



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

Originalfassung

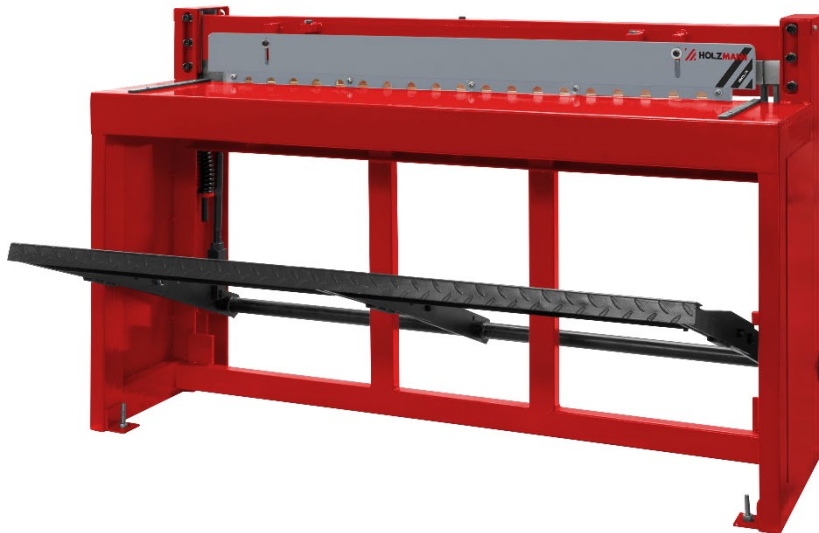
**DE BETRIEBSANLEITUNG**

**TAFELBLECHSCHERE**

Übersetzung / Translation

**EN MANUAL**

**SHEET METAL SHEAR**



**TBS1320N**

**1 INHALT / INDEX**

|        |                                                               |    |
|--------|---------------------------------------------------------------|----|
| 1      | INHALT / INDEX.....                                           | 2  |
| 2      | SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS.....                       | 3  |
| 3      | TECHNIK / TECHNICS.....                                       | 4  |
| 3.1    | Lieferumfang / Delivery content.....                          | 4  |
| 3.2    | Komponenten und Bedienelemente / Components and controls..... | 4  |
| 3.3    | Technische Daten / Technical data.....                        | 4  |
| 4      | VORWORT (DE).....                                             | 5  |
| 5      | SICHERHEIT.....                                               | 6  |
| 5.1    | Bestimmungsgemäße Verwendung.....                             | 6  |
| 5.1.1  | Technische Einschränkungen.....                               | 6  |
| 5.1.2  | Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen.....      | 6  |
| 5.2    | Anforderungen an Benutzer.....                                | 6  |
| 5.3    | Allgemeine Sicherheitshinweise.....                           | 7  |
| 5.4    | Gefahrenhinweise.....                                         | 7  |
| 5.4.1  | Restrisiken.....                                              | 7  |
| 5.4.2  | Gefährdungssituationen.....                                   | 7  |
| 6      | TRANSPORT.....                                                | 8  |
| 6.1    | Transport zum Aufstellort.....                                | 8  |
| 6.2    | Maschine von der Transportpalette heben.....                  | 9  |
| 7      | MONTAGE.....                                                  | 9  |
| 7.1    | Vorbereitende Tätigkeiten.....                                | 9  |
| 7.1.1  | Lieferumfang prüfen.....                                      | 9  |
| 7.1.2  | Anforderungen an den Aufstellort.....                         | 9  |
| 7.1.3  | Vorbereitung der Oberflächen.....                             | 10 |
| 7.2    | Zusammenbau.....                                              | 10 |
| 7.3    | Einstellungen / Kontrolle.....                                | 11 |
| 7.3.1  | Schnittspalt.....                                             | 11 |
| 7.3.2  | Spannung des Schneidmessers.....                              | 12 |
| 7.3.3  | Anpressdruck des Niederhalters.....                           | 12 |
| 7.3.4  | Hinteranschlag.....                                           | 12 |
| 8      | BETRIEB.....                                                  | 13 |
| 8.1    | Betriebshinweise.....                                         | 13 |
| 8.2    | Bedienung.....                                                | 13 |
| 9      | REINGIUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG.....                 | 14 |
| 9.1    | Reinigung.....                                                | 14 |
| 9.2    | Wartung.....                                                  | 14 |
| 9.2.1  | Wartungsplan.....                                             | 14 |
| 9.2.2  | Messertausch.....                                             | 15 |
| 9.3    | Lagerung.....                                                 | 15 |
| 9.4    | Entsorgung.....                                               | 15 |
| 10     | FEHLERBEHEBUNG.....                                           | 16 |
| 11     | PREFACE (EN).....                                             | 17 |
| 12     | SAFETY.....                                                   | 18 |
| 12.1   | Intended use of the machine.....                              | 18 |
| 12.1.1 | Technical restrictions.....                                   | 18 |
| 12.1.2 | Prohibited applications / Dangerous misuse.....               | 18 |
| 12.2   | User requirements.....                                        | 18 |
| 12.3   | General safety instructions.....                              | 18 |
| 12.4   | Hazard warnings.....                                          | 19 |
| 12.4.1 | Residual risks.....                                           | 19 |
| 12.4.2 | Hazardous situations.....                                     | 19 |
| 13     | TRANSPORT.....                                                | 20 |
| 13.1   | Transport to the installation site.....                       | 20 |
| 13.1.1 | Lifting machine from transport pallet.....                    | 20 |
| 14     | ASSEMBLY.....                                                 | 20 |
| 14.1   | Preparation.....                                              | 20 |



14.1.1 Check delivery content ..... 20  
 14.1.2 Requirements for the installation site ..... 20  
 14.1.3 Preparing the surfaces ..... 21  
 14.2 Assemble ..... 22  
 14.3 Adjustments / Control ..... 22  
 14.3.1 Cutting gap ..... 22  
 14.3.2 Tension of the cutting blade ..... 23  
 14.3.3 Contact pressure of the downholder ..... 23  
 14.3.4 Back gauge ..... 23  
 15 OPERATION ..... 24  
 15.1 Operating instructions ..... 24  
 15.2 Operation ..... 24  
 16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL ..... 24  
 16.1 Cleaning ..... 25  
 16.2 Maintenance ..... 25  
 16.2.1 Maintenance plan ..... 25  
 16.2.2 Replacing cutting blades ..... 25  
 16.3 Storage ..... 26  
 16.4 Disposal ..... 26  
 17 TROUBLESHOOTING ..... 26  
 18 ERSATZTEILE / SPARE PARTS ..... 27  
 18.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order ..... 27  
 18.2 Explosionszeichnung / Exploded view ..... 28  
 18.3 Ersatzteilliste / Spare part list ..... 29  
 19 GARANTIEERKLÄRUNG (DE) ..... 30  
 20 GUARANTEE TERMS (EN) ..... 31  
 21 PRODUKTBEOBACHTUNG / PRODUCT MONITORING ..... 32

## 2 SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS

|           |                                              |           |                                       |
|-----------|----------------------------------------------|-----------|---------------------------------------|
| <b>DE</b> | SICHERHEITSSZEICHEN<br>BEDEUTUNG DER SYMBOLE | <b>EN</b> | SAFETY SIGNS<br>DEFINITION OF SYMBOLS |
|-----------|----------------------------------------------|-----------|---------------------------------------|



- DE** BETRIEBSANLEITUNG LESEN! Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut, um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.
- EN** READ THE MANUAL! Read the user and maintenance carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.



- DE** Schutzausrüstung tragen!
- EN** Wear protective equipment!



- DE** Warnung vor Schnittverletzungen!
- EN** Warning of crush injuries!



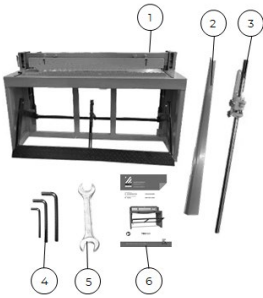
- DE** Warnung vor Quetschverletzungen!
- EN** Warning of crush injuries!

