

CZ Návod na obsluhu

Formátovací pila

EN User Manual

Panel saw



## Formátovací pila / Panel saw

### TS 250F-1600

*Návod na obsluhu a bezpečnostní pokyny si přečtěte a dodržujte!*

*Read the operation manual carefully before first use!*



*Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!*

*Technical data subject to changes, errors excepted!*

## 1 OBSAH /INDEX

<b>1</b>	<b>OBSAH /INDEX</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS</b>	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>PŘEDMLUVA</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>TECHNIKA</b>	<b>7</b>
<b>4.1</b>	<b>Hlavní komponenty</b>	<b>7</b>
<b>4.2</b>	<b>Ovládací prvky</b>	<b>8</b>
<b>4.3</b>	<b>Technické údaje</b>	<b>8</b>
<b>4.4</b>	<b>Emise hluku</b>	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>BEZPEČNOST</b>	<b>9</b>
<b>5.1</b>	<b>Účel použití</b>	<b>9</b>
5.1.1	Provozní podmínky.....	9
<b>5.2</b>	<b>Nedovolené použití</b>	<b>9</b>
<b>5.3</b>	<b>Všeobecné bezpečnostní pokyny</b>	<b>10</b>
<b>5.4</b>	<b>Bezpečnostní výbava</b>	<b>11</b>
<b>5.5</b>	<b>Další rizika</b>	<b>11</b>
<b>6</b>	<b>MONTÁŽ</b>	<b>12</b>
<b>6.1</b>	<b>Úkony přípravy</b>	<b>12</b>
6.1.1	Součást dodávky .....	12
6.1.2	Pracoviště.....	12
6.1.3	Příprava plochy.....	12
<b>6.2</b>	<b>Sestavení</b>	<b>13</b>
6.2.1	Sestavení podstavce .....	13
6.2.2	Montáž vodící lišty a podélného pravítka .....	14
6.2.3	Ruční kolo výškového nastavení / montáž úhlové stupnice .....	14
6.2.4	Montáž a vyrovnaní formátovacího stolu .....	15
6.2.5	Montáž podpěry posuvného stolu .....	16
6.2.6	Montáž rukojeti posuvného stolu a aretačních kolíků .....	16
6.2.7	Montáž podpěrného rámu .....	16
6.2.8	Montáž pravítka , překlápěcího dorazu a přítlačného držáku .....	17
6.2.9	Montáž adaptéru hadice odsávání .....	17
6.2.10	Montáž ochranného krytu pilového kotouče.....	17
6.2.11	Nastavení rozvíracího klínu .....	18
6.2.12	Elektrické připojení .....	18
6.2.13	Uzemnění .....	18
<b>7</b>	<b>PROVOZ</b>	<b>19</b>
<b>7.1</b>	<b>Před prvním použitím</b>	<b>19</b>
<b>7.2</b>	<b>Obsluha</b>	<b>19</b>

7.2.1	Spuštění / Vypnutí .....	19
7.2.2	Nastavení délky řezu .....	19
7.2.3	Výškové nastavení pilového kotouče .....	19
7.2.4	Nastavení úhlu řezu .....	20
<b>7.3</b>	<b>Varianty řezu</b>	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>PÉČE A ÚDRŽBA</b>	<b>23</b>
<b>8.1</b>	<b>Výměna pilového kotouče</b>	<b>23</b>
<b>8.2</b>	<b>Výměna klínového řemene</b>	<b>24</b>
<b>8.3</b>	<b>Čištění</b>	<b>25</b>
<b>8.4</b>	<b>Údržba</b>	<b>25</b>
<b>8.5</b>	<b>Likvidace</b>	<b>25</b>
<b>9</b>	<b>ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD TS 250F-1600</b>	<b>26</b>
<b>10</b>	<b>PREFACE</b>	<b>27</b>
<b>11</b>	<b>TECHNIC</b>	<b>28</b>
<b>11.1</b>	<b>Main components</b>	<b>28</b>
<b>11.2</b>	<b>Controls</b>	<b>29</b>
<b>11.3</b>	<b>Specifications</b>	<b>29</b>
<b>11.4</b>	<b>Noise emmision</b>	<b>30</b>
<b>12</b>	<b>SAFETY</b>	<b>30</b>
<b>12.1</b>	<b>Intended use</b>	<b>30</b>
12.1.1	Working conditons .....	30
<b>12.2</b>	<b>Prohibited use</b>	<b>30</b>
<b>12.3</b>	<b>General Safety</b>	<b>31</b>
<b>12.4</b>	<b>Safety devices</b>	<b>32</b>
<b>12.5</b>	<b>Residual risk factors</b>	<b>32</b>
<b>13</b>	<b>ASSEMBLY</b>	<b>33</b>
<b>13.1</b>	<b>Preparatory activities</b>	<b>33</b>
13.1.1	Scope of delivery .....	33
13.1.2	Workplace.....	33
13.1.3	Preparation of the surface.....	33
<b>13.2</b>	<b>assembly</b>	<b>34</b>
13.2.1	Assembly of the base frame .....	34
13.2.2	Install guide rail and rip fence .....	35
13.2.3	Mounted handwheel height adjustment / tilt angle .....	35
13.2.4	Sliding table mount and align .....	36
13.2.5	Install sliding table support .....	37
13.2.6	Screw the sliding table handle and locking pin .....	37
13.2.7	Install Sliding table extension.....	37
13.2.8	Install the cross-cut fence.....	38
13.2.9	Screw the suction hose adapter .....	38
13.2.10	Screw blade guard cover .....	38

13.2.11	Adjust the riving knife .....	39
<b>13.3</b>	<b>Electrical connection</b>	<b>39</b>
<b>13.4</b>	<b>Earthing connection</b>	<b>39</b>
<b>14</b>	<b>OPERATION</b>	<b>40</b>
<b>14.1</b>	<b>Adjustments before initial</b>	<b>40</b>
<b>14.2</b>	<b>Operation</b>	<b>40</b>
14.2.1	Saw blade start / stop .....	40
14.2.2	Setting the cutting length .....	40
14.2.3	Saw blade height adjustment .....	40
14.2.4	Setting angle of intersection.....	41
<b>14.3</b>	<b>sectional variations</b>	<b>41</b>
<b>15</b>	<b>MAINTENANCE AND CARE</b>	<b>44</b>
<b>15.1</b>	<b>blade change</b>	<b>44</b>
<b>15.2</b>	<b>Change V-belt</b>	<b>45</b>
<b>15.3</b>	<b>Cleaning</b>	<b>46</b>
<b>15.4</b>	<b>Maintenance</b>	<b>46</b>
<b>15.5</b>	<b>Disposal</b>	<b>46</b>
<b>16</b>	<b>TROUBLESHOOTING</b>	<b>47</b>
<b>17</b>	<b>ELEKTRICKÉ ZAPOJENÍ / ELECTRIC DIAGRAM</b>	<b>47</b>
<b>18</b>	<b>NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS</b>	<b>48</b>
<b>18.1</b>	<b>Objednávky náhradních dílů / spare parts order</b>	<b>48</b>
18.1.1	Rozpadové výkresy a kusovníky / Exploded views and parts lists .....	49
<b>19</b>	<b>PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY</b>	<b>59</b>
<b>20</b>	<b>ZÁRUKA</b>	<b>60</b>
<b>21</b>	<b>GUARANTEE TERMS</b>	<b>61</b>

## 2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS

**(CZ)** BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY  
VÝZNAM

**(EN)** SAFETY SIGNS  
DEFINITION OF SYMBOLS



Pracoviště a podlahu kolem stroje udržujte v čistotě a zbavte ji případného oleje, tuku a zbytků od zpracovávaného materiálu!

Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází!

Stroj nepoužívejte venku!

Práce se strojem je při únavě, ztrátě koncentrace případně pod vlivem léků, alkoholu nebo drog přísně zakázána!



