sortie d'évacuation située comme suit sur la machine :

Pour la toupie, le tuyau d'aspiration est placé à la sortie de la protection de la toupie qui forme également le connecteur d'aspiration (A). Le diamètre du tuyau est de 100 mm.



# Raccordement au secteur

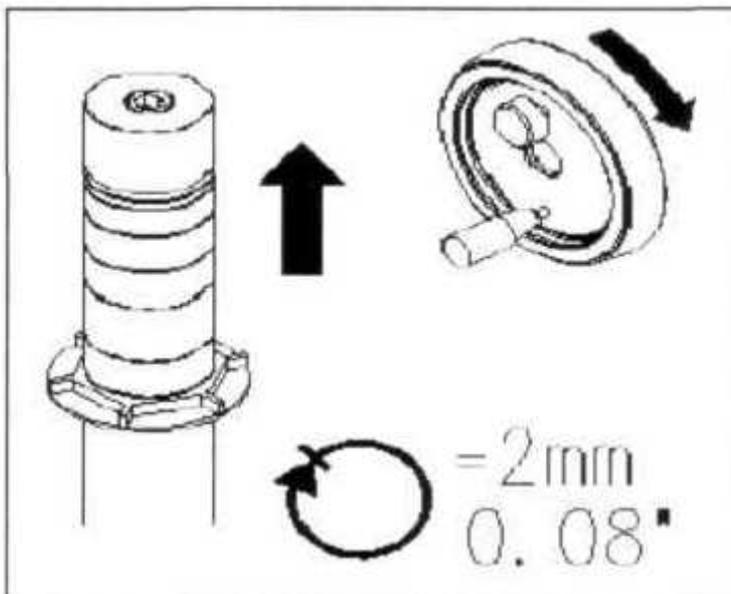
- Les câbles électriques endommagés doivent être immédiatement remplacés par un spécialiste compétent. Travailler avec des câbles endommagés risque d'entraîner un accident mortel, cette pratique est donc interdite !
- Avant de mettre la machine en marche, assurez-vous que la tension et la fréquence spécifiées sur la plaque de la machine correspondent aux valeurs du secteur sur lequel elle est connectée.
- Avant de régler et de remplacer les outils et avant tout travail de réglage, de modification et de maintenance, éteignez toujours la machine et retirez la fiche de la prise.
- Cette machine doit être mise à la terre. Vérifiez que la prise est bien à la terre.

## Sens de rotation

Si vous vous tenez sur le côté de la machine au niveau de la table coulissante, l'arbre de la toupie tourne dans le sens antihoraire lorsque vous regardez vers le bas.

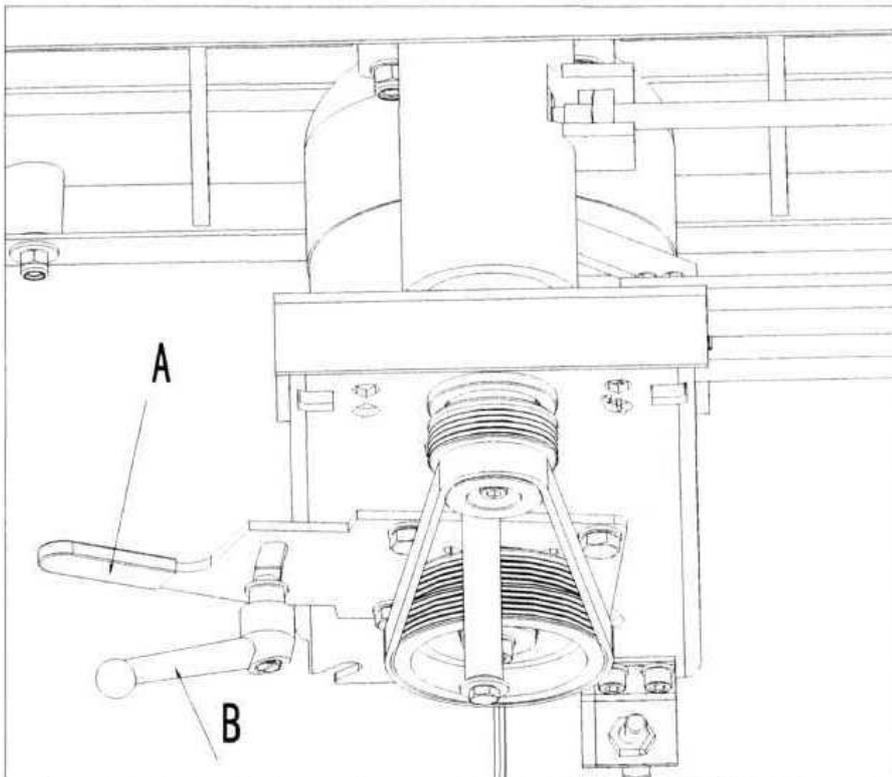
# Fonctionnement et réglage de la machine

Réglez la hauteur de l'arbre de moulurage avec la molette située sur le côté arrière gauche du socle et fixez-la avec la vis de blocage. Sélectionnez la bonne garniture de la table (contour de table) conformément à l'outil utilisé.

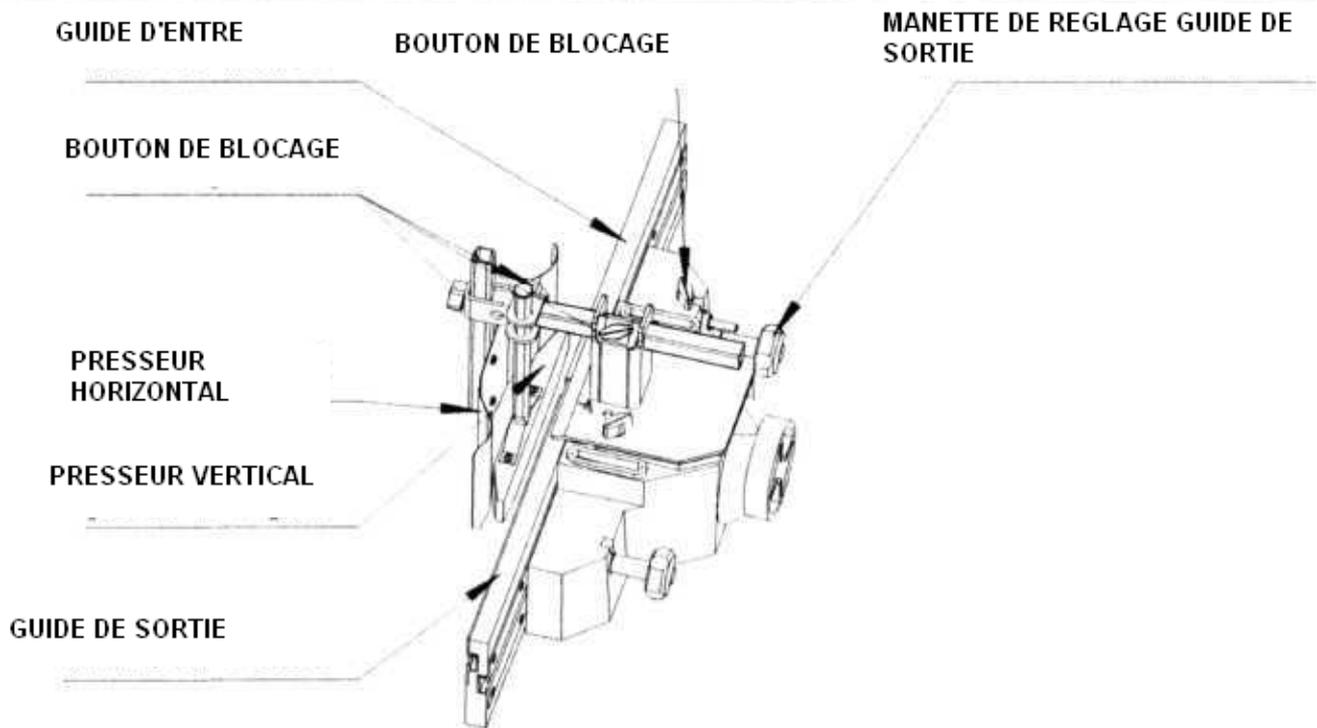


## Changement de vitesse

La toupie peut fonctionner à 8500 tr/min (poulies inférieures), 6500 tr/min (poulie intermédiaire) ou 4500 tr/min, (poulies supérieures). Pour changer la vitesse de l'arbre, desserrez la manette de verrouillage (A) et pivotez l'ensemble moteur vers l'arbre. Remplacez la courroie à la vitesse souhaitée et serrez le bouton (B).