- DE** **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern.**
- EN** **Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately.**



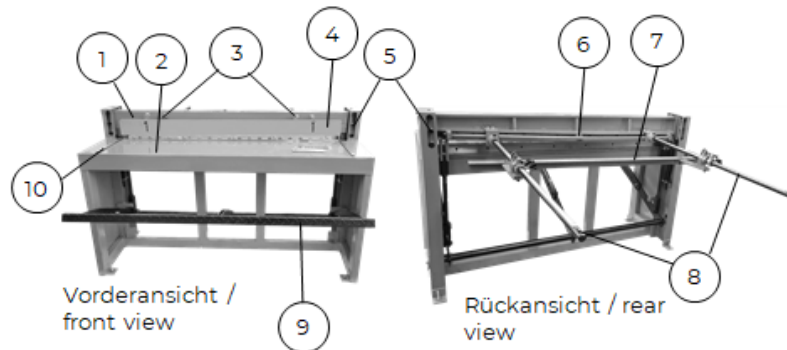
### 3 TECHNIK / TECHNICS

#### 3.1 Lieferumfang / Delivery content



|   | Bezeichnung / Description                                                   | Qty. |
|---|-----------------------------------------------------------------------------|------|
| 1 | Maschinenkörper / machine body                                              | 1    |
| 2 | Hinteranschlag / back gauge                                                 | 1    |
| 3 | Hintere Führungsschiene mit Maßskala / back guide rail with dimension scale | 2    |
| 4 | Inbusschlüssel / allen key                                                  | 3    |
| 5 | Gabelschlüssel / Open-end spanner                                           | 1    |
| 6 | Betriebsanleitung / manual                                                  | 1    |

#### 3.2 Komponenten und Bedienelemente / Components and controls



|   | Bezeichnung / Description                                                              | Bezeichnung / Description |                                                                              |
|---|----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Rahmen mit oberen und unterem Schneidmesser / frame with upper and lower cutting blade | 6                         | Einstellschraube Spannung des Schneidmessers / adjusting screw blade tension |
| 2 | Arbeitstisch / work table                                                              | 7                         | Hinteranschlag / back gauge                                                  |
| 3 | Einstellschraube Anpressdruck Niederhalter / adjusting screw pressure downholder       | 8                         | Hintere Führungsschiene mit Maßskala / rear guide rail with dimension scale  |
| 4 | Niederhalter / downholder                                                              | 9                         | Fußpedal / foot pedal                                                        |
| 5 | Einstellschrauben Schnittspalt / adjusting screws cutting gap                          | 10                        | Werkstückanschlag / workpiece pushing plate                                  |

#### 3.3 Technische Daten / Technical data

| Spezifikation / Specification                                                  |                        |
|--------------------------------------------------------------------------------|------------------------|
| Max. Schnittlänge / max. cutting length                                        | 1320 mm                |
| <b>Max. Blechstärke* / max. sheet thickness*</b>                               |                        |
| Baustahl / mild steel                                                          | 1,5 mm                 |
| Aluminium / aluminium                                                          | 2,5 mm                 |
| Gelbmessing / brass                                                            | 1,6 mm                 |
| Bronze / bronze                                                                | 1,6 mm                 |
| Kupfer / copper                                                                | 1,6 mm                 |
| ABS-Kunststoff (Acrylnitril-Butadien-Styrol) / acrylonitrile butadiene styrene | 2,5 mm                 |
| Öffnungsweite Schneidmesser / opening cutting blade                            | 43 mm                  |
| Hinteranschlag Reichweite / back gauge range                                   | 900 mm                 |
| Arbeitstischhöhe / working table height                                        | 770 mm                 |
| Verpackungsmaße (L×B×H) / packaging dimensions (L×W×H)                         | 1620×635×920 mm        |
| Maschinenmaße (L×B×H) / machine dimensions (L×W×H)                             | 1565×1810(1875)×945 mm |
| Gewicht Brutto / weight gross                                                  | 315,5 kg               |
| Gewicht Netto / weight net                                                     | 264 kg                 |

\* Für Nirobleche ist die max. Blechstärke die Hälfte der Angabe für Baustahl. / For stainless steel, the max. sheet thickness is half of the specification for mild steel.



## 4 VORWORT (DE)

### Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der TAFELBLECHSCHERE TBS1320N, nachfolgend als „Maschine“ in diesem Dokument bezeichnet.



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

### Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Halten Sie sich an die Sicherheits- und Gefahrenhinweise. Missachtung kann zu ernstesten Verletzungen führen.

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

Technische Änderungen vorbehalten!

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

**Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.**

**Für nicht vermerkte Transportschäden kann HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Gewährleistung übernehmen.**

### Urheberrecht

© 2024

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

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

### Kundendienstadresse

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 – 0  
info@holzmann-maschinen.at



## 5 SICHERHEIT

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



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

### 5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

*Zum Schneiden von Baustahl-, Aluminium-, Kupfer-, Messing-, Zink-, Bronze- und Kunststoffplatten (ABS), innerhalb der angegebenen technischen Grenzen.*

#### HINWEIS



Für andere Tätigkeiten und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Verantwortung oder Garantieleistung!

#### 5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Bedingungen bestimmt:

|                                  |                   |
|----------------------------------|-------------------|
| Relative Feuchtigkeit            | max. 70 %         |
| Temperatur (Betrieb)             | +5 °C bis +40 °C  |
| Temperatur (Lagerung, Transport) | -20 °C bis +55 °C |

#### 5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine im Freien.
- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung.
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Betriebsanleitung.
- Ändern der Maschinenkonstruktion.
- Schneiden von Stäben und Materialien außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen technischen Grenzen.
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen.
- Verändern, Umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine.

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

### 5.2 Anforderungen an Benutzer

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

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

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung vor dem Arbeiten an der Maschine an.



### **5.3 Allgemeine Sicherheitshinweise**

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

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutzeinrichtungen und andere nicht trennende Schutzeinrichtungen angebracht sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien Untergrund, entsprechend dem Gewicht der Maschine.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine.
- Sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden.
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld.
- Verankern Sie die Maschine im Boden, um das Abheben der Maschine beim Schneiden zu verhindern.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z. B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstückteile etc.).
- Verwenden Sie nur einwandfreies Werkzeug, das frei von Rissen und anderen Fehlern (z. B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Werkzeugschlüssel und anderes Einstellwerkzeug, bevor Sie die Maschine einschalten.
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die Maschine mit geöffnetem Schneidmesser niemals unbeaufsichtigt.
- Achten Sie darauf, dass Ihre Finger oder andere Körperteile nicht zwischen Schneidmesser und Hebelmechanismus gelangen. Dies kann zu ernsthaften Schnittverletzungen und schweren Quetschungen führen.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass sich Unbefugte nur in entsprechendem Sicherheitsabstand zur Maschine aufhalten und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Arbeiten Sie immer mit Bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Achten Sie auf einen sicheren Stand.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Tragen Sie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung sowie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Sicherheitsschuhe, Arbeitshandschuhe).
- Tragen Sie bei Arbeiten an der Maschine niemals lockeren Schmuck, lose wegstehende Bekleidung oder Accessoires (z. B. Krawatte, Schal).
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

### **5.4 Gefahrenhinweise**

#### **5.4.1 Restrisiken**

Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen.

- Verletzungsgefahr der Hände/Finger durch die Schneidmesser während des Betriebes.
- Verletzungsgefahr der Hände/Finger durch Quetschen zwischen bewegten und festen Teilen (Niederhalter, Anschläge, Werkstückauflagen).
- Verletzungsgefahr durch Herabfallen des Werkstücks auf der Rückseite der Maschine.
- Schnittgefahr der Hände/Finger an Schnittkanten des Werkstückes.
- Verletzungsgefahr durch Kippen der Maschine.
- Verletzungsgefahr durch nicht fachgerechte Wartungstätigkeiten.

#### **5.4.2 Gefährdungssituationen**

Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Betriebsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:



**GEFAHR**

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

**WARNUNG**

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

**VORSICHT**

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

**HINWEIS**

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

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

**6 TRANSPORT**

Der Transport der Maschine darf nur von geschultem oder qualifiziertem Personal durchgeführt werden!

Verwenden Sie nur geprüfte Transport- und Hebevorrichtungen, die dem Gewicht und den Abmessungen der Maschine entsprechen! Die Angaben finden Sie im Kapitel Technische Daten. Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc.