**Stoupaní na stroj je zakázáno!**  
**Hrozí těžká zranění při pádu nebo při převrácení stroje!**



**Formátovací pila TS 250F-1600 smí být obsluhována pouze zaškoleným personálem.**  
**Nepovolané osoby, zejména děti, a nezaškolený personál se nesmí zdržovat v blízkosti běžícího stroje!**



**Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy.**



**Volné části oděvu apod. se mohou namotat na pohyblivé/rotující části stroje a způsobit tak vážná zranění!**



**Při práci používejte vhodné ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, sluchátka atd.)!**



**Dřevěný prach může obsahovat chemické látky, které mohou mít negativní vliv na zdraví osob. Stroj provozujte pouze v řádně větraných prostorech a za použití vhodné ochranné masky!**



**CE-SHODA** - Tento výrobek odpovídá směrnicím ES.



**EC-CONFORM** - This product complies with the EC-directives.

## 3 PŘEDMLUVA

### Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje důležité informace a upozornění k manipulaci a provozu formátovací pily TS 250F-1600.

Tento návod na obsluhu je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Pokud stroj předáváte třetí osobě, vždy návod přiložte!



#### **Dodržujte bezpečnostní pokyny!**

Před prvním použitím si pozorně přečtěte tento návod na obsluhu. To Vám usnadní práci se strojem a pomůže předcházet chybám a případným škodám.

Dodržujte bezpečnostní pokyny a dbejte výstrah. Opomíjení bezpečnostních pokynů může vést k vážným škodám na zdraví apod.

Z důvodu neustálého vývoje našich produktů se mohou vyobrazení nebo obsah tohoto návodu mírně lišit od skutečnosti. V případě zjištění nedostatků této dokumentace nás o těchto laskavě informujte.

Technické změny vyhrazeny!

**Po dodání zkontrolujte bezodkladně stav zboží a v případě neshod a poškození zaznamenejte tyto okamžitě do přepravního listu!**

**Škody způsobené přepravou musí být nahlášeny přímo u nás nejpozději do 24 hodin od dodání.**

**Na pozdější reklamace nebude brát společnost Holzmann zřetel.**

### Autorské právo

© 2014

© 2009

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Z toho vyplývající ústavní práva zůstávají nedotčena! Přetisk dokumentace, překlad, použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhána.

Místo soudu je 4020 Linz, Rakousko!

### Kontakt na služby zákazníkům

#### **HOLZMANN MASCHINEN**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

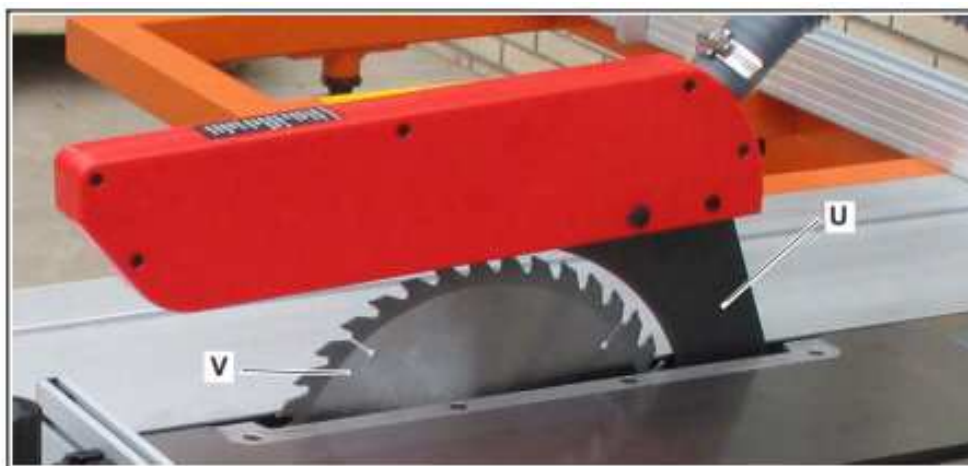
Tel 0043 7289 71562 – 0

Fax 0043 7289 71562 – 4

info@holzmann-maschinen.at

## 4 TECHNIKA

### 4.1 Hlavní komponenty



## 4.2 Ovládací prvky

<b>A</b>	Podpůrný rám posuvného stolu	<b>L</b>	Úhlovací pravítka
<b>B</b>	Překlápěcí doraz	<b>M</b>	Podélné pravítka
<b>C</b>	Profil dorazu	<b>N</b>	Zajišťovací páka podélného pravítka
<b>D</b>	Podpěra posuvného stolu	<b>P</b>	Regulace jemného ustavení
<b>E</b>	Posuvný stůl	<b>Q</b>	Vedení podélného pravítka
<b>F</b>	Ochranný kryt pilového kotouče	<b>R</b>	Sámovací patka
<b>G</b>	Prodloužení stolu	<b>S</b>	Zajišťovací hlavice náklonu pilového kotouče
<b>H</b>	ZAPNUTO VYPNUTO / NOUZOVÝ vypínač	<b>T</b>	Přítlačný držák
<b>J</b>	Ruční kolo výškového nastavení pilového kotouče	<b>U</b>	Rozvírací klín
<b>K</b>	Ruční kolo nastavení náklonu kotouče	<b>V</b>	Pilový kotouč

## 4.3 Technické údaje

Síťové připojení	V/Hz	230 / 50
	V/Hz	400 / 50
Výkon motoru	kW / (S6) S1 (100%)	2,2 / 3,1
Otáčky	Ot./min / min <sup>-1</sup>	3600
Ø pilového kotouče	mm	254 x 30 x 3
Pracovní stůl	mm	350 x 760
Rozšíření stolu	mm	300 x 760
Prodloužení stolu	mm	280 x 400
Podpůrný rám posuvného stolu	mm	600 x 450
Formátovací stůl	mm	1600 x 238
Podélný doraz	mm	1020 - 1850
Max. šířka řezu s podélným pravítkem	mm	600
Rozsah natočení pilového kotouče		90° - 45°
max. výška řezu	mm	80 (90°) 60 (45°)
Rozměry	mm	790 x 685 x 605
Hmotnost	kg	155 kg



## 4.4 Emise hluku

Vysvětlení k emisím hluku:

1. Hladina zátěže: Akustický tlak při volnoběžných otáčkách

$$L_{pFA} = 83 \text{ dB}$$

$$\text{Odchylka } K = 4 \text{ dB}$$

2. Hladina zátěže akustického výkonu na pracovišti.

$$L_{WA} = 90 \text{ dB}$$

$$\text{Odchylka } - K = 4 \text{ dB}$$

při intervalu mezní chyby 95%

## 5 BEZPEČNOST

### 5.1 Účel použití

Stroj může být použit pouze v bezvadném technickém stavu, pouze pro povolené účely a osobami poučenými o bezpečnosti práce se strojem! Závady, které by mohly narušit bezpečnost provozu stroje, nechte okamžitě odstranit!

Obecně je zakázáno měnit nebo odstraňovat bezpečnostní prvky stroje!

**Formátovací pila TS 250F-1600 je určena výhradně pro přiřezávání dřevěných obrobků (masiv, dřevotřískové desky, dýha, atd.).**

**Za škody a zranění způsobená jiným než ke svému účelu určenému použití stroje nene-se společnost HOLZMANN-MASCHINEN jakoukoliv odpovědnost nebo záruku.**

#### 5.1.1 Provozní podmínky

Stroj je určen pro provoz za následujících podmínek:

Vlhkost	max. 70%
Teplota	od +1°C do +40°C

Stroj není určen pro venkovní provoz.

Stroj není určen pro provozy s rizikem exploze.

### 5.2 Nedovolené použití

- Provoz stroje za podmínek přesahujících rámec použití uvedený v tomto návodu není dovolen.
- Provoz stroje bez příslušných ochranných prostředků není dovolen.
- Není dovolena demontáž nebo deaktivace ochranných prvků.
- Není dovolen provoz stroje s obrobky, které nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu na obsluhu.
- Jakékoliv změny na konstrukci stroje nejsou dovolené.
- Provoz stroje způsobem a k účelům, které 100% neodpovídají pokynům uvedeným v tomto návodu na obsluhu, je zakázán.