Guide de Toupie



## Équipement de protection

Pour travailler sur la machine, portez une protection oculaire. Il est souhaitable d'utiliser une protection auditive et des chaussures de travail. Les cotes de travail ne sont pas autorisées.

## Manipulations INTERDITES

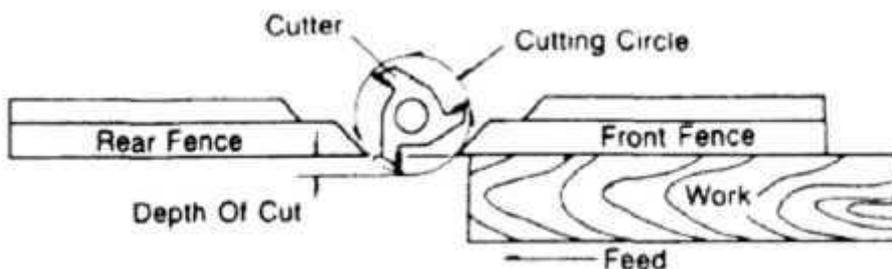
Sur la machine, il est **INTERDIT** de :

- modifier les éléments de sécurité de la machine sans l'autorisation du fabricant ;
- d'exécuter des manipulations incohérentes avec les consignes de sécurité présentées dans ce manuel ;
- toucher l'outil ou les pièces très proches et autres pièces mobiles ;
- usiner des matériaux autres que le bois ou produits à base de bois ;
- usiner des pièces dans le sens transversal sur la raboteuse, la machine étant conçue pour raboter dans le sens longitudinal des fibres ;
- surcharger la machine lors de l'usinage de grands produits semi-finis ;
- retirer à la main des copeaux de l'endroit proche des outils ou avec un objet pendant que la machine est en fonctionnement ;
- utiliser d'autres outils que ceux livrés ou recommandés par le fabricant de la machine.

### Utilisation du guide

Mouler à l'aide du guide est la meilleure façon de travailler et la plus sûre. Cette méthode doit toujours être utilisée si le travail le permet. Pratiquement tout travail droit peut être exécuté avec le guide.

1. Pour la plupart des travaux, où une partie du chant du travail n'est pas touchée par le dispositif de coupe, les guides avant et arrière sont en ligne droite, comme indiqué sur la Figure 8.

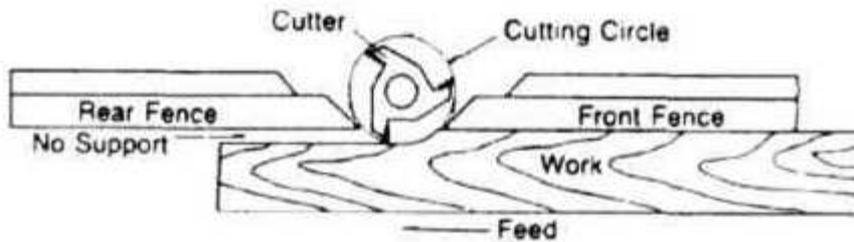


Dispositif de coupe  
Guide arrière  
Profondeur de coupe

Cercle de coupe  
Guide avant  
Pièce à travailler  
← Avance

Fig. 8

2. Lorsque le profilage retire tout le chant de la pièce (par ex. lors de l'assemblage ou pour réaliser une baguette pleine), le chant profilé n'est pas supporté par le guide arrière lorsque les deux guides sont alignés comme indiqué à la Figure 9. Dans ce cas, la pièce doit être avancée jusqu'à l'endroit indiqué à la Figure 9 et arrêtée.

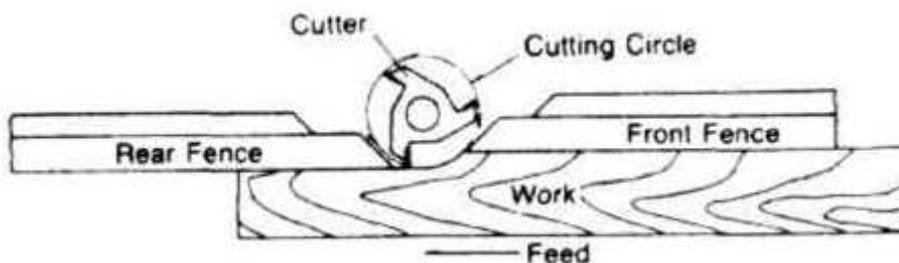


Dispositif de coupe  
Guide arrière  
Aucun support

Cercle de coupe  
Guide avant  
Pièce à travailler  
← Avance

Fig. 9

3. Le guide arrière doit être avancé pour être au contact de la pièce comme indiqué à la Figure 10. Le guide arrière sera alors aligné avec le cercle de coupe.



Dispositif de coupe  
Guide arrière

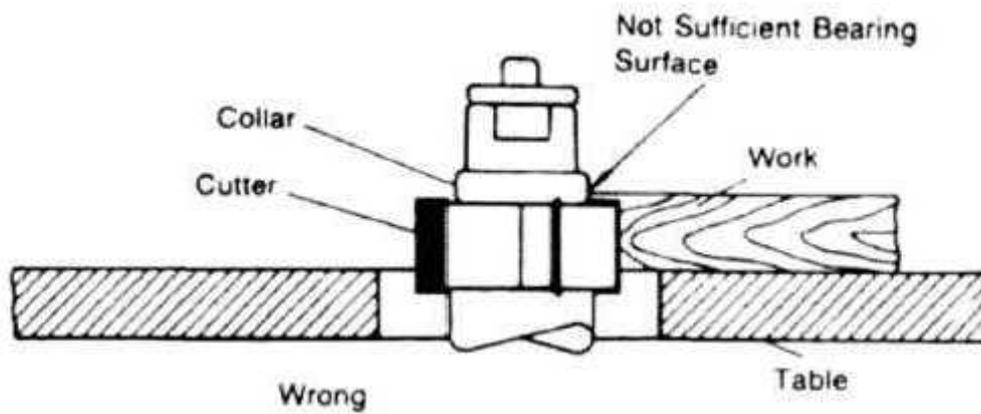
Cercle de coupe  
Guide avant  
Pièce à travailler  
← Avance

Fig. 10

### Profilage avec roulements (chantournage)

Suivez ces règles lors du profilage avec des roulements afin d'obtenir les meilleurs résultats possible et en toute sécurité.