**WARNUNG****Verletzungsgefahr durch schwebende oder ungesicherte Last!**

Beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel können zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

- Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel stets auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand. Befestigen Sie die Lasten sorgfältig! Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

**6.1 Transport zum Aufstellort**

Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung mittels Palettenhubwagen oder Gabelstapler mit entsprechender Tragfähigkeit zum Aufstellort. Die Gabel muss mit einer Länge von mindestens 1200 mm ausgestattet sein. Das Hebezeug muss dem Gewicht der Maschine entsprechen. Sorgen Sie für adäquate Ladungssicherung!





## 6.2 Maschine von der Transportpalette heben

Entfernen Sie den Oberteil der Verpackungskiste und hängen Sie das Hebezeug an der Maschine ein. Achten Sie auf eine gleichmäßige Gewichtsverteilung. Heben Sie die Maschine vorsichtig von der Transportpalette und stellen Sie sie am Montageort ab. Vermeiden Sie ruckartige Bewegungen und sorgen Sie für entsprechende Sicherung der Maschine!

## 7 MONTAGE

### 7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

#### 7.1.1 Lieferumfang prüfen

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

#### 7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

Platzieren Sie die Maschine auf einem ebenen, soliden und erschütterungsfreien Untergrund. Der gewählte Aufstellort der Maschine muss den örtlichen Sicherheitsvorschriften entsprechen sowie die ergonomischen Anforderungen an einen Arbeitsplatz mit ausreichenden Lichtverhältnissen erfüllen.

### HINWEIS



- Der Boden am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können!
- Die Maschine muss waagrecht ausgerichtet werden!

Berücksichtigen Sie bei der Bemessung des erforderlichen Raumbedarfs, dass die Bedienung, Wartung und Instandsetzung der Maschine jederzeit ohne Einschränkungen möglich sein muss.

### WARNUNG



#### Kippgefahr!

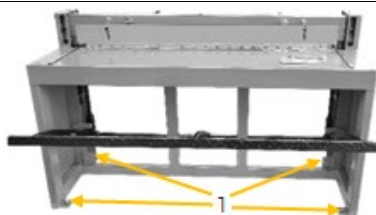
- Unbefestigte Maschine kann kippen und schwere Verletzungen verursachen.
- Verankern Sie die Maschine vor Inbetriebnahme am Boden!

Der Sockel der Maschine verfügt über Befestigungslöcher, mittels derer die Maschine mit dem Boden fest verbunden wird. Damit wird eine Bewegung der Maschine während des Betriebes und mögliche Schäden oder Verletzungen verhindert.

### HINWEIS

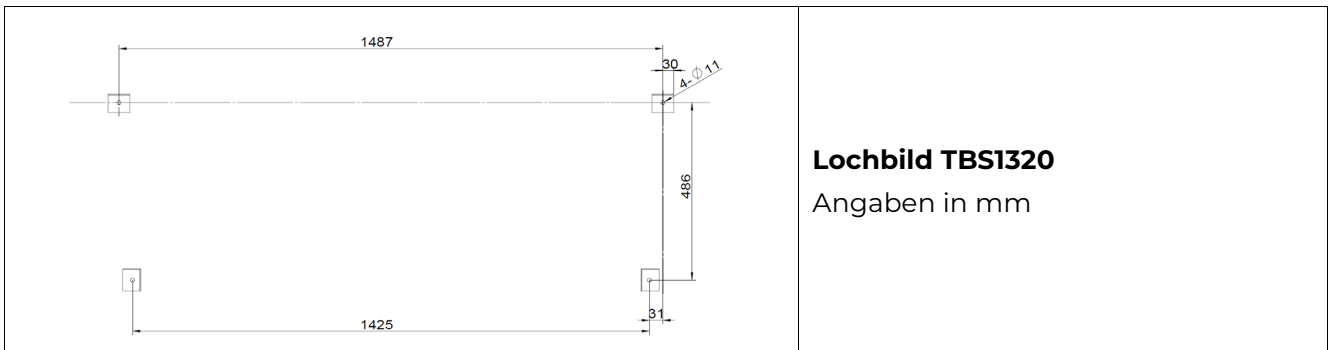


Benötigtes Befestigungsmaterial ist im Lieferumfang nicht enthalten!



#### Verankerung am Boden

- Verankern Sie die Maschine an den 4 Ecken (1) mit passenden Befestigungsschrauben am Boden des Aufstellortes.



### 7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, entfernen Sie sorgfältig den Anti-Korrosionsschutz bzw. Fettrückstände von den blanken Metallteilen. Dies kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Keinesfalls sollten Sie zum Reinigen Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel verwenden, die den Lack der Maschine angreifen können.

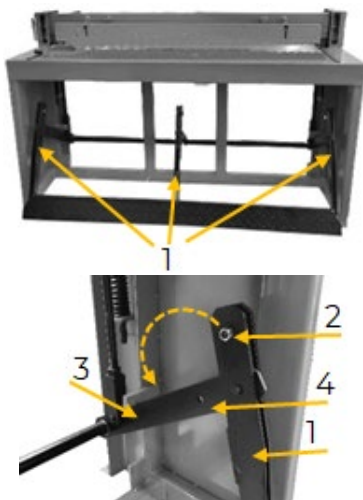
## HINWEIS



Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!  
Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!

### 7.2 Zusammenbau

Die Maschine wurde für den Transport zerlegt und muss vor dem Gebrauch wieder zusammengebaut werden. Befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen:



#### 1. Fußpedal

- Entfernen Sie die Schrauben (2) der vorderen Querstreben (1).
- Heben Sie das Fußpedal hoch.
- Fixieren Sie das Gelenk, indem Sie das vordere (1) und hintere (3) Querstreben mit der zuvor entfernten Schraube verbinden (4).



#### 2. Montage hintere Führungsschiene mit Maßkala

- Lockern Sie an der Rückseite der Maschine die Wurmschrauben der beiden Aufnahmen (5).
- Schieben Sie jeweils die Führungsschiene mit Maßkala in die Aufnahme (6).
- Fixieren Sie jede Führungsschiene mit der Wurmschraube (5).



### 3. Montage Hinteranschlag

- Montieren Sie den Hinteranschlag (7) mittels Schraube (8), Unterlegscheibe und Mutter an der Halterung der Führungsschiene (9).

## 7.3 Einstellungen / Kontrolle

### WARNUNG



#### Gefahr durch scharfe Schneidmesser!

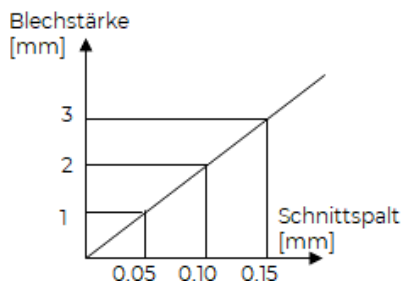
Unbedachtes Arbeiten an den Schneidmessern kann zu schweren Verletzungen führen.

- Arbeiten Sie bei Einstellarbeiten an den Schneidmessern besonders sorgsam.
- Tragen Sie bei Einstellarbeiten an den Schneidmessern schnittfeste Sicherheitshandschuhe!

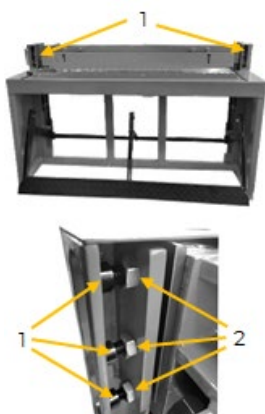
Das Schnittergebnis hängt vom Material und von der Blechstärke ab. Führen Sie einen Probeschnitt durch und nehmen Sie bei Bedarf nachkommende Einstellungen vor.

#### 7.3.1 Schnittspalt

Der Schnittspalt muss vor Inbetriebnahme kontrolliert und ggf. eingestellt werden.



- Stellen Sie den Schnittspalt zwischen Arbeitstisch und Schneidmesser entsprechend der Blechstärke ein.




- Lockern Sie beidseits die 3 Muttern (2).
- Justieren Sie mit den Schrauben (1) den Schnittspalt.
- Fixieren Sie die Einstellung mit den Muttern (2).
- Prüfen Sie mit einer Fühlerlehre, ob der Schnittspalt über die ganze Breite gleichmäßig ist.
- Führen Sie einen Testschnitt durch.
- Wiederholen Sie ggf. diesen Vorgang.