**Za škody a zranění způsobená jiným než ke svému účelu určenému použití stroje nese společnost HOLZMANN-MASCHINEN jakoukoliv odpovědnost nebo záruku.**

### 5.3 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou již nečitelné nebo chybějí, musejí být okamžitě obnoveny!

Pro zabránění vadné funkce stroje, jeho poškození nebo škodám na zdraví dbejte VŽDY následujících pokynů:



**Pracoviště a podlahu kolem stroje udržujte v čistotě a zbavte ji případného oleje, tuku a zbytků od zpracovávaného materiálu!**

**Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází!**

**Stroj nepoužívejte venku!**

**Práce se strojem je při únavě, ztrátě koncentrace případně pod vlivem léků, alkoholu nebo drog přísně zakázána!**



**Stoupaní na stroj je zakázáno!**

**Hrozí těžká zranění od pádu nebo převrácení stroje!**



**Formátovací pila TS 250F-1600 smí být obsluhována pouze zaškoleným personálem. Nepovolané osoby, zejména děti, a nezaškolený personál se nesmí zdržovat v blízkosti běžícího stroje!**



**Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy. Volné části oděvu apod. se mohou namotat na rotující části pily a způsobit tak vážná zranění!**



**Při práci používejte vhodné ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, sluchátka atd.)!**



**Dřevěný prach může obsahovat chemické látky, které mohou mít negativní vliv na zdraví osob. Stroj provozujte pouze v řádně větraných prostorech a za použití vhodné ochranné masky!**



**Před výkonem údržby nebo při seřizování odpojte stroj ze sítě! Před odpojením ze sítě vypněte stroj hlavním vypínačem (OFF).**

**Pro transport nebo manipulaci se strojem nikdy nepoužívejte síťový kabel!**

- + **Na stroji je pouze několik málo komponent, které vyžadují údržbu. Není nutné na stroji cokoli demontovat. Opravy svěřte výhradně kvalifikovanému opraváři!**  
**Příslušenství:**
- + **Používejte pouze příslušenství doporučené společností HOLZMANN!**
- + **V případě dotazů nebo potíží se obraťte na náš zákaznický servis.**

## 5.4 Bezpečnostní výbava

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními prvky:

- Vedení rozvíracího klínu. Tato výbava je určena pro zabránění odskočení obrobku. Nastavení se provede v horizontálním i vertikálním směru proti pilovému kotouči.
- Ochranný kryt pilového kotouče:
- Kryt je upevněn na rozvíracím klínu, aby bylo zabráněno kontaktu s pilovým kotoučem.
- Řezací agregát je možné zcela sklopit pod pracovní stůl. K tomu je nutné demontovat kryt z rozvíracího klínu.
- Zařízení pro blokaci zvoleného nastavení ve vertikálním a horizontálním směru a také v nakloněné poloze.
- Příruby k upevnění nástroje. Ty jsou upevněny prostřednictvím klínu na hřídeli, aby se tak zabránilo nežádoucímu uvolnění nástroje při zastavení stroje.
- Matka (s levým závitem!!) pro upevnění nástroje na hřídeli.
- Vybrání pro klíč při nastavování předřezu.
- Podélné pravítko. Slouží k přesnému vedení obrobku při podélném řezání. Pravítko je vyrobeno ze zničitelného materiálu (hliník).
- Nastavení podélného pravítka je možné bez použití náradí; nastavení odečtete na stupnici.
- Vypínač. Při výměně řemene, při otevřeném krytu, nelze spustit stroj.
- Elektronická brzda pro elektrodynamické brždění motoru. Zajišťuje zabrždění nástroje za méně než 10 sekund po vypnutí pohonu.
- Bezvadné a ostré nástroje.
- Není povoleno použití tupých nástrojů z důvodu rizika vymrštění obrobku, přetížení stroje a vzniku nekvalitního opracování plochy obrobku.
- Při řezání obrobku o šířce menší 120 mm musí být prováděno přisouvání materiálu pomocí posuvné tyče, a dorazová lišta se musí nacházet v poloze na plochu.

## 5.5 Další rizika

I při dodržování bezpečnostních předpisů a pokynů pro správné použití stroje hrozí další rizika:

- Nebezpečí poranění rukou/prstů při kontaktu s pilovým kotoučem za provozu stroje.
- Nebezpečí úrazu elektrickým proudem při dotyku částí/dílů stroje, které vedou elektrický proud.
- Nebezpečí zranění od zlomeného nebo vymrštěného listu pily nebo jeho části, především při přetížení stroje nebo vlivem chybného směru otáčení.
- Poškození sluchu v případě, že obsluha nepoužila vhodnou ochranu sluchu.
- Nebezpečí zranění při odrazu obrobku nebo vymrštění obrobku nebo jeho částí.

- Nebezpečí poškození zraku při odletujících částech a to i při použití ochranných brýlí.
- Nebezpečí vdechnutí jedovatého dřevěného prachu při práci s obrobky.

Tato rizika je možné minimalizovat při dodržování všech bezpečnostních pokynů, údržby a péče o stroj a při vhodném používání stroje zaškolenou obsluhou. Přes veškeré ochranné pomůcky a bezpečnostní výbavu stroje jsou Vaše koncentrace na práci a technické předpoklady pro obsluhu stroje jakým je formátovací pila TS 250F-1600 tím nejdůležitějším bezpečnostním faktorem!

## 6 MONTÁŽ

### 6.1 Úkony přípravy

#### 6.1.1 Součást dodávky

Po obdržení dodávky zkontrolujte, zda-li jsou všechny součásti stroje v pořádku. Poškození nebo chybějící části dodávky oznamte neprodleně přepravci nebo prodejci. Viditelná poškození transportem musejí být nad rámec záručních ustanovení bezodkladně uvedena na dodacím listu, jinak se bude považovat zboží jako převzaté v pořádku.

#### 6.1.2 Pracoviště

Pro stroj zvolte vhodné místo.

Dbejte přitom bezpečnostních pokynů podle kapitoly 5 a rozměrů stroje podle kapitoly 4.3.

Zvolené místo musí disponovat příslušnou přípojkou na elektrickou síť a možností napojení odsávacího zařízení.

Přesvědčte se, že má podlaha dostatečnou nosnost. Stroj musí být vyrovnán tak, aby stál na všech patkách.

Rovněž je nutné dodržet pracovní prostor kolem stroje minimálně **0.8 m**. Před a za strojem musí být dostatek místa pro přísun dlouhých obrobků.

#### 6.1.3 Příprava plochy

Stroj zbavte konzervačního prostředku, kterým jsou opatřeny jeho části bez povrchové úpravy z důvodu jeho ochrany proti korozi. Dekonzervaci lze provést běžnými rozpouštědly. Nikdy nepoužívejte nitroředidla nebo obdobné agresivní prostředky. V žádném případě nepoužívejte vodu.

## VÝSTRAHA

Použití rozpouštědel, benzínu, agresivních chemikálií nebo odstraňovačů má za následek poškození povrchu výrobku!

**Platí: Při čištění používejte výhradně jemné čističe.**

## 6.2 Sestavení

Formátovací pila je dodána v předmontovaném stavu. Podstavec, boční pracovní stůl, zadní pracovní stůl, podélné pravítko, úhlovací pravítko, rozvírací klín a ochranný kryt pilového kotouče je nutné namontovat.

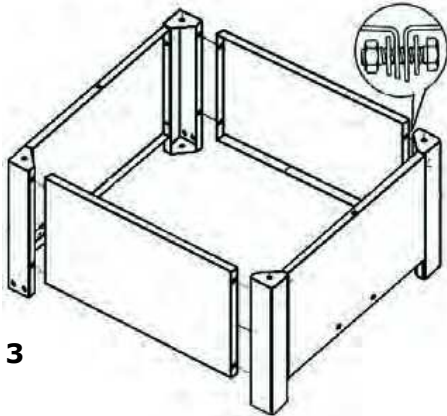
### 6.2.1 Sestavení podstavce

Vyjměte bočnice a 4 úhelníky z balení.