1. Les roulements doivent être lisses et ne pas porter de traces de colle ou autres substances.
2. Le chant de la pièce doit être lisse. Toute irrégularité de surface, dépassant sur le roulement, sera reproduite sur la surface profilée.
3. Une partie du chant de la pièce doit rester intouchée par le dispositif de coupe pour que le roulement ait une surface porteuse suffisante. Reportez-vous à la Figure 11 pour voir un exemple de surface porteuse insuffisante.



roulement  
Dispositif de coupe  
Incorrect

Surface porteuse insuffisante  
Pièce à travailler  
Table

Fig. 11

4. La Figure 12 illustre une surface porteuse suffisante.

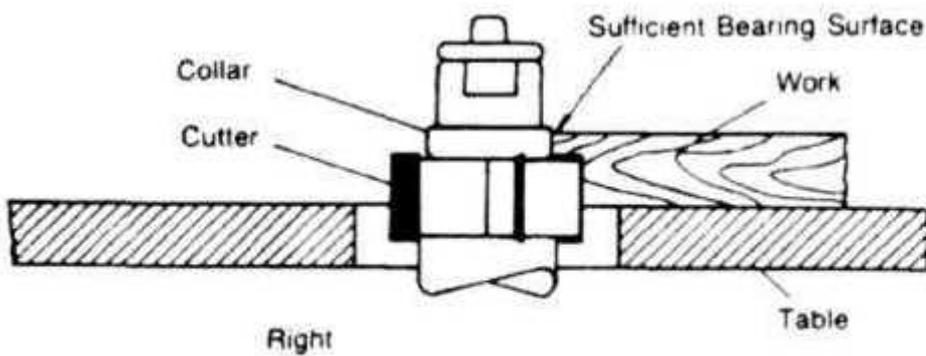


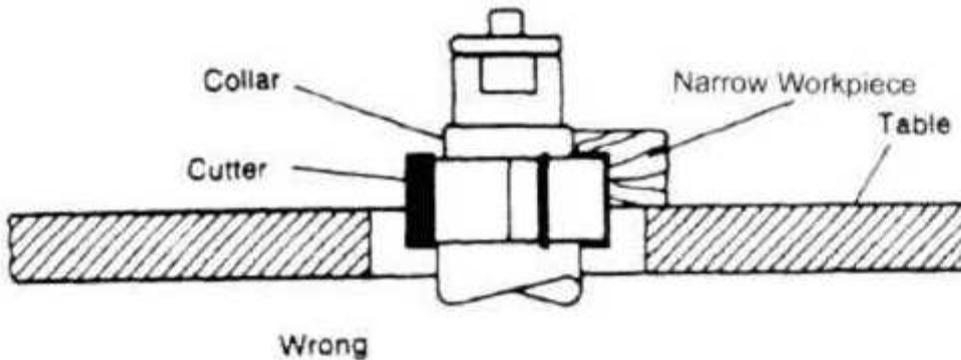
Fig. 12

roulement  
Dispositif de coupe  
Correct

Surface porteuse suffisante  
Pièce à travailler  
Table

Fig. 12

5. En aucun cas, une petite pièce ne doit être profilée contre un roulement tel que représenté à la Figure 13.



roulement  
Dispositif de coupe  
Incorrect

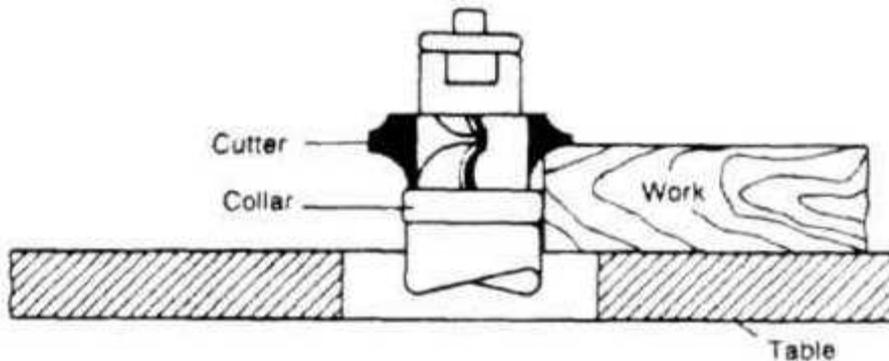
Pièce à travailler courte  
Table

Fig. 13

### Positionnement du roulement

Les roulements peuvent être positionnés au-dessus, au-dessous ou entre deux dispositifs de coupe :

1. Si vous utilisez le roulement sous le dispositif de coupe, Figure 14, la progression de la coupe peut être observée à tout moment. L'inconvénient de cette méthode est que le levage accidentel de la pièce va gouger la pièce peut la détériorer.

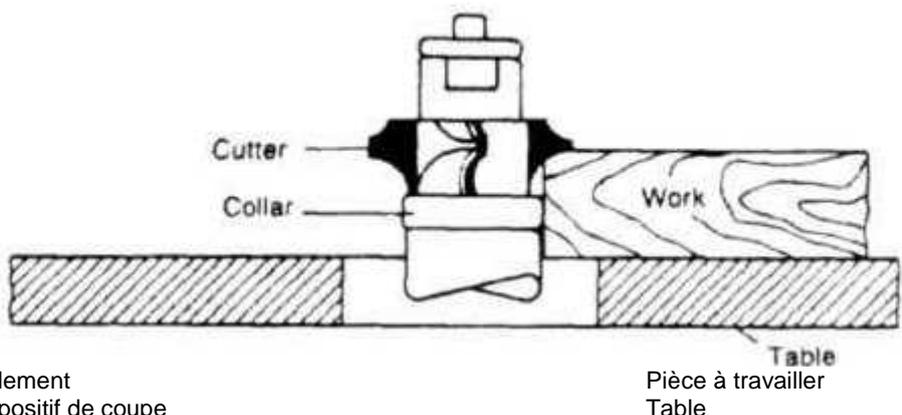


Dispositif de coupe  
roulement

Pièce à travailler  
Table

Fig. 14

2. Utiliser le roulement au-dessus du dispositif de coupe, Figure 15, présente l'avantage de ne pas affecter la coupe par de légères variations de l'épaisseur de la pièce. Cependant, la coupe n'est pas visible pendant l'opération. L'autre avantage est que le levage accidentel de la pièce ne la détériore pas. Corrigez simplement l'erreur en répétant l'opération.

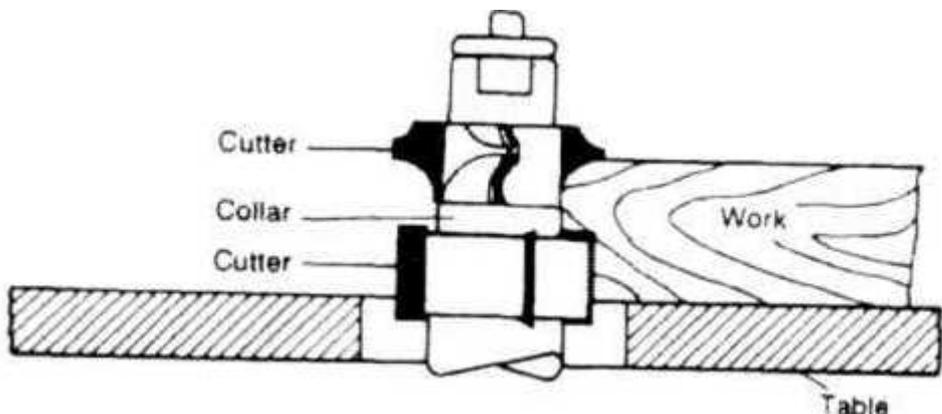


roulement  
Dispositif de coupe

Pièce à travailler  
Table

Fig. 15

3. La méthode du roulement entre les dispositifs de coupe représentée à la Figure 16, présente à la fois les avantages et les inconvénients des deux premières méthodes. Cette méthode est utilisée principalement lorsque les deux chants de la pièce doivent être profilés.