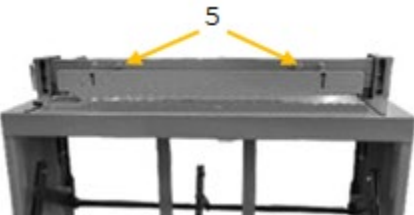
### 7.3.2 Spannung des Schneidmessers

Für optimales Schnittergebnis über die gesamte Breite ist eine gleichmäßige Spannung des Schneidmessers notwendig.

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Justieren Sie die Spannung des Schneidmessers an der Rückseite der Maschine<ul style="list-style-type: none"><li>• mit der mittigen Einstellschraube (3) der Stabilisierungsstange und</li><li>• mit den Befestigungsschrauben der Stabilisierungsstange (4).</li></ul></li></ul> <p>Das Schneidmesser soll parallel ausgerichtet sein.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Führen Sie einen Testschnitt durch.</li></ul> |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### 7.3.3 Anpressdruck des Niederhalters

Je nach Beschaffenheit des Werkstückes passen Sie den Anpressdruck des Niederhalters an.

|                                                                                    |                                                                                                                                                                                           |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Justieren Sie mit den Einstellschrauben beidseits den Anpressdruck des Niederhalters (5).</li><li>• Führen Sie einen Testschnitt durch.</li></ul> |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### 7.3.4 Hinteranschlag

Für exakte Maßeinstellungen oder mehrere gleich große Teile stellen Sie den Hinteranschlag folgendermaßen ein:

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>Justieren</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lockern Sie die zwei Klemmschrauben beider Führungsschienen (6).</li><li>• Schieben Sie den Hinteranschlag (7) entlang der Führungsschiene bis zum Anschlag an das Schneidmesser (8) nach vor.</li><li>• Der Wert 0 der Maßskala soll in dieser Position sichtbar sein (9).</li><li>• Bei Bedarf lockern Sie die Wurmschraube (10) und verschieben Sie die Führungsschiene, sodass der Wert 0 der Maßskala sichtbar ist. Fixieren Sie abschließend die Klemmschrauben (6).</li></ul> <p><b>Maßeinstellung</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lockern Sie beidseits die Klemmschrauben (6) und verschieben Sie den Hinteranschlag.</li><li>• Für die Feineinstellung drehen Sie die Rändelschraube (11) bis das gewünschte Maß eingestellt ist.</li><li>• Fixieren Sie die Einstellung mit den Klemmschrauben (6).</li></ul> |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



## 8 BETRIEB

Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und festen Sitz.

### VORSICHT



#### Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten!

Die scharfen Kanten der Bleche können bei der Handhabung zu Schnittverletzungen führen.

- Tragen Sie Schutzhandschuhe und verwenden Sie Tragehilfsmittel (Handmagnete, Handsauger, Trageklemmen, Trageklauen), um Verletzungen zu vermeiden.

#### 8.1 Betriebshinweise

- Beim Handtransport von Blechen ist es von Vorteil, wenn einfache Hilfsmittel (Schutzhandschuhe, Handmagnete, Handsauger, Trageklemmen, Trageklauen) zur Verfügung stehen. Für den Transport schwerer Bleche sind Transport- und Lastaufnahmeeinrichtungen (z. B. Stahldrahtseile mit Kantenschonern, Hebeklemmen etc.) erforderlich.
- Entfernen Sie vor dem ersten Einsatz die auf den Schneidmessern aufgetragene Antirost-Paste.
- Benützen Sie die Maschine nur mit einwandfreiem Schneidmesser.
- Arbeiten Sie aus Sicherheitsgründen grundsätzlich zu zweit beim Schneiden.
- Betätigen Sie das Fußpedal nur sehr langsam nach unten, damit das zu schneidende Blech gleichmäßig bearbeitet wird.
- Pressen Sie die Schneidmesser nur für Einstellarbeiten ohne Blechzwischenlage zusammen. Oftmaliges Bedienen der Schneidmesser ohne Blechzwischenlage führt zu rascher Abnutzung.
- Wenn sich das Werkstück beim Schneidvorgang bewegt, korrigieren Sie die Einstellung des Anpressdrucks des Niederhalters.
- Schneiden Sie nur „saubere“ Bleche. Schweißnähte, Steine oder anderer Schmutz und Unebenheiten führen zu einer starken und ungleichen Abnutzung oder zur Zerstörung der Schneidmesser!
- Halten Sie Hände und Finger vom Schneidmesser fern!
- Nehmen Sie sich Zeit, um sich mit der Arbeitsweise der Maschine vertraut zu machen. Führen Sie an Übungsstücken aus unterschiedlichen Materialien Probeschnitte mit unterschiedlichem Anpressdruck des Niederhalters aus.
- Achten Sie auf eventuell herabfallende Teile beim Schneiden.

#### 8.2 Bedienung

- Bewegen Sie das Fußpedal nach oben, dadurch bewegt sich das obere Schneidmesser nach oben.
- Stellen Sie den Hinteranschlag auf die Länge des Bleches ein.
- Platzieren Sie das Blech auf dem Arbeitstisch und schieben Sie es unter dem Niederhalter bis zum Hinteranschlag. Unterstützen Sie größere Bleche, damit diese gleichmäßig aufliegen.
- Richten Sie das Blech am Seitenanschlag des Arbeitstisches aus, um sicherzustellen, dass der Schnitt rechtwinkelig ist.
- Drücken Sie das Fußpedal nach unten. In der Abwärtsbewegung wird das Blech kurz vor dem Schneidvorgang durch den Niederhalter festgehalten. Das Schneidmesser bewegt sich nach unten.

**ACHTUNG:** Achten Sie darauf, dass Ihr Standfuß nicht im Bereich der Abwärtsbewegung des Fußpedales positioniert ist!



## 9 REINGIUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

### WARNUNG



#### Gefahr durch scharfe Schneidmesser!

Das Manipulieren an der Maschine kann aufgrund der scharfen Schneidmesser zu schweren Verletzungen führen.

- Öffnen Sie das Schneidmesser für Reinigungs- Wartungs- und Einstellarbeiten nur, wenn es unbedingt notwendig ist.
- Ansonsten sorgen Sie dafür, dass die Schneidmesser geschlossen bleiben bzw. nicht von alleine aufgehen und jemanden verletzen können.
- Tragen Sie schnittfeste Sicherheitshandschuhe!
- Arbeiten Sie mit großer Sorgfalt!

### 9.1 Reinigung

Regelmäßige Reinigung garantiert die lange Lebensdauer Ihrer Maschine und ist Voraussetzung für deren sicheren Betrieb.

### HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen können.

Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.

Halten Sie die Maschine sauber und reinigen Sie sie nach jedem Einsatz. Bereiten Sie die Oberfläche auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein.

### 9.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Störungen oder Defekte, die Ihre Sicherheit beeinträchtigen, müssen umgehend behoben werden!

- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie die Verbindungen wöchentlich auf festen Sitz.
- Verwenden Sie nur einwandfreies und geeignetes Werkzeug.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Original-Ersatzteile.

#### 9.2.1 Wartungsplan

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

| Intervall         | Komponenten                                      | Maßnahme                                                               |
|-------------------|--------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| vor Arbeitsbeginn | • Schneidmesser                                  | • Ölen, damit sich kein Rost ansetzt.<br>• Schraubverbindungen prüfen. |
|                   | • Fußpedallager                                  | • schmieren                                                            |
|                   | • Zahnräder und bewegliche Gleit- und Drehpunkte | • schmieren                                                            |
| 1 x pro Woche     | • Niederhalter-Mechanik                          | • ölen                                                                 |
|                   | • Exzenterlager                                  | • schmieren                                                            |
| monatlich         | • Gleitlager des Hinteranschlags                 | • ölen                                                                 |
| bei Bedarf        | • Schneidmesser                                  | • Tauschen, siehe nächstes Kapitel.                                    |



### 9.2.2 Messertausch

Der Messertausch der Maschine darf nur von geschultem oder qualifiziertem Personal durchgeführt werden!