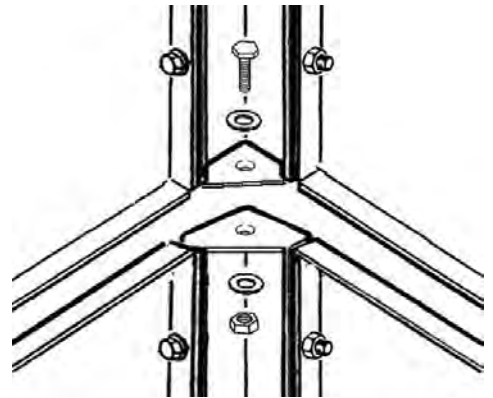
Zároveň vybalte následující položky:

16 ks 6-hranných šroubů M8x16, 32 ks 8mm podložek, 16 ks matek M8.

#### a) Podstavec smontujte podle vyobrazení (Obr. 3)



Obr. 3



Obr. 4

Zároveň vybalte následující položky:

4 Sks. 6- hranných šroubů M8x16mm, 8 ks 8mm podložek, 4 ks matek M8.

- Pomocí šroubu s hvězdicovou hlavou otevřete boční záklopku.

#### b) Namontujte stroj na podstavec (Obr. 4)

#### c) Našroubujte boční pracovní stůl (Obr. 5)

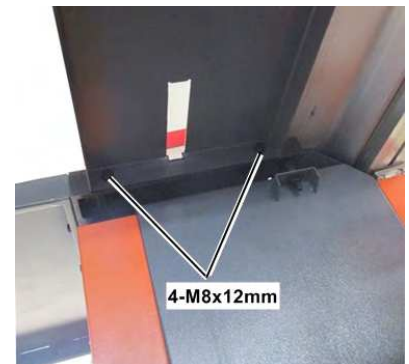
- Pomocí 4 šroubů M8x22 a podložek se přišroubuje boční pracovní deska na hlavní pracovní desku.



Obr. 5

#### d) Našroubujte zadní pracovní stůl (Obr. 6)

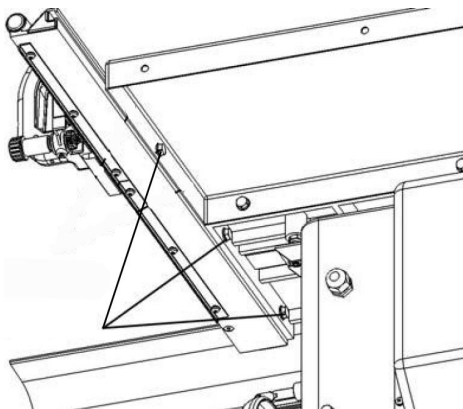
- Pomocí 2 šroubů M8x12 a podložek se našroubuje zadní pracovní deska na hlavní pracovní desku.



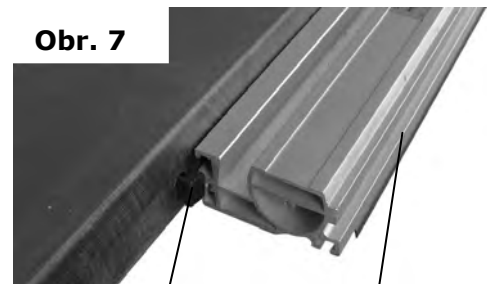
Obr. 6

#### 6.2.2 Montáž vodící lišty a podélného pravítka

- 3 ks 4-hranných šroubů M8x25 ustavte z venku na pracovní desku. (Obr. 7)
- Na šroub nasadte podložky a 6-hranou matku.
- Vodící lištu podle Obr. 7 s drážkou nasuňte na šrouby.
- 6-hrannou matku mírně utáhněte.
- Vodící lištu vyrovnejte a dobře utáhněte.



Obr. 7

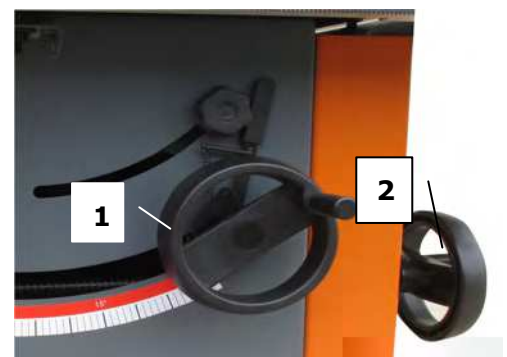


4-hranný šroub

vodící lišta podélného pravítka

#### 6.2.3 Ruční kolo výškového nastavení / montáž úhlové stupnice

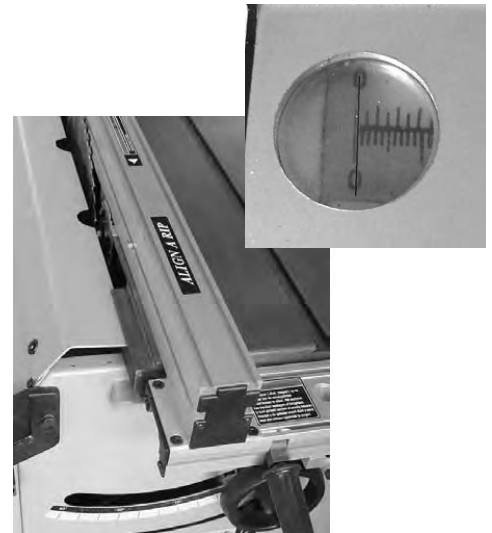
Ruční kolo pro výškové nastavení (1) a pro úhel náklonu (2) pilového kotouče ustavte na hřídel a pomocí příslušných šroubů na hřídele utáhněte.



Obr. 8

## Montáž lišty podélného dorazu / vyrovnání stupnice

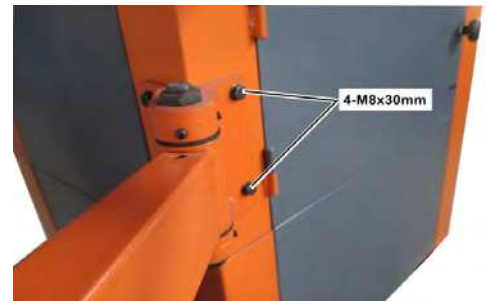
- Nastavte úhel náklonu pilového kotouče na **90°**.
- Podélné pravítko posuňte na dorazové liště.
- Podélné pravítko posuňte k pilovému kotouči.
- Tipujte k pravému konci měřicí stupnice pro vyrovnání "0"- na liště s červenou linkou na čočce podélného pravítka.



Obr. 9

### e) Montáž kloubu podpůrného rámu

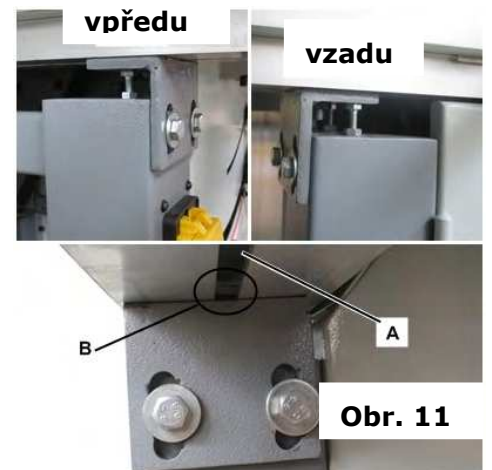
- Kloub podpůrného rámu umístěte na základnu stroje a pomocí 4 šroubů M8x30 namontujte.