Dispositif de coupe  
roulement  
Dispositif de coupe

Pièce à travailler  
Table

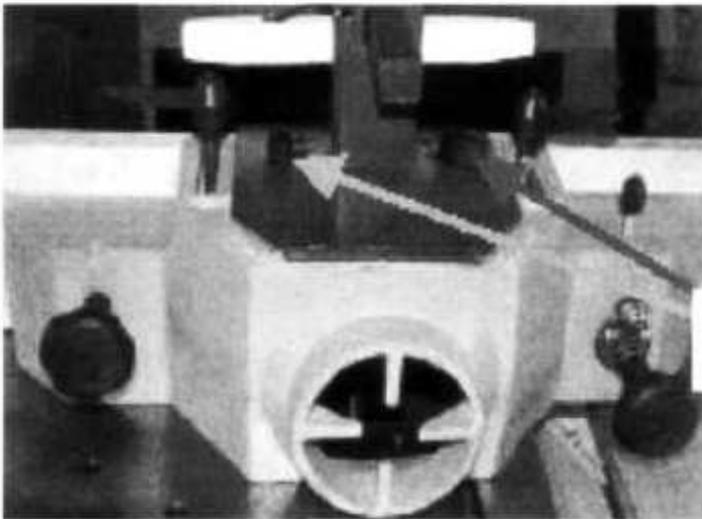
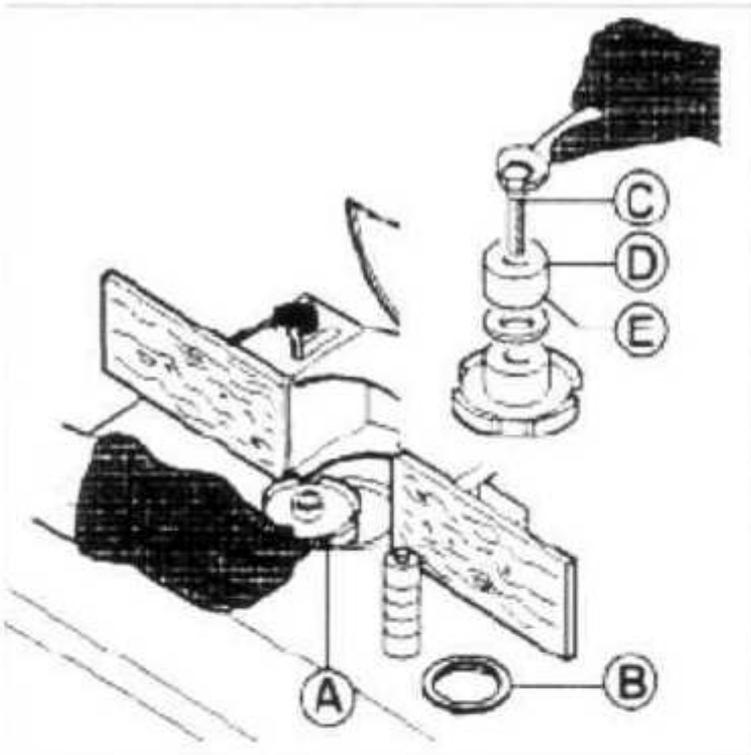
Fig. 16

# Outils

## Remplacement des outils de moulurage

N'utilisez que des outils de moulurage conçus pour l'avance manuelle et pouvant être fixés de façon ferme et sûre.

Avant de monter l'outil (A), assurez-vous que les bagues d'écartement (E) sont propres et ne sont pas endommagées. Assurez-vous que le procédé de fixation est adéquat. L'outil de moulurage est fixé et serré par boulon (écrou) (C), la bague de l'arbre (D) et les bagues d'écartement (E) sur l'arbre de moulurage ! Ajustez le trou de la table selon le diamètre de l'outil de moulurage (A) avec les anneaux de la table (B).



Lors de l'installation des outils de moulage, le couvercle de la protection doit être ouvert. Desserrez les deux boutons de blocage (F) pour ouvrir le couvercle. Après installation, fermez le couvercle et bloquez-le avec les boutons de blocage.

**Avertissement** : Fermez toujours le couvercle de protection et bloquez-le bien une fois les outils installés.

# Maintenance

Avant toute maintenance ou réparation, débranchez toujours la machine ! Éteignez la machine et retirez la fiche de la prise ! Il est nécessaire que les courroies trapézoïdales (courroie de transmission pour l'arbre) soient tendues.

La machine doit être nettoyée. Les tiges, goupilles, filets et autres pièces susceptibles de rouiller doivent être graissés avec une huile adaptée. La périodicité de ces activités dépendra de la façon de travailler mais elle devra être au moins mensuelle. Les roulements de moteur électrique et de l'arbre de toupie ont un graissage

Évitez de salir les courroies avec l'huile ou la graisse. Si cela se produit, nettoyez la courroie uniquement avec du papier ou séchez-la.

Il est conseillé de dépoussiérer à l'aspirateur. Faites-le régulièrement, au moins une fois par semaine.

## Dépannage

Aucun défaut ne doit apparaître si la machine est utilisée correctement et est bien entretenue. Si le tuyau d'aspiration est bloqué par des copeaux, la machine doit être éteinte avant manipulation. Si une pièce se bloque, éteignez immédiatement la machine ! Un couteau émoussé peut entraîner la surchauffe du moteur électrique. Si la machine vibre de façon excessive, vérifiez son réglage et son ancrage, éventuellement aussi le serrage et l'équilibrage des outils utilisés.

## Dépannage

### Problème

La toupie ne démarre pas

### Causes possibles et solutions :

- \*Fusible sauté ou disjoncteur déclenché  
→Remplacez le fusible ou relancez le disjoncteur
- \*Fil endommagé  
→Remplacez le fil
- \*Fil débranché de l'alimentation électrique  
→Branchez le fil
- \*Inverseur sur position d'arrêt  
→Tournez l'interrupteur vers l'avant ou l'arrière

Les coupes ne sont pas satisfaisantes

- \*Dispositif de coupe émoussé  
→Remplacez le dispositif de coupe
- \*Colle ou poix sur le dispositif de coupe  
→Retirez le dispositif de coupe et nettoyez-le au solvant
- \*Le porte-lame tourne dans le mauvais sens  
→Contrôlez la rotation adéquate au démarrage
- \*Avance de la pièce dans le mauvais sens  
→Avance de la pièce dans le sens contraire de la rotation du dispositif de coupe.

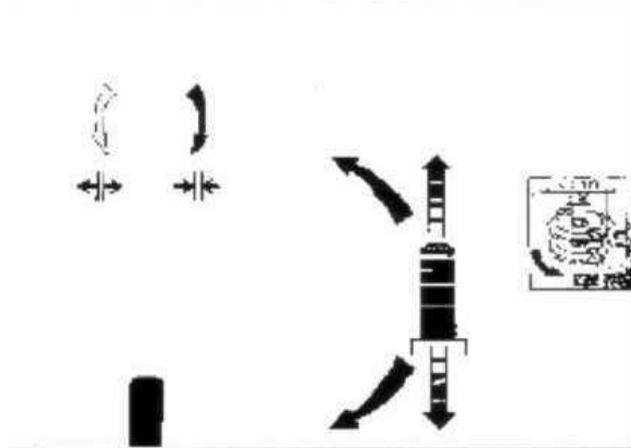
La machine vibre

- \*Porte-lame endommagé  
→Remplacez le porte-lame
- \*Support sur surface irrégulière  
→Le support doit être placé sur une surface de niveau et être boulonné au sol si nécessaire
- \*Courroie trapézoïdale défectueuse  
→Remplacez la courroie trapézoïdale
- \*Courroie trapézoïdale mal tendue

	<p>→Appliquez une tension adéquate</p> <p>*Poulie cintrée</p> <p>→Remplacez la poulie</p> <p>*Moteur mal monté</p> <p>→Le moteur doit être monté de façon adéquate avec des écrous et des boulons</p>
Pièce « arrachée » de la main	<p>*Avance de la pièce dans le mauvais sens</p> <p>→Avancez toujours la pièce dans le sens contraire à la rotation du porte-lame</p>
Profondeur de coupe non uniforme	<p>*Mauvais alignement du guide</p> <p>→Alignez le guide de sortie</p> <p>*Pression latérale non uniforme</p> <p>→Utilisez des pièces de maintien ; maintenez une pression constante contre le guide</p>
Brûlure de la pièce de bois	<p>*Découpe trop profonde en une passe</p> <p>→Sur les bois durs, exécutez des coupes légères, obtenez la profondeur totale en plusieurs passes</p> <p>*La pièce est forcée</p> <p>→Avancez la pièce doucement et régulièrement</p>
Hauteur de coupe non uniforme	<p>*Variation de la pression de la pièce sur la table</p> <p>→Maintenez une pression ferme pendant toute la passe</p> <p>→Utilisez des pièces de maintien</p> <p>→Effectuez une passe lente et régulière</p> <p>→Maintenez la pièce sous le dispositif de coupe lorsque cela est possible</p>
Coupes irrégulières	<p>*Nombre de tr/min incorrect</p> <p>→Utilisez une plus grande vitesse</p> <p>*Avance trop rapide</p> <p>→Vitesse d'avance lente</p> <p>*Travail dans le sens contraire du fil</p> <p>→Travaillez dans le sens du fil lorsque cela est possible</p> <p>*Découpe trop profonde en une passe</p> <p>→Effectuez plusieurs passes sur les coupes très profondes</p>
L'arbre ne monte pas librement	<p>*Sciure ou poussière accumulée(s) dans le mécanisme de levage</p> <p>→Brossez ou soufflez la poussière ou la sciure accumulée(s)</p>