## WARNUNG



### Gefahr durch scharfe Schneidmesser!

Führen Sie den Messertausch mit großer Sorgfalt durch!

- Verwenden Sie bei Arbeiten an den Schneidmessern unbedingt schnittfeste Sicherheitshandschuhe!



Für besseren Zugang zu den Schneidmessern entfernen Sie die Führungsschienen des Hinteranschlages.

#### Oberes Schneidmesser

- Lockern Sie an der Rückseite die Schrauben des oberen Schneidmessers über die gesamte Maschinenbreite und entfernen Sie das Schneidmesser (1).
- Befestigen Sie das neue Schneidmesser mit den Schrauben.

#### Unteres Schneidmesser

- Lösen Sie an der Rückseite der Maschine die Schrauben des unteren Schneidmessers über die gesamte Maschinenbreite (2).
- Befestigen Sie das neue Schneidmesser mit den Schrauben.

Achten Sie auf eine parallele Ausrichtung beider Schneidmesser!

Für die optimale Einstellung der Schneidmesser und des Schnittspalts, siehe Kapitel Einstellungen / Kontrolle.

### 9.3 Lagerung

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.

## HINWEIS



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

### 9.4 Entsorgung



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





## 10 FEHLERBEHEBUNG

### WARNUNG



#### Schnittgefahr durch scharfe Schneidmesser!

Das Manipulieren an der Maschine kann aufgrund der scharfen Schneidmesser zu schweren Verletzungen führen.

- Öffnen Sie das Schneidmesser nur, wenn es unbedingt notwendig ist.
- Ansonsten sorgen Sie dafür, dass die Schneidmesser geschlossen bleiben bzw. nicht von alleine aufgehen und jemanden verletzen können.
- Tragen Sie schnittfeste Sicherheitshandschuhe!
- Arbeiten Sie mit großer Sorgfalt!

Sollten Sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß durchzuführen und/oder besitzen Sie die notwendigen Kenntnisse nicht dafür, ziehen Sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

| Fehler                                                      | Mögliche Ursache                                                                                      | Behebung                                                                                                                              |
|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>bewegliche Teile laufen fest</b>                         | <ul style="list-style-type: none"><li>• bewegliche Teile nicht genügend gefettet</li></ul>            | <ul style="list-style-type: none"><li>• bewegliche Teile fetten</li></ul>                                                             |
| <b>Blech wird nicht durchgeschnitten</b>                    | <ul style="list-style-type: none"><li>• zu hohe Blechstärke</li></ul>                                 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Blechstärke verringern</li></ul>                                                              |
| <b>abgeschnittenes Blech wirft Abkantungen auf</b>          | <ul style="list-style-type: none"><li>• Schnittspalt zu groß</li><li>• Schneidmesser stumpf</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Schnittspalt einstellen</li><li>• Schneidmesser wechseln</li></ul>                            |
| <b>Schneidmesser fransen aus</b>                            | <ul style="list-style-type: none"><li>• falsche Materialien, Schmutz, Schweißnähte</li></ul>          | <ul style="list-style-type: none"><li>• nur Materialien innerhalb der Grenzwerte verwenden</li><li>• Schneidmesser wechseln</li></ul> |
| <b>abgeschnittenes Blech hat nicht das eingestellte Maß</b> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Hinteranschlag falsch eingestellt</li></ul>                   | <ul style="list-style-type: none"><li>• Hinteranschlag einstellen</li></ul>                                                           |



## 11 PREFACE (EN)

### Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the SHEET METAL SHEAR TBS1320N, hereinafter referred to as “machine” in this document.



This manual is part of the machine and must not be removed. Save it for later reference and if you let other people use the machine, add this manual to the machine.

### **Please read and note the safety instructions!**

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine.

Due to constant advancements in product design, construction, illustrations and contents may deviate slightly. If you notice any errors, please inform us.

We reserve the right to make technical changes!

**Check the goods immediately after receipt and note any complaints on the consignment note when taking over the goods from the deliverer!**

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

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH cannot accept any liability for transport damage that has not been reported.**

### Copyright

© 2024

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

The place of jurisdiction is the regional court Linz or the court responsible for 4170 Haslach is valid.

### Customer service contact

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



## 12 SAFETY

This section contains information and important notes on the safe commissioning and handling of the machine.



For your safety, read this manual carefully before commissioning. This will enable you to handle the machine safely and thus prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. Pay special attention to the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety information and danger warnings!

### 12.1 Intended use of the machine

The machine is designed exclusively for the following activities:

*For cutting aluminium and steel sheets as well as brass, bronze, copper and plastic sheets (ABS) within the technical limits. For cutting mild steel, aluminum, copper, brass, zinc, bronze and plastic sheets (ABS), within the specified technical limits.*

#### HINWEIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH assumes no responsibility or warranty for other activities and any resulting property damage or injuries!

#### 12.1.1 Technical restrictions

The machine is designed for the work under the following conditions:

|                                  |                  |
|----------------------------------|------------------|
| Relative humidity                | max. 70 %        |
| Temperature (operation)          | +5 °C to +40 °C  |
| Temperature (storage, transport) | -20 °C to +55 °C |

#### 12.1.2 Prohibited applications / Dangerous misuse

- Operating the machine outdoors.
- Operating the machine without adequate physical and mental fitness.
- Operating the machine without knowledge of the manual.
- Modifying the machine design.
- Cutting rods and materials outside the technical limits specified in these instructions.
- Removing of the safety labels attached to the machine.
- Modifying, circumventing or disabling the safety devices of the machine.

The non-intended use or the disregard of the explanations and instructions described in this manual will result in the expiration of all warranty claims and compensation claims for damages against HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

### 12.2 User requirements

The prerequisites for operating the machine are physical and mental fitness as well as knowledge and understanding of the operating instructions. Persons who, due to their physical, sensory or mental capabilities, inexperience or lack of knowledge, are unable to operate the machine safely must not use the machine without supervision or instruction by a responsible person.

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

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

### 12.3 General safety instructions

To avoid malfunctions, damage and health impairments when working with the machine, the following points must be observed in addition to the general rules for safe working:



- Check the machine for completeness and function before starting. Only use the machine if the separating and other non-separating protective devices required for machining have been fitted.
- Select a level, vibration-free surface as the installation area, according to the weight of the machine.
- Ensure sufficient space around the machine.
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects.
- Ensure a clean working environment.
- Anchor the machine in the ground to prevent it from lifting off when cutting.
- Keep the area around the machine free of obstacles (chips, cut-off workpiece parts, etc.).
- Only use tools that are in perfect condition and free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove tool keys and other setting tools before switching on the machine.
- Check the machine's connections for strength before each use.
- Never leave the machine unattended with the cutting blade open.
- Make sure that your fingers or other body parts do not get between the cutting blade and the lever mechanism. This can cause serious cuts and bruises.
- The machine may only be operated, maintained or repaired by persons who are familiar and who have been informed about the dangers arising from this work.
- Ensure that unauthorized persons keep a safety distance from the machine and keep children away from the machine.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Ensure that you are standing securely.
- Hide long hair under hair protection.
- Wear close fitting protective work clothing and suitable protective equipment (eye protection, safety-shoes; work gloves).
- Never wear loose jewellery, loose clothing or accessories (e.g. tie, scarf).
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Warning signs and/or stickers on the machine that are illegible or have been removed must be replaced immediately!

## 12.4 Hazard warnings

### 12.4.1 Residual risks

Despite intended use, certain residual risk factors remain.

- Risk of injury to hands/fingers from the cutting blades during operation.
- Risk of injury to hands/fingers due to crushing between moving and fixed parts (downholder devices, stops, workpiece supports, etc.).
- Risk of injury from the workpiece falling on the back of the machine.
- Risk of cutting hands/fingers on cutting edges of the workpiece.
- Risk of injury from the machine tipping over.
- Risk of injury due to improper maintenance activities.

### 12.4.2 Hazardous situations

Due to the structure and construction of the machine, hazardous situations may occur which are identified in these operating instructions as follows:

## DANGER



A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

## WARNING



A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

**CAUTION**

A safety instruction designed in this way indicates a possibly hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

**NOTE**

A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Regardless of all safety regulations, your common sense and your appropriate technical aptitude/training are and remain the most important safety factor in the error-free operation of the machine. **Safe working depends on you!**

## 13 TRANSPORT

The machine may only be transported by trained or qualified personnel!