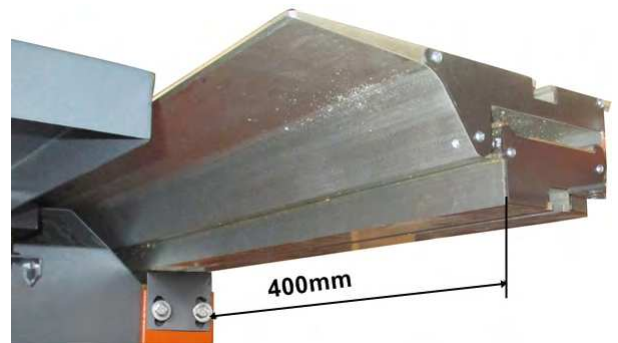
Obr. 10

### 6.2.4 Montáž a vyrovnání formátovacího stolu

- Nasuňte úhelníky (držáky) s namontovanými 6-hrannými šrouby (**B**) do T-drážky (**A**) základního profilu.
- Úhelníky s podložkami a 6-hrannými šrouby mírně utáhněte
- Mezeru na levém konci posuvného stolu nastavte 400mm vůči podstavci. (**Obr. 12**)
- Mezeru od posuvného k hlavnímu stolu nastavte 2-3mm paralelně vůči pilovému kotouči.
- Pomocí ustavovacích šroubů (**E**) ustavte rovinu na obou stranách a pomocí kontra matky zajistěte. (**Obr. 13**)
- Utáhněte řádně matku M10 (**D**). (**Abb. 13**)

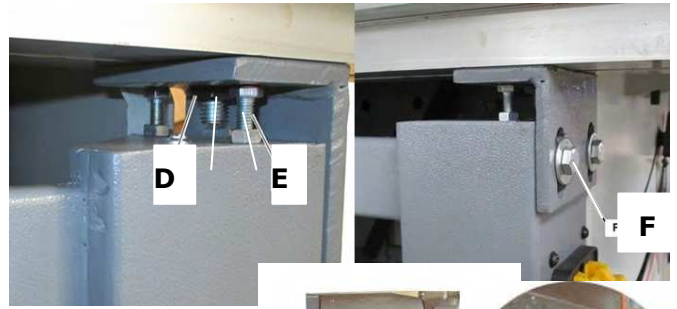


Obr. 11



Obr. 12

- Obě matky (**D**) utáhněte.
- Úhelníky utáhněte pomocí 4 šroubů (**F**).



Obr. 13

### 6.2.5 Montáž podpěry posuvného stolu

- T-šroub s podpěrou nasadíte do základního profilu posuvného stolu a otáčením podpěry utáhněte. (Obr. 14)



Obr. 14

### 6.2.6 Montáž rukojeti posuvného stolu a aretačních kolíků

- Nasuňte T-šroub s matkou **M12x1,75** do boční drážky.
- Našroubujte rukojeť a dotáhněte klíčem SW17.



Obr. 15

- Držák aretačních kolíků namontujte pomocí 2 šroubů M6x10.

### 6.2.7 Montáž podpěrného rámu

- Nasuňte 2 ks T-šroubu s matkou **M12x55** do boční drážky.
- Podpěrný rám stolu nasadíte do otvoru na kloubu podpěrného rámu a ustavte na oba T-šrouby na posuvném stolu.
- Pomocí 2 svěrných pák **M16** mírně upněte podpěrný rám stolu.
- 2 šroubové matky **M20** našroubujte na šrouby na kloubu podpěrného rámu.
- Podpěrný rám vyrovnejte šroubovými matkami (**B**).
- Po vyrovnání zajistěte kontra matkami.
- Šroubovou matku **C** nahoře dotáhněte.



Obr. 16



### 6.2.8 Montáž pravítka , překlápěcího dorazu a přítlačného držáku

- Našroubujte pravítko na podpůrný rám posuvného stolu.
- Přítlačný držák s T-šroubem nasadte do T-drážky na pravítku.
- Překlápěcí doraz lze nasadit také do T-drážky.



Obr. 17

### 6.2.9 Montáž adaptéru hadice odsávání

- Adaptér hadice odsávání namontujte pomocí 4 šroubů M6x12 a podložek.



Obr. 18

### 6.2.10 Montáž ochranného krytu pilovéhoho kotouče

- Ochranný kryt pilovéhoho kotouče našroubujte na rozvírací klín.

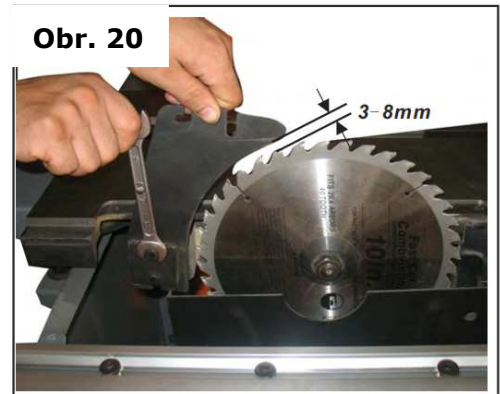


Obr. 19

### 6.2.11 Nastavení rozvíracího klínu

Rozvírací klín je konstruován tak, aby byla jeho šířka větší než tloušťka pilového kotouče. To brání tomu, aby se zuby na zadní části pilového kotouče nedotýkaly obrobku a tak ho nechtěně poškodily, resp. vymrštily.

- Mezeru rozvíracího klínu od pilového kotouče nastavte podle obrázku, cca 3 – 8 mm.
- Šrouby na rozvíracím klínu mírně povolte a po ustavení opět řádně utáhněte.



**POKYN:** Tento postup je nutné opakovat pokaždé, když je měněn pilový kotouč.

### 6.2.12 Elektrické připojení

Pouze kvalifikovaný elektrikář je oprávněn ke zprovoznění přípojky, včetně instalace přívodních částí. Ty musejí být před elektrickým připojením odizolovány. Jedině tehdy, když je hlavní přívod proudu odizolovaný, lze napojit všechny kontakty. Přístrojová skříň je přivedena na zadní straně korpusu stroje. Připojovací kastlík musí být připojen v souladu se značením.

### 6.2.13 Uzemnění



#### **POZOR**

**Při práci na neuzemněném stroji:  
Možnost těžkého poranění od rány elektrickým proudem v případě nesprávné funkce stroje!**

Platí: Stroj musí být uzemněn a připojen k uzemněné zásuvce.

- + Elektrické připojení stroje je připraveno pro provoz s uzemněnou zásuvkou!
- + Zástrčku lze použít pouze do řádně instalované a uzemněné zásuvky!
- + Zástrčka dodaná se strojem nesmí být měněna. Pokud je vadná nebo nevhodná, může být upravena nebo vyměněna pouze kvalifikovaným elektrikářem!
- + Uzemňovací vodič je v provedení zeleno-žluté barvy!
- + V případě opravy nebo výměny nesmí být uzemňovací vodič připojen k zásuvce pod napětím!
- + Prověřte s kvalifikovaným elektrikářem nebo servisním technikem, že bylo porozuměno pokynům pro uzemnění a stroj je řádně uzemněn!
- + Poškozený kabel musí být neprodleně vyměněn!

## 7 PROVOZ

### 7.1 Před prvním použitím

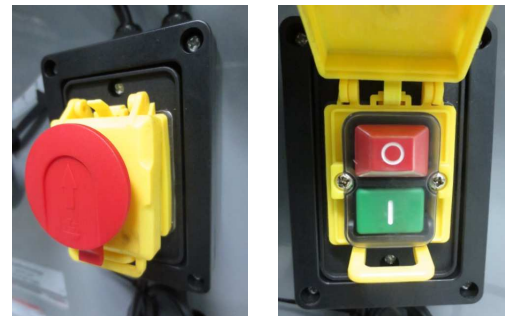
- + Před každým úkonem nastavení musí být stroj odpojen od přívodu elektrického proudu, aby tak bylo zabráněno nežádoucímu samovolnému spuštění stroje!
- + Zkontrolujte, že nastavené otáčky nejsou příliš vysoké pro použitý pilový kotouč.
- + Pouze pilové kotouče o průměru do **254** mm můžete upnout.