# IDENTIFICATION DES PLAQUES SIGNALÉTIQUES et SYMBOLES

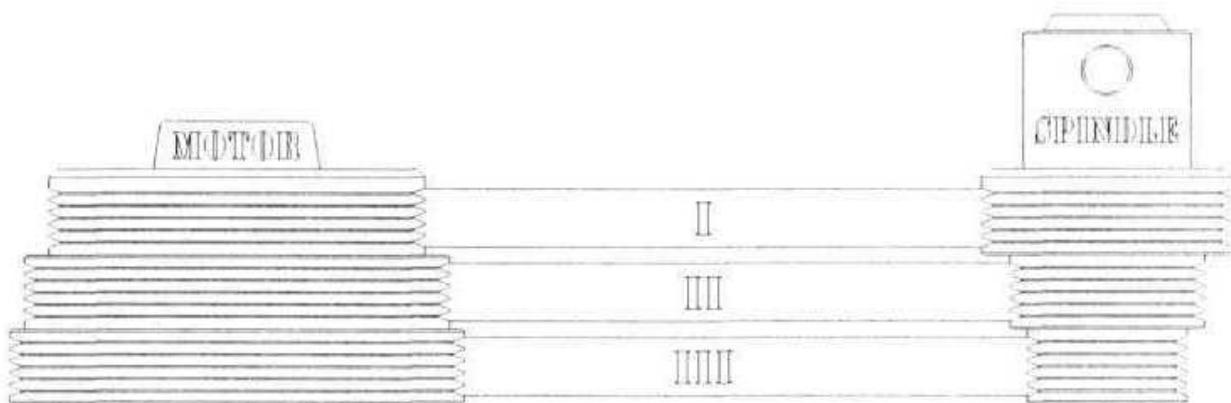
La plaque de moulurage indique comment faire monter ou faire descendre et verrouiller l'arbre de la toupie.

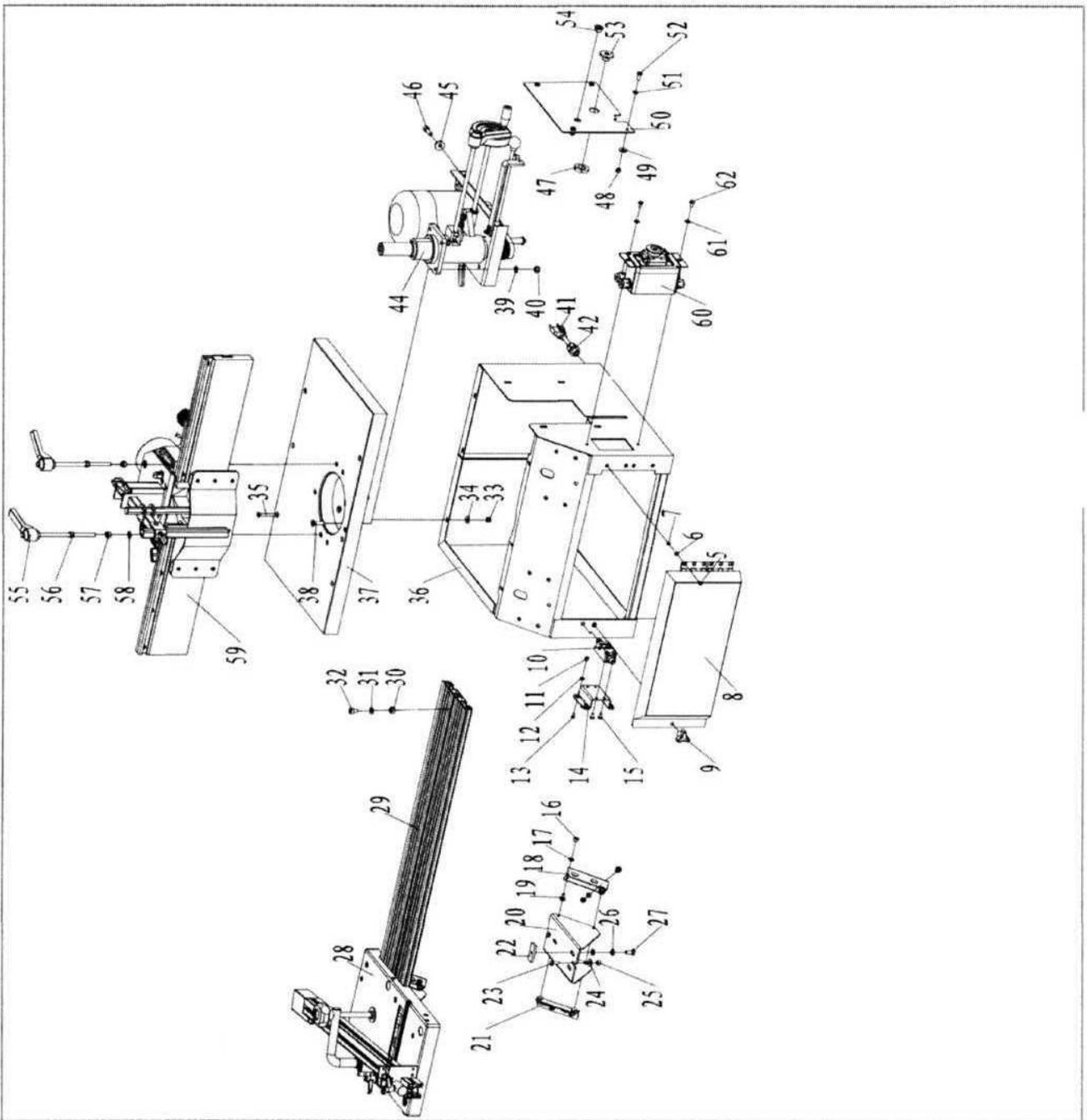


Le tableau des vitesses vous aide à choisir la vitesse de l'arbre.

Échelonnement des vitesses	I	II	III
Vitesse (tr/min)	4500	6500	8500
Moteur			Arbre