Only use tested transport and lever devices that correspond to the weight and dimensions of the machine! The specifications can be found in the chapter Technical data. For proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, stop points, weight, means of transport to be used and prescribed transport position etc.

**WARNING****Risk of injury due to suspended or unsecured load!**

Damaged or insufficiently load-bearing hoists and load slings can lead to serious injuries or death.

- Always check lifting gear and load slinging equipment for sufficient load-bearing capacity and perfect condition. Attach the loads carefully! Never stand under suspended loads!

### 13.1 Transport to the installation site

Transport the machine in its packaging to the installation site by means of a pallet truck or forklift truck with an appropriate load capacity. The fork must be equipped with a length of at least 1200 mm. The lifting equipment must be appropriate for the weight of the machine. Ensure adequate load securing!

#### 13.1.1 Lifting machine from transport pallet

Remove the top of the packing case and hang the hoist on the machine. Make sure that the weight is evenly distributed. Carefully lift the machine from the transport pallet and place it at the assembly site. Avoid jerky movements and ensure that the machine is appropriately secured.

## 14 ASSEMBLY

### 14.1 Preparation

#### 14.1.1 Check delivery content

Check the delivery immediately for transport damage and missing parts. Report any damage or missing parts to your dealer or the shipping company immediately. Visible transport damage must also be noted immediately on the delivery note in accordance with the provisions of the warranty, otherwise the goods are deemed to have been properly accepted.

#### 14.1.2 Requirements for the installation site

Place the machine on a level, solid surface. The chosen installation site for the machine must comply with the local safety regulations as well as the ergonomic requirements for a workplace with sufficient lighting conditions.

**NOTE**

- The floor at the installation site must be able to bear the load of the machine!
- The machine must be aligned horizontally!

When dimensioning the required space, take into account that the operation, maintenance and repair of the machine must be possible without restrictions at all times.

**WARNING****Danger of tipping over!**

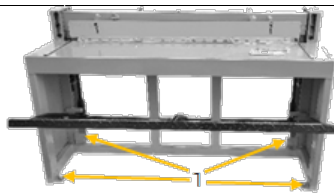
Unanchored machine can tip over and cause serious injuries.

- Anchor the machine in the ground before commissioning!

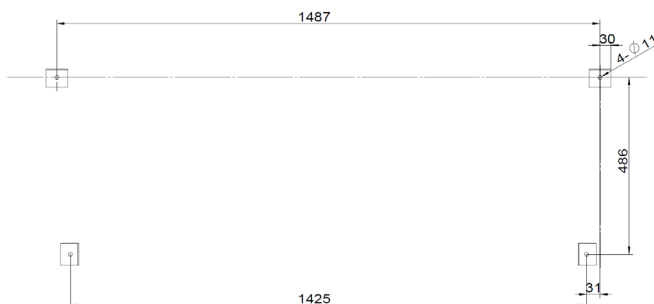
The base of the machine has fastening holes by means of which the machine is firmly connected to the ground. This prevents movement of the machine during operation and possible damage or injury.

**NOTE**

Required fixing material is not included in the scope of delivery.

**Anchoring to the ground**

- Anchor the machine to the floor of the installation site at the 4 corners (1) with appropriate fixing screws.



- Hole pattern TBS1320N data in mm

**14.1.3 Preparing the surfaces**

Before putting the machine into operation, carefully remove the anti-corrosion protection or grease residues from the bare metal parts. This can be done with the usual solvents. Under no circumstances should you use nitro thinners or other cleaning agents, as these can attack the machine's finish.

**NOTE**

The use of paint thinners, petro, aggressive chemicals or scouring agents will damage the surfaces!  
Therefore: Use only mild cleaning agents!



## 14.2 Assemble

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

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <b>1. Mounting foot pedal</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Remove the screws (2) from the front cross strut parts (1).</li><li>• Lift up the foot pedal.</li><li>• Fix the joint by connecting the front (1) and rear (3) cross strut parts with the previously removed screw (4).</li></ul>  |
|  | <b>3. Mounting guide rail with dimension scale</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• At the rear of the machine, loosen the worm screws of the two holders (5).</li><li>• Slide the guide rail with scale into the holder (6).</li><li>• Secure each guide rail with the worm screw (5).</li></ul> |
|  | <b>4. Mounting back gauge</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mount the back gauge (7) to the guide rail bracket (9) using the screw (8), washer and nut.</li></ul>                                                                                                                              |

## 14.3 Adjustments / Control

### WARNING

**Danger from sharp cutting blade!**

Careless work on the cutting blades can lead to serious injuries.

- Be especially careful when adjusting the cutting blades.
- Wear cut-resistant safety gloves when adjusting the cutting blades!

The cutting result depends on the material and the sheet thickness. Carry out a test cut and make subsequent adjustments if necessary.

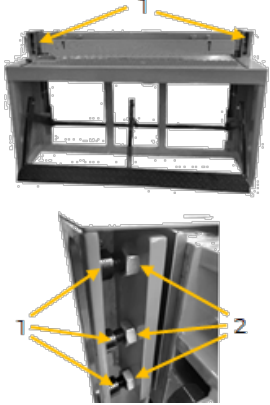
### 14.3.1 Cutting gap

The cutting gap must be checked and, if necessary, adjusted before commissioning. The cutting gap must be regular over the entire width.

|  |                                                                                                                                                        |
|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Adjust the cutting gap between the worktable and the cutting blade according to the sheet thickness.</li></ul> |
|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|






|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>Change adjustment</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Loosen the 3 nuts (2) on both sides.</li><li>• Adjust the cutting gap with the screws (1).</li><li>• Fix the setting with the nuts (2).</li><li>• Use a feeler gauge to check whether the cutting gap is even across the entire width.</li><li>• Carry out a test cut.</li><li>• Repeat this process if necessary.</li></ul> |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

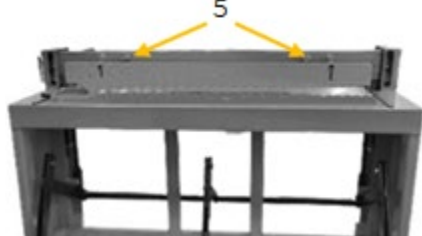
#### 14.3.2 Tension of the cutting blade

For optimum cutting results over the entire width, the tension of the cutting blade must be even.

|                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Adjust at the rear of the machine on the strengthening rod<ul style="list-style-type: none"><li>◦ with the central adjusting screw (3) of the stabilizing bar and</li><li>◦ with the fastening screws of the stabilizing rod (4).</li></ul></li></ul> <p>The cutting blade should be aligned parallel.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Make a test cut.</li></ul> |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

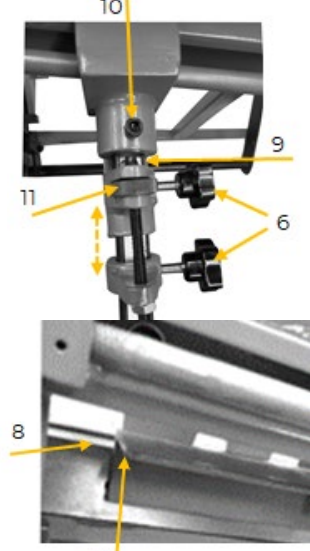
#### 14.3.3 Contact pressure of the downholder

Depending on the condition of the workpiece, adjust the contact pressure of the downholder.

|                                                                                     |                                                                                                                                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Use the adjusting screws on both sides to adjust the contact pressure of the downholder (5).</li><li>• Make a test cut.</li></ul> |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

#### 14.3.4 Back gauge

For exact dimensional settings or several pieces of the same size, set the back gauge as follows.