### 7.2 Obsluha

#### 7.2.1 Spuštění / Vypnutí

Pokud chcete stisknout vypínač **ZAPNUTO VYPNUTO**, musí se kombinovaný **NOUZOVÝ** vypínač nacházet v otevřeném stavu.

- Pro spuštění stiskněte zelené tlačítko "I"
- Pro zastavení stiskněte červené tlačítko "O"



**POZNÁMKA:** V zavřeném stavu lze hlavní vypínač aktivovat jako **NOUZOVÝ** vypínač.

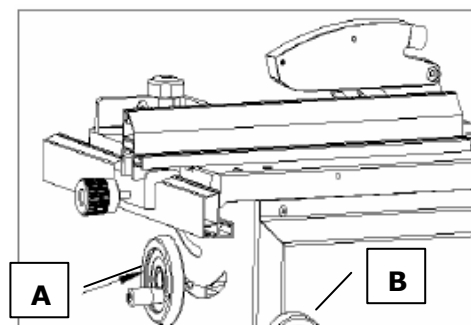
#### 7.2.2 Nastavení délky řezu

Délka řezu může být nastavena na vedení podélného pravítka tak, že ji odečtete na měřící stupnici. Zajištění se provede svěrným šroubem. (**Obr. 9**)

#### 7.2.3 Výškové nastavení pilového kotouče

Pro přizpůsobení výšky pilového kotouče zpracovávanému materiálu točte ručním kolem **A** (**Obr. 21**) ve směru hodinových ručiček. Pilový kotouč se bude posouvat nahoru. Pro snížení pilového kotouče otáčejte kolem po směru hodinových ručiček.

Pilový kotouč by měl vyčnívat cca **5** mm nad obrobkem.

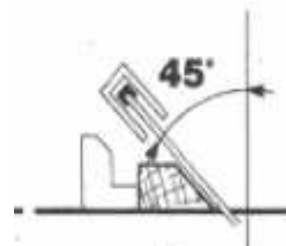


**Obr. 21**

Po výškovém nastavení utáhněte svěrný šroub / -páku.

### 7.2.4 Nastavení úhlu řezu

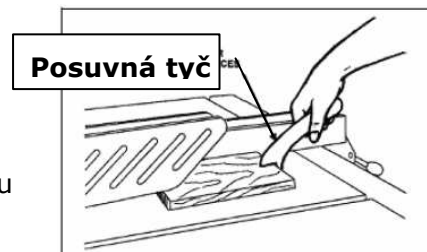
Ruční kolo **B** (Obr. 21) slouží k nastavení sklonu pilového kotouče z **90°** na **45°**.



## 7.3 Varianty řezu

### Podélné řezy, dlouhé řezy

Zde můžete použít boční vedení pomocí podélného pravítka.



Při seřezávání o šířce **menší než 120 mm** je pro přísun obrobku **NUTNÉ POUŽÍT POSUVNOU TYČ!**

### Příčné řezy, krátké řezy

Zde můžete použít úhlově přestavitelné teleskopické pravítko.

Pravítko ustavte do polohy 90° vůči pilovému kotouči a přiložte obrobek.

Při opakovaném přirezávání na stejnou šířku lze použít podélné pravítko jako dodatečné boční vedení.

### Řezy pod úhlem

Zde můžete použít úhlově přestavitelné teleskopické pravítko.

Pravítko ustavte do požadovaného úhlu vůči pilovému kotouči a přiložte obrobek.

### POZOR!

Před každým spuštěním zajistěte bezvadný stav stroje!

To znamená zejména: Ostrý pilový kotouč bez prasklin nebo podobných poškození (hrozilo by riziko zranění!!!), rozvírací klín musí být min. 3mm od zubů pilového kotouče, Hlavní vypínač a nouzový vypínač plně funkční, všechny spoje dotažené a stabilní.

### Sámovací patka

Sámovací patka slouží k zabránění odskočení nebo vymrštění obrobku.



### Podélné řezání desek.

- Nastavení úběru třísky na stupnici na teleskopickém pravítku.
- Plocha obrobku na podpurném rámu stolu a jištění přítlačným držákem.
- Posuv formátovacím stolem.
- Při šířce pod 120mm použijte posuvnou tyč



### Příčné řezání malých desek

- Nastavení úběru třísky a zároveň vedení obrobku podélným pravítkem.
- Používejte posuvnou tyč.



### Příčné řezání velkých desek

- Nastavení cílové požadované šířky na teleskopickém pravítku.
- Sklopný doraz zajistěte na požadovaný rozměr.
- Zajištění obrobku pomocí přítlačného držáku
- Posuv formátovacím stolem
- Alternativně s úhlovacím pravítkem v poloze 90°
- Zajištění obrobku pomocí přítlačného držáku
- Nepokládat na podpůrný rám stolu
- Variantu řezání zvolte v závislosti na rozměru obrobku



Fig 35

### Řezání velkých desek

- Plochu obrobku na podpůrný rám stolu
- Bočně k podélnému pravítku
- Stupnice úběru třísky vpravo
- Teleskopické pravítko (90°) před obrobkem
- Zajištění obrobku pomocí přítlačného držáku



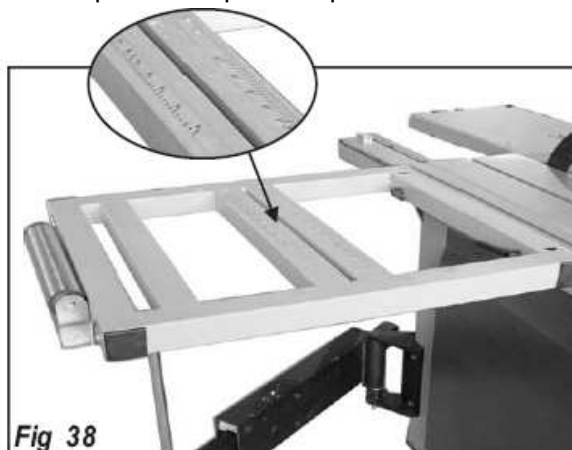
### Řezání prken

- Teleskopické pravítko za obrobkem
- Boční fixace sklopným dorazem
- Zajištění obrobku pomocí přítlačného držáku



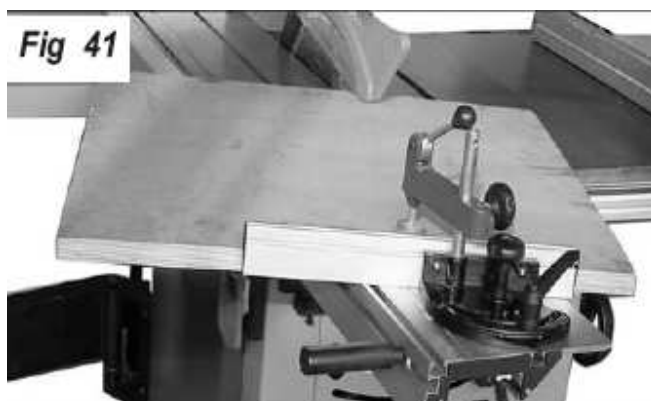
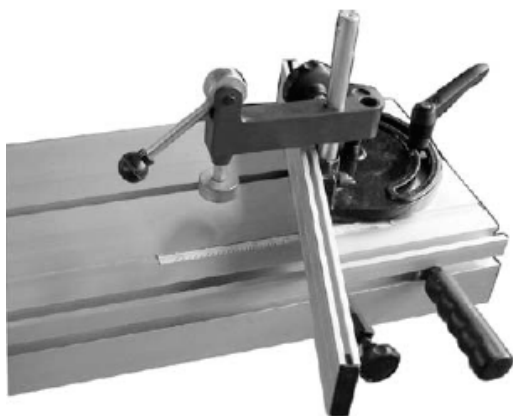
### Úhlové řezy s teleskopickým pravítkem

V podpěrném rámu stroje jsou integrovány 2 úhlové stupnice tak, aby bylo možné pravítko přesně nastavit v obou směrech až do 45°. Zajištění obrobku provedte pomocí přítlačného držáku.