SPEED STEP	II	III	IIII
SPEED (RPM)	4500	6500	8500



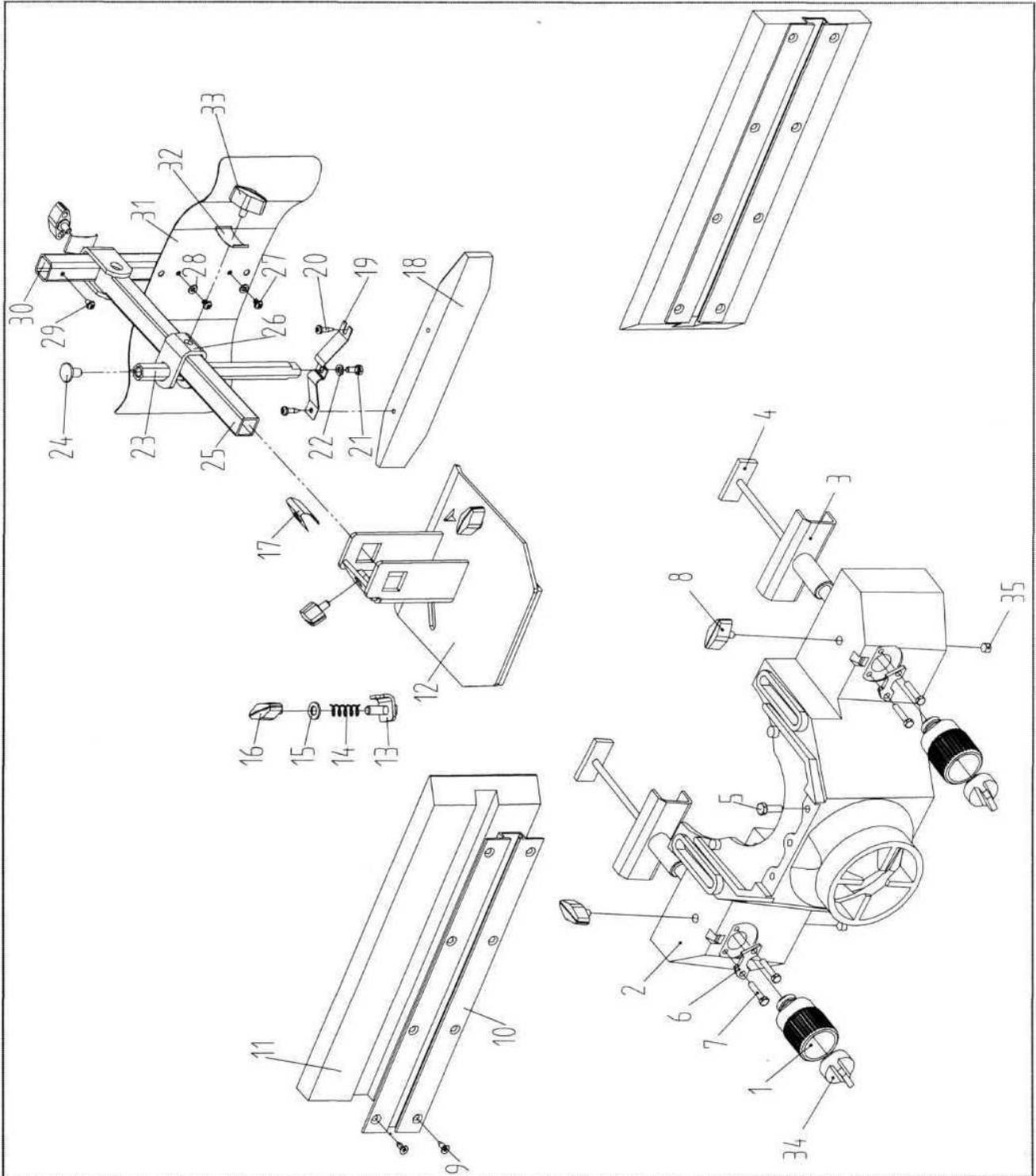


# Pièces détachées

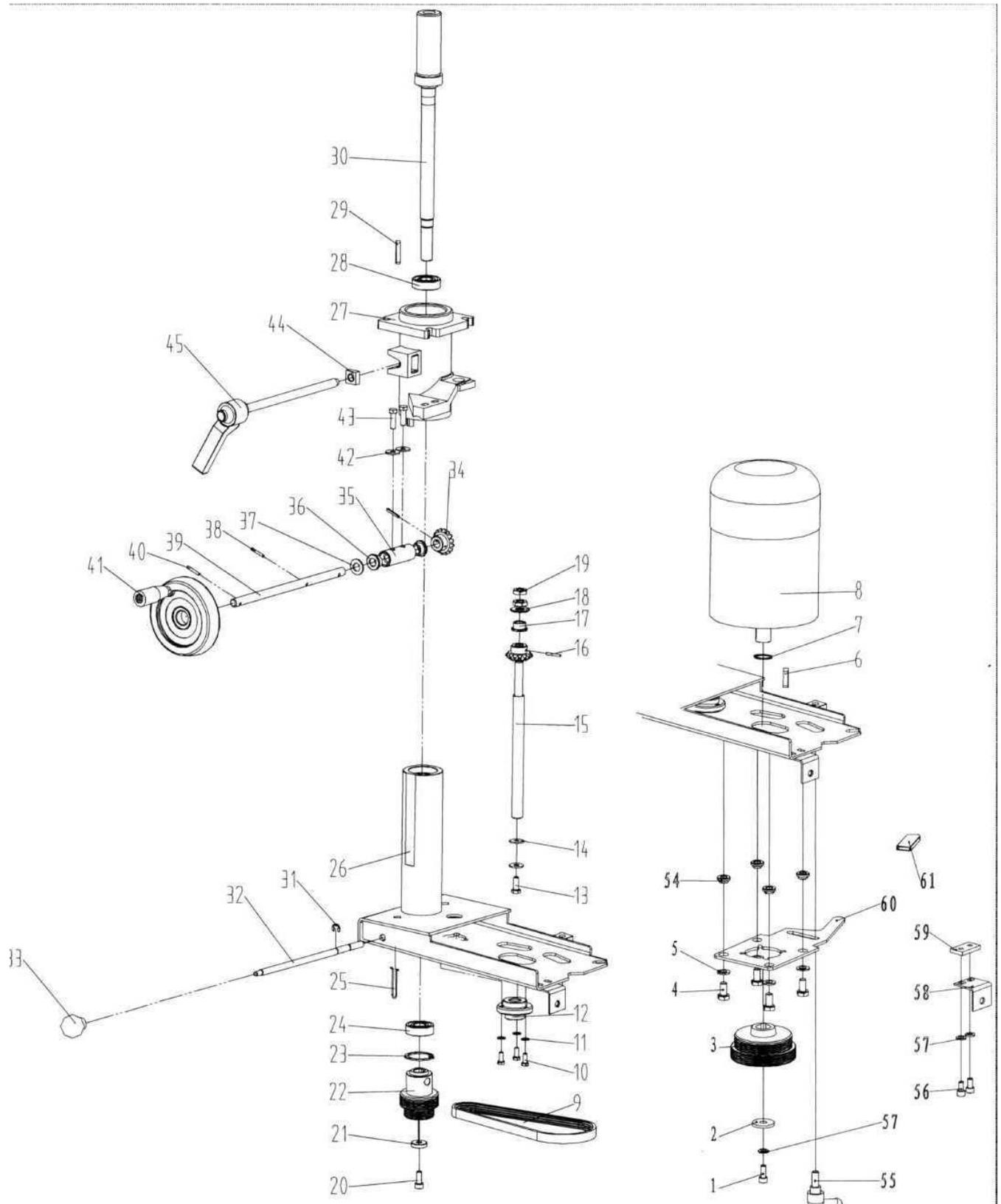
Pour commander des pièces détachées, il est souhaitable de spécifier les numéros et les noms des pièces détachées requises conformément à cette annexe.