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>Adjusting</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Loosen the two clamping screws of both guide rails (6).</li><li>• Slide the back gauge (7) forward along the guide rail as far as it will go on the cutting blade (8).</li><li>• The value 0 on the measurement scale should be visible in this position.</li><li>• If necessary, loosen the worm screw (10) and move the guide rail so that the value 0 on the scale is visible.</li><li>• Finally, fix the clamping screws (6).</li></ul> <p><b>Adjusting the dimension</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Loosen the clamping screws (6) on both sides and move the back gauge.</li><li>• For fine adjustment, turn the knurled screw (11) until the desired dimension is set.</li><li>• Fix the setting with the clamping screws (6).</li></ul> |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



## 15 OPERATION

Only operate the machine when it is in perfect condition. Before each operation, carry out a visual inspection of the machine. Safety devices and operating elements must be checked carefully. Check screw connections for damage and tight fit.

### CAUTION



#### Risk of injury due to sharp edges!

The sharp edges of the sheets can cause cuts during handling.

- Wear protective gloves and use carrying aids (hand magnets, hand suction cups, carrying clamps, and carrying claws) to avoid injuries.

### 15.1 Operating instructions

- When transporting sheets by hand, it is advantageous to have simple aids available (protective gloves, hand magnets, hand suction cups, carrying clamps, carrying claws). Transport and load-bearing equipment (e.g. steel wire ropes with edge protectors, lifting clamps, etc.) is required for transporting heavy sheets.
- Remove the anti-rust paste applied to the cutting blades before the first use.
- Only use the machine if the cutting blade is in perfect condition.
- For safety reasons, always work in pairs when cutting.
- Press the foot pedal slowly so that the sheet metal to be cut is processed evenly.
- Only press the cutting blades together for setting work without a sheet metal intermediate layer. Frequent operation of the cutting blades without a sheet metal spacer leads to rapid wear.
- If the workpiece moves during the cutting process, correct the setting of the downholder pressure.
- Only cut "clean" sheet metal. Weld seams, stones or other dirt and unevenness lead to severe and uneven wear or destruction of the blades!
- Keep hands and fingers away from the cutting blade!
- Take your time to familiarise yourself with the way the machine works. Make test cuts on practice pieces made of different materials with different downholder pressures.

### 15.2 Operation

- Move the foot pedal upwards, this moves the upper cutting blade upwards.
- Use the back gauge to adjust the length of the sheet.
- Place the sheet on the worktable and push it under the downholder until it reaches the back gauge. For larger workpieces, use the front guide rail as a support and the workpiece pushing plate so that the sheet is placed evenly.
- Align the sheet with the side gauge of the worktable to ensure that the cut is made at right angle.
- Press the foot pedal down. In the downward movement, the sheet is held in place by the downholder device just before the cut is made. The cutting blade moves downwards.  
**CAUTION:** Make sure that your foot is not positioned in the area of the downward movement of the foot pedal!
- Watch out for any falling parts when cutting.

## 16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

### WARNING



#### Danger due to sharp cutting blades!

Manipulating the machine can lead to serious injuries due to the sharp cutting blades.

- Only open the cutting blade for cleaning, maintenance and adjustment work if it is absolutely necessary.
- Otherwise, ensure that the cutting blades remain closed or do not open by themselves and injure someone.
- Wear cut-resistant safety gloves!
- Work with great care!



### 16.1 Cleaning

Regular cleaning guarantees the long service life of your machine and is a prerequisite for its safe operation.

#### NOTE



Incorrect cleaning products can attack the finish of the machine. Do not use any solvents, nitro thinners or other cleaning products that could damage the machine's finish.  
Observe the specifications and instructions of the cleaning agent manufacturer.

Keep the machine clean and clean it after each use. Prepare the surface and lubricate the bare machine parts with an acid-free lubricating oil.

### 16.2 Maintenance

The machine requires little maintenance and only a few parts need servicing. Faults or defects that affect your safety must be rectified immediately!

- Before each operation, check the perfect condition of the safety devices.
- Check the connections weekly for tightness.
- Regularly check the perfect and legible condition of the warning and safety labels of the machine.
- Use only proper and suitable tools.
- Always use spare parts recommended by the manufacturer or dealer.

#### 16.2.1 Maintenance plan

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

| Interval     | Components                               | Action                                                             |
|--------------|------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| before usage | • cutting blade                          | • Oil, to prevent rust from forming.<br>• Check screw connections. |
|              | • foot pedal bearings                    | • lubricate                                                        |
|              | • gear, movable sliding and pivot points | • lubricate                                                        |
| once a week  | • downholder mechanism                   | • oiling                                                           |
|              | • eccentric bearing                      | • lubricate                                                        |
| monthly      | • slide bearing of back gauge            | • oiling                                                           |
| if required  | • cutting blade                          | • sharpen or replace                                               |

#### 16.2.2 Replacing cutting blades

The machine's blades may only be replaced by trained or qualified personnel!

#### WARNING



**Danger from sharp cutting blades!**  
Carry out replacing cutting blades with great care!  
→ Be sure to use cut-resistant safety gloves when working on the cutting blades!



For better access to the cutting blades, remove the guide rails of the backgauge.

##### Upper cutting blade

- Loosen the screws of the upper blade at the rear across the entire width of the machine and remove the cutting blade (1).
- Fix the new cutting blade with the screws.

##### Lower cutting blade




|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• At the rear of the machine, loosen the screws of the lower cutting blade across the entire width of the machine (2).</li> <li>• Fix the new cutting blade with the screws.</li> </ul> <p>Make sure that both cutting blades are aligned parallel!<br/>For the optimal setting of cutting blades and cutting gap, see chapter Adjustments / Settings.</p> |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### 16.3 Storage

Store the machine in a dry, frost-proof and lockable place when not in use. Make sure that unauthorised persons and especially children do not have access to the machine.

**NOTE**



Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or already unpacked parts under the intended ambient conditions!


### 16.4 Disposal



Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or operating equipment in the residual waste. If necessary, contact your local authorities for information regarding available disposal options. If you purchase a new machine or equivalent equipment from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

## 17 TROUBLESHOOTING

**WARNING**



**Danger of cutting due to sharp cutting blades!**  
Handling the machine can lead to serious injuries due to sharp cutting blades.

- Only open the cutting blade if it is absolutely necessary.
- Otherwise, ensure that the cutting blades remain closed or do not open by themselves and injury someone.
- Wear cut-resistant safety gloves!
- Work with great care!

If you are unable to carry out the necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to solve the problem.

| Trouble                                          | Possible cause                                                                                           | Solution                                                                                                                 |
|--------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Moving parts run tight</b>                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Moving parts not sufficiently greased.</li> </ul>               | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Grease moving parts</li> </ul>                                                  |
| <b>Sheet metal is not cut through</b>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sheet thickness too high</li> </ul>                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduce sheet thickness</li> </ul>                                               |
| <b>Cut sheet metal throws up bends</b>           | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cutting gap too large</li> <li>• Cutting blade blunt</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adjust cutting blade</li> <li>• Only use materials within the limits</li> </ul> |
| <b>Cutting blades fray</b>                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wrong materials, dirt, welds</li> </ul>                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Change cutting blade</li> </ul>                                                 |
| <b>Cut sheet does not have the set dimension</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• back gauge incorrectly adjusted</li> </ul>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adjust back gauge</li> </ul>                                                    |



## 18 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

### 18.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order

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

#### HINWEIS



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

Bestellen Sie die Ersatzteile direkt auf unserer Homepage – Kategorie ERSATZTEILE.

oder kontaktieren Sie unseren Kundendienst

- über unsere Homepage – Kategorie SERVICE – ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).