### Úhlové řezy s úhlovacím pravítkem

Pro práci s malými obrobky je dostačující úhlovací pravítko. Úhlovací pravítko nastavte na požadovaný sklon a zajistěte. Položte obrobek na stůl a upněte ho pomocí přítlačného držáku.



## 8 PÉČE A ÚDRŽBA

### ⚠ POZOR



**Čištění a údržbu provádějte vždy při vypnutém stroji:  
Při nežádoucím spuštění stroje hrozí poškození nebo zranění!**

Platí:

Před započítím úkonů údržby stroj vypněte a odpojte od přívodu elektrického proudu!



Stroj je nenáročný na údržbu a pouze několik málo dílů musí být obsluhou udržováno.

Poruchy nebo závady, které mohou ovlivnit bezpečnost, nechte okamžitě odstranit.

Opravy mohou být prováděny pouze proškoleným personálem!

Správné čištění stroje zaručuje dlouhou životnost stroje a představuje předpoklad bezpečné práce na stroji.

Po každé pracovní směně musí být stroj a všechny jeho části řádně očištěny tak, aby byly prach a špony odsáty odsávacím zařízením a ostatní odpad a nečistoty tlakovým vzduchem.

Pravidelně kontrolujte, zda-li jsou výstražné a bezpečnostní štítky a samolepy na stroji v bezvadném a čitelném stavu.

Před každým použitím stroje zkontrolujte bezvadný stav bezpečnostních prvků stroje.

Uskladnění stroje je možné pouze v suchém prostředí a musí být zajištěn proti vlivu počasí.

- + **Odstranění vad vyřídí Váš prodejce**
- + **Opravy svěřte pouze odborníkovi**

### 8.1 Výměna pilového kotouče



**Před započítím práce na odstraňování závad odpojte stroj ze sítě.**

**POZOR:** Při montáži a výměně pilového kotouče používejte VŽDY pracovní rukavice!

- Pilový kotouč ustavte do sklonu 90°
- Demontujte ochranný kryt pilového kotouče.
- Posuvný stůl odstavte zcela vpravo a pomocí aretační šroubu zajistěte.
- Otevřete bezpečnostní kryt pilového kotouče
- Pomocí klíče zajistěte vřetenou motoru na hřídeli na motorové straně.
- Pomocí klíče odšroubujte ve směru chodu hodinových ručiček 6-hrannou matku.
- Přírubu a pilový kotouč sundejte.
- Nasadte nový pilový kotouč ve **správném směru otáčení**.
- Přiložte přírubu a pomocí 6-hranné matky zajistěte dotažením proti směru chodu hodinových ručiček.



- Bezpečnostní kryt opět našroubujte.
- Ochranný kryt pilového kotouče namontujte rovněž.

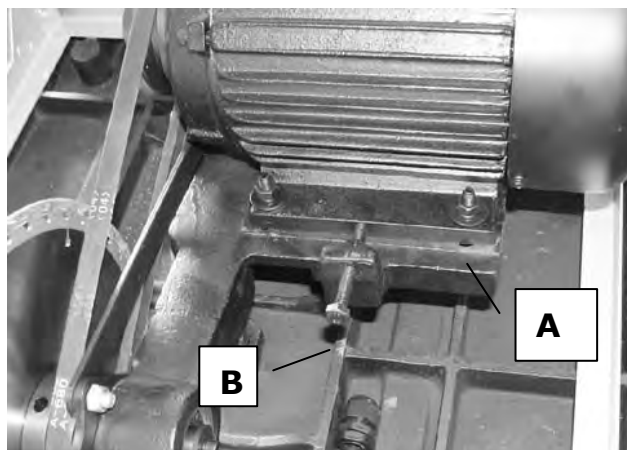
## 8.2 Výměna klínového řemene



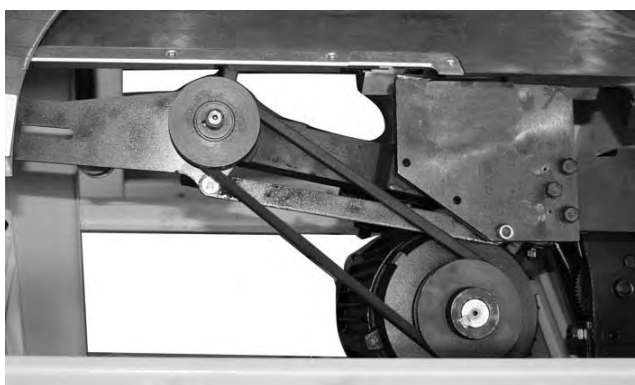
**Před započítím práce na odstraňování závad odpojte stroj ze sítě.**

- Pilový kotouč nastavte do náklonu **90°**
- Pilový kotouč sundejte – viz kap. **8.1**
- 3 imbusové šrouby M8x18 vyšroubujte z krycího plechu.  
**POKYN:** Pro demontáž obouh spodních imbusových šroubů nastavte náklon pilového kotouče na **30°**. Pro horní imbusové šrouby musí být náklon **90°**.
- Demontujte boční levý plechový panel.
- Šrouby motoru (**A**) povolte tak, aby napnutí klínového řemene (**B**) umožnilo jeho sundání.
- Klínový řemen sundejte a nahradte novým.

V opačném sledu proveďte napnutí klínového řemene, utáhnutí šroubů motoru, zpětnou montáž krytu klínového řemene a montáž pilového kotouče.



Obr. 22



Obr. 23



## 8.3 Čištění

### POKYN

Použití ředidel, agresivních chemikálií nebo abrasivních čisticích prostředků vede k poškození stroje!

**Platí: Pro čištění použijte pouze vodu popřípadě jemné čisticí prostředky.**

Blanke Flächen der Maschine gegen Korrosion imprägnieren (z.B. mit Rostschutzmittel WD40)

## 8.4 Údržba

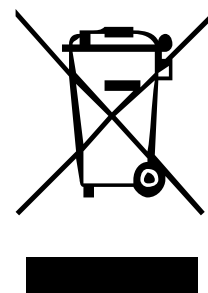
Čistěte vedení pod posuvným stolem.

Všechny části (kromě ložiska trnu hlavní pily) musí být týdně mazány.

Vnitřek stroje čistěte měsíčně.

## 8.5 Likvidace

Formátovací pilu TS 250F-1600 nevyhazujte do komunálního odpadu. Kontaktujte místní orgány pro získání informací o správné likvidaci a dostupných možnostech likvidace odpadu. Pokud si u vašeho obchodníka zakoupíte nový stroj, je tento povinen starý stroj od vás bezplatně převzít k odborné likvidaci.



## 9 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD TS 250F-1600

Před započetím práce na odstraňování závad odpojte stroj ze sítě.



Závada	Možná příčina	Odstranění
<b>Stroj se neroztočí</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vypnutí nouzovým vypínačem</li> <li>• Nefunkční spínač</li> <li>• Nedovřený boční kryt – koncový spínač</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nouzový vypínač otočte doprava, aby se odjistil</li> <li>• Opravte vadný spínač</li> <li>• Kryt dovřete, aby se aktivoval koncový spínač</li> </ul>
<b>Obrobek je opálený</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tupý pilový kotouč</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte pilový kotouč</li> </ul>
<b>Konečný rozměr opracovaného obrobku neodpovídá nastavené šířce řezu na podélném pravítku</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Měřicí stupnice pro ukazatel šířky řezu je přestavená</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Měřicí stupnici nastavte: Obrobek uřízněte u podélného pravítka, změřte ho a stupnici ustavte tak, aby na hraně pravítka byla hodnota změřené šířky řezu</li> </ul>
<b>Obrobek se při posuvu seká</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tupý pilový kotouč</li> <li>• Tloušťka rozvíracího klínu neodpovídá použitému pilovému kotouči</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte za nový ostrý</li> <li>• Tloušťka rozvíracího klínu musí být stejná nebo větší než tloušťka pilového kotouče</li> </ul>
<b>Opakovaný hluk ze stroje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Volné nebo chybějící ustavovací šrouby řemenice</li> <li>• Ventilátor motoru naráží na kryt</li> <li>• Klínový řemen je vadný</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte tlačítka a ustavovací šrouby. V případě potřeby vyměňte utáhněte.</li> <li>• Pevně dotáhněte ventilátor nebo kryt.</li> <li>• Vyměňte klínový řemen</li> </ul>

## 10 PREFACE

### Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of the Electric drill bit sharpener TS 250F-1600.