N° de réf.	N° de code	Description	QTÉ
5	GB819-85	Vis M4 X 10	4
6	GB97.1-85	Rondelle Ø 4	4
7	GB6170-86	Écrou hexagonal M4	4
8	K429-10	Couvercle de protection	1
9	K429-27	Bouton de porte	1
10	WDKG	Interrupteur de verrouillage de sécurité	1
11	GB6170-86	Écrou hexagonal M5	4
12	GB97.1-85	Rondelle Ø 5	4
13	GB819-85	Vis M5 X 10	4
14	K429-25	Plaque d'interrupteur	1
15	GB818-85	Vis M5 X 10	4
16	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	16
17	GB97.1-85	Rondelle Ø 6	16
18	K16	Plaque de support droite	1
19	GB/T794-88	Vis M6 X 12	16
20	K15	Support de rail	1
21	K17	Plaque de support gauche	1
22	K14	Bloc de positionnement	1
23	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6 X 16	4
24	GB96-85	Grande rondelle 6	4
25	GB6170-86	Écrou à tête hexagonale M8	4
26	GB97.1-85	Rondelle Ø 8	4
27	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M8 X 10	2
28	K01	Ensemble de table coulissante	1
29	K13	Rail de guidage	1
30	GB6170-86	Écrou à tête hexagonale M8	2
31	GB97.1-85	Rondelle Ø 8	2
32	GB70-85	Vis M8 x 10	2
33	ZSM6	Écrou de blocage M6	6
34	GB96-85	Grande rondelle 6	6
35	NCM	Vis M6 X 45	6
36	K429-B	Ensemble du boîtier	1
37	K429-01	Table	1

38	NCM	Vis M8 X 30	4
39	GB97.1-85	Rondelle Ø 8	4
40	ZSM6	Écrou de blocage M8	4
41		Fiche	1
42		Douille métrique	1
44	K429-x	Ensemble de moulurage	1
45	GB96-85	Grande rondelle 8	1
46	GB70- 85	Vis M8 x 25	1
47	K18.2	Écrou à tête hexagonale	1
48	GB6170-86	Écrou à tête hexagonale M6	4
49	GB96-85	Grande rondelle 6	4
50	K18	Plateau à trous de moulurage	1
51	GB97.1-85	Rondelle Ø 6	4
52	GB818-85	Vis M6 X 16	4
53	K18,1	Douille à tête hexagonale	1
54	K19	Douille	1
55	K02	Poignée de verrouillage	2
56	GB6170-86	Écrou à tête hexagonale M8	2
57	ZSM8	Écrou de blocage M8	2
58	GB97.1-85	Rondelle Ø 8	2
59	K03	Ensemble de prise d'aspiration	1
60	KJD	Interrupteur	1
61	GB97.1-85	Rondelle Ø 6	2
62	GB818-85	Vis M6 X 10	2

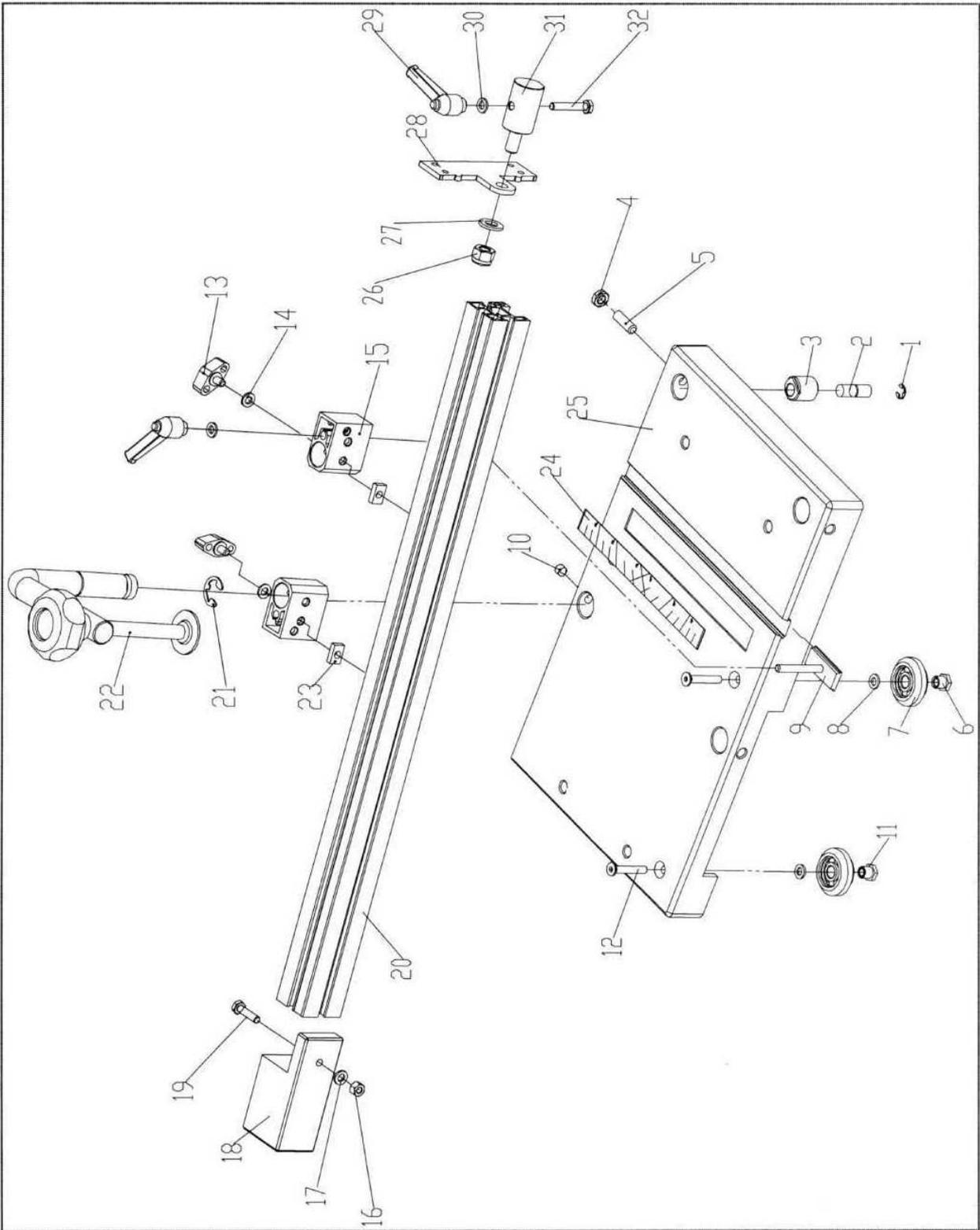


N° de réf.	N° de code	Description	QTÉ
1	M1011	Molette de réglage	2
2	K0316B	Prise d'aspiration	1
3	K0321B	Crémaillère de guidage	2
4	K0322B	Boulon en T	2
5	GB819-85	Vis M 6 X 10	4
6	K0323B	Plaque métallique	2
7	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5 X 12	4
8	K0313	Poignée en losange	3
9	CZG	Vis M4 X 12	16
10	K0309	Rail en T	2
11	K0308	Planche en bois horizontale	2
12	K0315	Crémaillère à rotation	1
13	K0318	Plaque métallique de blocage	2
14	K0319	Ressort	2
15	GB97.1-85	Rondelle Ø 8	2
16	K0317	Poignée en losange	2
17	K0314	Godet	2
18	K0307	Planche en bois de protection	1
19	K0312	Plaque en M	1
20	PZG	Vis M4 X 16	2
21	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5 X 12	1
22	GB97.1-85	Rondelle Ø 5	1
23	K0305	Rail de guidage hexangulaire	1
24	GB/T794-88	Boulon M8 X 10	1
25	K0310	Ensemble de rail de guidage carré	1
26	K0306	Bride ouverte	1
27	GB818-85	Vis M4 X 6	2
28	GB97.1-85	Rondelle Ø 4	2
29	GB818-85	Vis M4 X 6	1
30	K0302	Tube	1
31	K0304	Plaque de protection du ressort	1
32	K0311	Pièce de blocage	2
33	K0301	Poignée en losange	2
34	K0322B	Bouton de blocage	2
35	GB/T78-2000	Vis de réglage M 8 x 10	2