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

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

#### NOTE



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

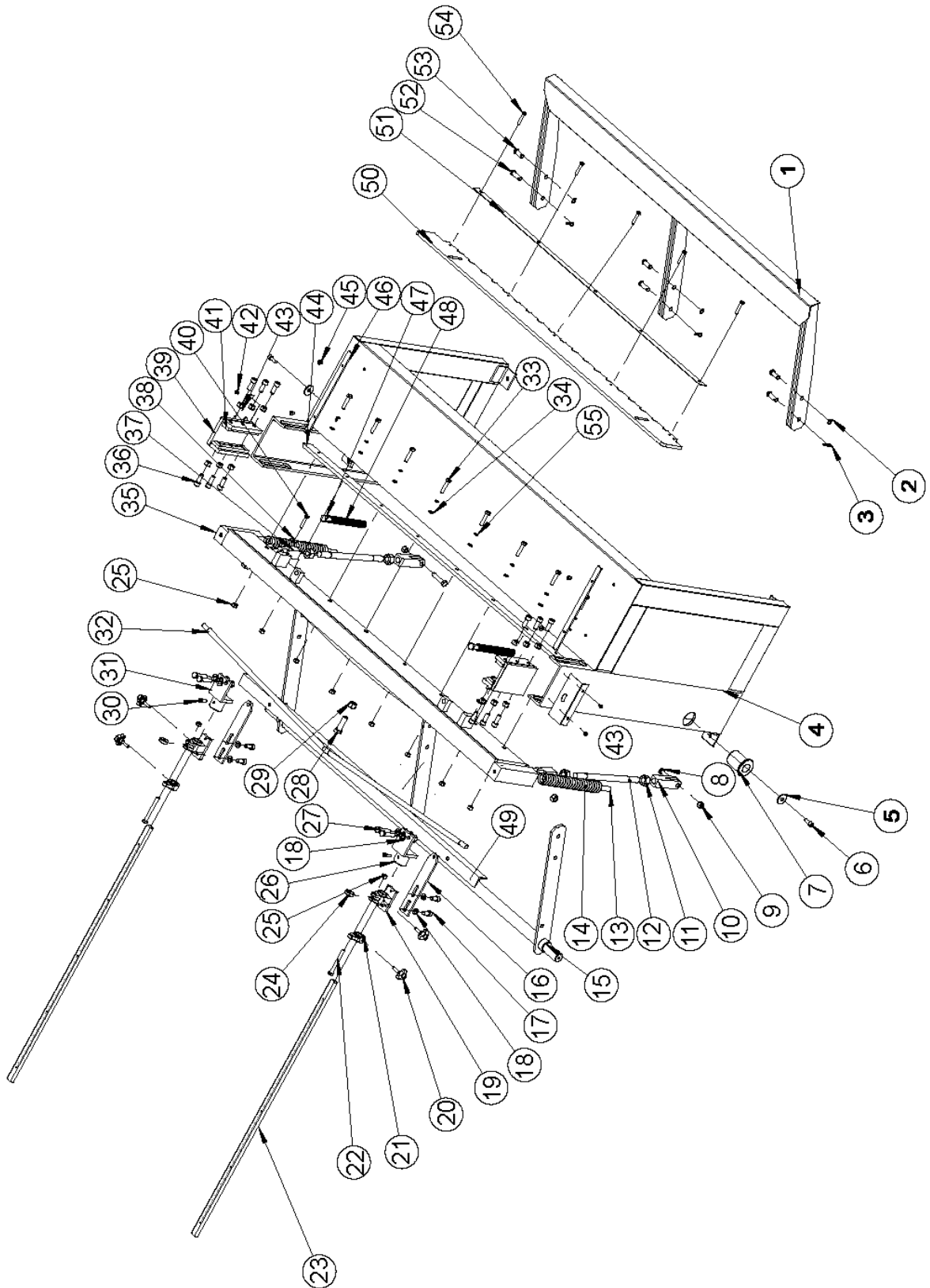
Order the spare parts directly on our homepage – category SPARE PARTS or contact our customer service

- via our Homepage – category SERVICE – SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).

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



### 18.2 Explosionszeichnung / Exploded view





### 18.3 Ersatzteilliste / Spare part list

| #  | Description             | Qty. | #  | Description            | Qty. |
|----|-------------------------|------|----|------------------------|------|
| 1  | Front Foot Stand Frame  | 1    | 29 | Nut M16                | 3    |
| 2  | Ring                    | 3    | 30 | Bolt M8x25             | 2    |
| 3  | Lock Pin A              | 3    | 31 | Back Gauge Holder Left | 1    |
| 4  | Work Table              | 1    | 32 | Support Shaft          | 1    |
| 5  | Washer M10              | 2    | 33 | Bolt M10x35            | 8    |
| 6  | Bolt M10x25             | 2    | 34 | Washer M10             | 4    |
| 7  | Sleeve                  | 2    | 35 | Frame                  | 1    |
| 8  | Bolt M12x45             | 2    | 36 | Bolt M12x30            | 12   |
| 9  | Nut M12                 | 2    | 37 | Upper Connecting Block | 2    |
| 10 | Lower Connecting Block  | 2    | 38 | Washer M8              | 2    |
| 11 | Nut M20                 | 4    | 39 | Frame Holder           | 2    |
| 12 | Adjustable Shaft        | 2    | 40 | Bolt M10x45            | 2    |
| 13 | Shaft                   | 2    | 41 | Plate                  | 4    |
| 14 | Spring                  | 2    | 42 | Bolt M6x8              | 4    |
| 15 | Back Foot Stand Frame   | 2    | 43 | Hat                    | 2    |
| 16 | Fixing Plate            | 2    | 44 | Blade                  | 2    |
| 17 | Bolt M12x25             | 4    | 45 | Bolt M8x10             | 4    |
| 18 | Washer M12              | 12   | 46 | Workpiece Stop         | 2    |
| 19 | Front Adjustable Stand  | 2    | 47 | Bot M14x130            | 2    |
| 20 | Knob                    | 4    | 48 | Press Spring           | 2    |
| 21 | Back Adjustable Stand   | 2    | 49 | Back Workpiece Stop    | 1    |
| 22 | Bolt M10x90             | 2    | 50 | Press Plate            | 1    |
| 23 | Rear Gauge Shaft        | 2    | 51 | Protecting Board       | 1    |
| 24 | Adjust Nut              | 2    | 52 | Locking Pin B          | 3    |
| 25 | Nut M10                 | 2    | 53 | Locking Pin C          | 3    |
| 26 | Back Gauge Holder Right | 1    | 54 | Bolt M14x60            | 2    |
| 27 | Bolt M12x40             | 4    | 55 | Washer M10             | 8    |
| 28 | Bolt                    | 1    |    |                        |      |





## **19 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)**

### **1.) Gewährleistung**

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

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

### **2.) Meldung**

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

### **3.) Bestimmungen**

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

### **4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen**

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

### **SERVICE**

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

- per Mail an [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage – Kategorie SERVICE.



## **20 GUARANTEE TERMS (EN)**

### **1.) Warranty**

For mechanical and electrical components Company HOLZMANN MASCHINEN GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

### **2.) Report**

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to HOLZMANN MASCHINEN GmbH. If the warranty claim is legitimate, HOLZMANN MASCHINEN GmbH will pick up the defective machine from the dealer. Return shipments by dealers which have not been coordinated with HOLZMANN MASCHINEN GmbH will not be accepted. A RMA number is an absolute must-have for us - we won't accept returned goods without an RMA number!

### **3.) Regulations**

a) Warranty claims will only be accepted when a copy of the original invoice or cash voucher from the trading partner of HOLZMANN MASCHINEN GmbH is enclosed to the machine. The warranty claim expires if the accessories belonging to the machine are missing.

b) The warranty does not include free checking, maintenance, inspection or service works on the machine. Defects due to incorrect usage through the final consumer or his dealer will not be accepted as warranty claims either.

c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.

d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.

e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.

f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized HOLZMANN MASCHINEN GmbH dealer who directly purchased the machine from HOLZMANN MASCHINEN GmbH. These claims are not transferable in case of multiple sales of the machine.

### **4.) Claims for compensation and other liabilities**

The liability of company HOLZMANN MASCHINEN GmbH is limited to the value of goods in all cases.

Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH insists on its right to subsequent improvement of the machine.

### **SERVICE**

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part/repair service cost inquiry by

- Mail to [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at).
- Or use the online complaint order formula provided on our homepage – category service.



## 21 PRODUKTBEOBACHTUNG / PRODUCT MONITORING

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

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

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

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und an diese per E-Mail oder Post an uns zu senden:

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

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- Experiences that may be useful for other users and for product design.
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes.

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via E-mail or by post:

### Meine Beobachtungen / My experiences:

|  |
|--|
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

**Name / name:**  
**Produkt / product:**  
**Kaufdatum / purchase date:**  
**Erworben von / purchased from:**  
**E-Mail / E-mail:**

Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!

**KONTAKTADRESSE / CONTACTS:**  
**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
 4170 Haslach, Marktplatz 4  
 AUSTRIA  
 info@holzmann-maschinen.at  
[www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)