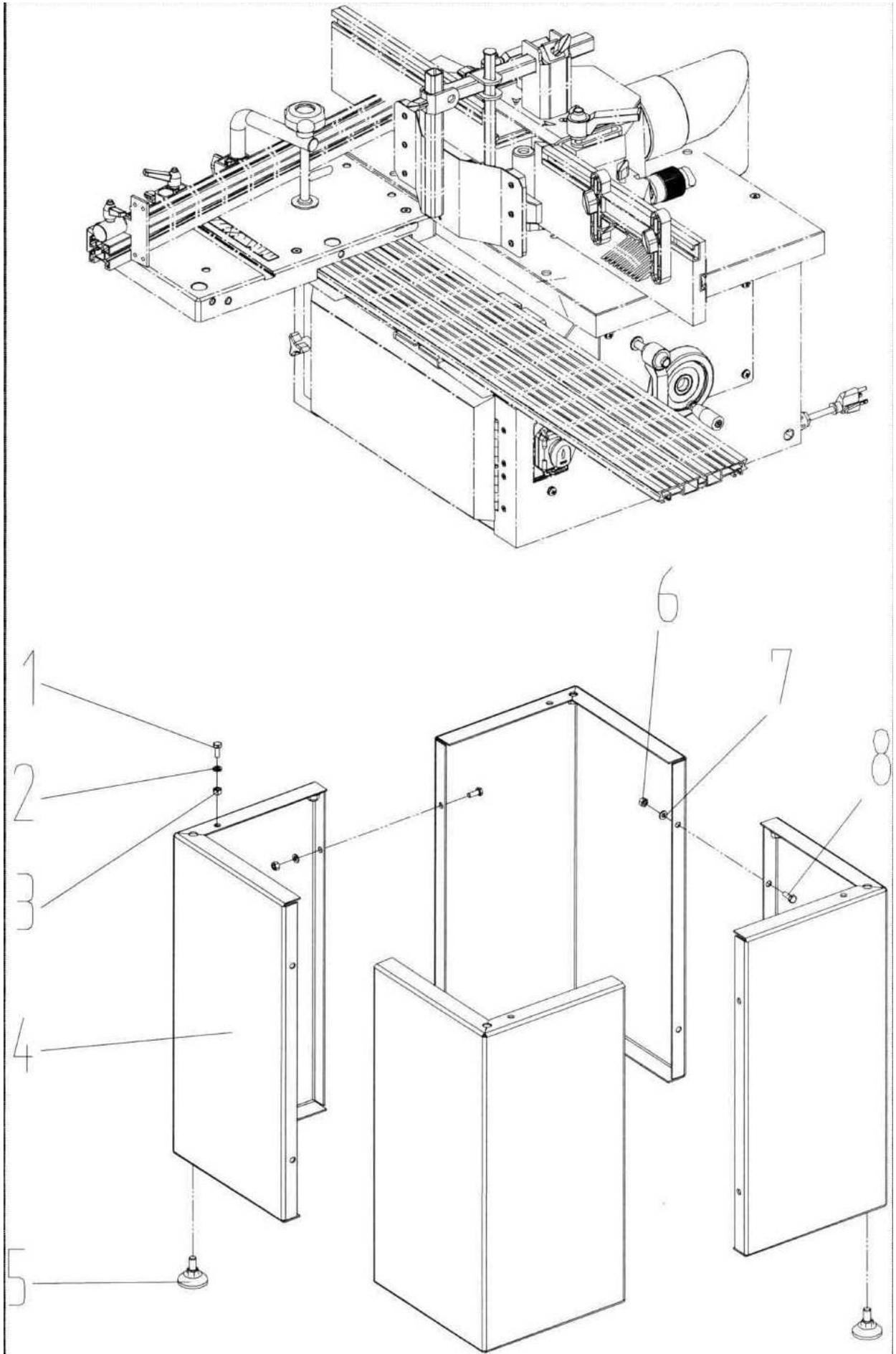


N° de réf.	N° de code	Description	QTÉ
1	GB70- 85	Vis M6 X 16	1
2	GB5287-85	Très grande rondelle Ø 8	1
3	K429-21	Poulie du moteur	1
4	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M 8 X 16	4
5	GB97.1-85	Rondelle Ø 8	4
6	GB1096-79	Clé 6 X 25	1
7	GB894.1-86	Anneau en "C" Ø 19	1
8	K1006	Moteur	1
9	5PJ520	Courroie cunéiforme	1
10	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5 X 12	3
11	GB97.1-85	Rondelle Ø 5	3
12	K1003.1	Douille d'écrou	1
13	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6 X 16	1
14	GB96-85	Grande rondelle Ø 6	2
15	K1005	Tige de boulon	1
16	GB879-86	Goupille élastique 3 X 20	2
17	K19	Douille	1
18	GZZC	Palier plat	1
19	GB6172-86	Écrou fin à tête hexagonale M10	2
20	GB70- 85	Vis M6 X 16	1
21	K429-23	Rondelle circulaire	1
22	K429-22	Poulie réceptrice	1
23	GB893.1-86	Anneau en C	1
24	GB/T276-94	Palier 6202	1
25	K1004	agrafe-ressort	1
26	K1003	Crémaillère de moteur	1
27	K1002	Socle orienté	1
28	GB/T276-94	Palier 6003	1
29	GB1096-79	Clé 5 X 30	1
30	K1001	Arbre	1
31	GB896-86	Anneau en E	1
32	K429-12	Montant de blocage	1
33	BSH7526	Bouton sphérique	1
34	K1008	Engrenage conique	1
35	K1010	Coussinet de palier	1
36	K19	Douille	2
37	GB97.1-86	Rondelle Ø 10	1

38	GB879-86	Goupille élastique 3 X 20	1
39	K429-13	Arbre tournant	1
40	GB879-86	Goupille élastique 3 X 25	1
41	K20	Molette	1
42	GB96-85	Grande rondelle Ø 6	2
43	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6 X 16	2
44	GB39-88	Écrou à bout carré M10	1
45	K429-11	Montant de blocage	1
54	K429-19	Douille d'écartement	4
55	K429-20	Poignée de verrouillage	1
56	GB70- 85	Vis M6 X 12	2
57	GB97.1-86	Rondelle Ø 6	3
58	K1014	Plaque angulaire	1
59	K1015	Plaque	1
60	K429-18	Plaque de rotation	1
61	K429-24	Protection de poignée	1



<b>N° de réf.</b>	<b>N° de code</b>	<b>Description</b>	<b>QTÉ</b>
1	K0105	Anneau en C	1
2	K0104	Axe coulissant	1
3	K0103	Douille excentrique	1
4	GB6172-86	Écrou fin à tête hexagonale M8	1
5	GB77-85	Vis de serrage M8 X 25	1
6	K0118	Écrou excentrique	2
7	K0117	Chariot	4
8	GB97.1-85	Rondelle Ø 6	4
9	K0112	Boulon en T	1
10	GB78-85	Vis de réglage M 8 x 10	1
11	K0120	Écrou homocentrique	2
12	CTLS	Vis à tête fraisée creuse M6 X 35	4
13	K0107	Poignée en losange	2
14	GB97.1-85	Rondelle Ø 6	3
15	K0113	Bloc de raccordement	2
16	GB6170-86	Écrou à tête hexagonale M6	1
17	GB97.1-85	Rondelle Ø 6	1
18	K0113	Cale bois	1
19	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6 X 25	1
20	K0106	Guide d'angle	1
21	GB896-86	Anneau en E	1
22	K0115	Poignée de pression	1
23	K0108	Écrou à bouts carrés	2
24	K0119	Règle d'angle	1
25	K0109	Table coulissante	1
26	ZSM10	Écrou de blocage M10	1
27	GB97.1-85	Rondelle Ø 10	1
28	K0111	Plaque de rotation	1
29	K0102	Petite manette	2
30	GB97.1-85	Rondelle Ø 6	1
31	K0101	Montant de positionnement	1
32	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6 X 35	1



<b>N° de réf.</b>	<b>N° de code</b>	<b>Description</b>	<b>QTÉ</b>
1	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6 X 16	4
2	GB97.1-86	Rondelle 6	4
3	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	4
4	K429-28	Montant	4
5	M0613	Pied	4
6	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	8
7	GB97.1-86	Rondelle 6	8
8	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6 X 16	8

# DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

 DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

**MODELE / REFERENCE : OT5129 / 91110130**

**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 60020533 0001 , AN 50118566 0001**

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES  
BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -FRANCE

FAIT A CONFLANS SAINTE HONORINE, LE 05 DECEMBRE 2010

YVON CHARLES  
DIRECTEUR GENERAL



 : BP 4 - 78701 CONFLANS CEDEX -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 :** -----