This manual is part of the machine and shall not be stored separately from the machine. Save it for later reference and if you let other persons use the machine, add this instruction manual to the machine.



#### **Please read and obey the security instructions!**

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

Due to constant advancements in product design construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.

Technical specifications are subject to changes!

**Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts.**

**Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation.**

**Please understand that later claims cannot be accepted anymore.**

### Copyright © 2014

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law – court of jurisdiction is A-4020 Linz, Austria!

## CUSTOMER SERVICE CONTACT

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 – 0

Fax 0043 7289 71562 – 4

[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 11 TECHNIC

### 11.1 Main components



**Fig. 1**



**Fig. 2**

## 11.2 Controls

<b>A</b>	Crosscut Table	<b>L</b>	Mitre gauge
<b>B</b>	Flip Stops	<b>M</b>	Rip fence
<b>C</b>	Crosscut fence	<b>N</b>	Fence Assembly Lock Down lever
<b>D</b>	Leg-Used to support the sliding table	<b>P</b>	Fine-Adjust knob
<b>E</b>	Sliding Panel	<b>Q</b>	Rip Fence Rail
<b>F</b>	Blade Guard	<b>R</b>	End Shore
<b>G</b>	Rear extension table	<b>S</b>	Main Blade Angle Lock Knob
<b>H</b>	Power switch	<b>T</b>	Hold Down
<b>J</b>	Blade elevation Hand wheel	<b>U</b>	Riving Knife
<b>K</b>	Blade angle hand wheel	<b>V</b>	Main Blade

## 11.3 Specifications

Mains connection	V/Hz	230 / 50
	V/Hz	400 / 50
Engine power	kW / (S6) S1 (100%)	2,2 / 3,1
Speed	U/min / min-1	3600
Saw blade Ø	mm	254 x 30 x 3
Major table size	mm	350 x 760
Extension table size	mm	300 x 760
Rear extension table size	mm	280 x 400
Cross cut table size	mm	600 x 450
Sliding panel	mm	1600 x 238
Cross cut fence	mm	1020 x 1850
Maximum distance-blade to rip fence	mm	600
Swivel range		90° - 45°
Maximum cutting height	mm	80 (90°) 60 (45°)
Overall dimensions	mm	790 x 685 x 605
weight	kg	155 kg



For a different or additional use and resulting property damage or injury takes HOLZMANN-MASCHINEN no responsibility or warranty.

## 12.3 General Safety

Warning signs and / or labels on the machine that are illegible or have been removed are to be replaced immediately!

To avoid malfunctions, damage and physical injury **MUST** be observed:



**Work area and keep soil around the machine clean and free of oil, grease and waste reduction!**

**Provide adequate lighting in the work area of the machine!**

**The machine does not use outdoors!**

**With fatigue, lack of concentration or under the influence of drugs, alcohol, or drugs that work on the machine is prohibited!**



**The climbing on the machine is prohibited!**

**Serious injury from falling or tilting the machine is possible!**



**The TS 250F-1600 may be operated only by qualified personnel enrolled. Unauthorized persons, especially children, and people are not trained to think of the current remote machine!**



**If you work on the machine, you do not wear loose jewelry, loose clothing, neckties or long hair out.**

**Loose objects can become entangled in moving / rotating parts and cause injury!**



**When working on the machine suitable protective equipment (gloves, safety glasses, hearing protection, ...) wear!**



**Sanding dust may contain chemical substances that have a negative impact on personal health. Work on the machine only in well-ventilated areas with suitable dust mask to perform!**



**Before maintenance or adjustment, the machine must be disconnected from the power supply! Turn off the main switch before disconnecting the power supply (OFF). Never use the cord for transport or Manipulation of the machine!**

- + **On the device are only few of them serviceable components. It is not necessary to dismantle the machine. Repairs must only be performed by an expert!**
- + **Accessories:**
- + **Use only recommended accessories HOLZMANN !**
- + **If you have any questions or problems, contact our customer service.**

## 12.4 Safety devices

In the design of the machine following protective devices are provided:

- Forced operation of the splitting wedge. This measure is intended to avoid kickback of the workpiece. The setting is in horizontal and vertical direction relative to the saw blade.
- The blade guard is attached to the splitting wedge in order to avoid contact with the blade.
- The blade unit can be submerged entirely under the work table. This you have to remove the blade guard cover from the riving knife.
- device for locking the setting chosen in the vertical and horizontal direction and in an inclined position.
- Flanges for tool attachment. They are fixed by a spline to the shaft for the self-detachment of the tools to avoid the stoppage of the machine.
- nut (left-hand thread!) For tool attachment on the shaft.
- rip fence. Used for precise guiding of the workpiece in the longitudinal cutting. It is also made of crushable material (aluminum).
- The setting of the parallel ruler is possible without the use of tools; the position is read on a measuring scale.
- Electronic brake for electrodynamic braking of the motor. Secures the tool in less than 10 seconds to slow down after the drive off.
- Impeccable sharpened tools.
- The use of blunt tools is not permissible due to kickback, overloading the machine and produce poor surface during machining.
- For cuts less than 120 mm width supplying the material with a push stick must be made, and the stop bar must be in a flat position.

## 12.5 Residual risk factors

Also in compliance with all safety regulations and when used following residual risks are considered:

- Risk of injury to the hands / fingers through the circular saw blade during operation.
- Risk of injury from contact with live electrical components.
- Risk of injury or ejection fraction or the circular saw blade circular saw blade parts, especially case of overload and in the wrong direction.
- Hearing, unless arrangements have been made by the user for hearing protection.
- Risk of injury from kickback of the cuttings, the ejection of the cut material or parts of there.
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with goggles.
- Risk due to inhalation of toxic dust in chemically treated wood Workpieces.

These risks can be minimized if all safety rules are applied, the machine is properly maintained and serviced the machine as intended and is serviced by a trained service professional. Despite all the safety devices and remains her good common sense and your appropriate technical qualification / training on the operation of a machine such as the sliding panel saw TS 250F-1600 is the most important safety factor!



## 13 ASSEMBLY

### 13.1 Preparatory activities

#### 13.1.1 Scope of delivery

After receipt of the delivery, if all parts are in order. Report any damage or missing items immediately to your dealer or the shipping company. Visible damage must also be recorded without delay in accordance with the provisions of the warranty on the delivery, otherwise the goods shall be accepted as properly.

#### 13.1.2 Workplace

Choose a suitable place for the machine. Observe the safety requirements of Chapter **12** and the dimensions of the machine from Chapter **11.3**.

The selected location must ensure as well as the possibility for connection to an extraction system a suitable connection to the electrical grid.

Make sure that the floor can support the weight of the machine. The machine must be leveled on all bases simultaneously.

You must also secure around a distance of at least **0.8** m around the machine. Before and behind the machine must be provided the necessary distance for the supply of long workpieces.

#### 13.1.3 Preparation of the surface

Eliminate the preservative, which is applied for corrosion protection of the parts without painting. This can be done with the usual solvents. Here no nitro solvent or similar means, and in no case use water.

### NOTE

**The use of paint thinners, gasoline, corrosive chemicals or abrasive cleaners will result in damage to the surface!**

**Therefore:**

ρ **When cleaning, use only mild detergent**

## 13.2 assembly

The sliding table saw is delivered pre-assembled. Base-frame, Side work table, rear work table, rip fence, miter gauge, riving knife and blade guard must be fitted.

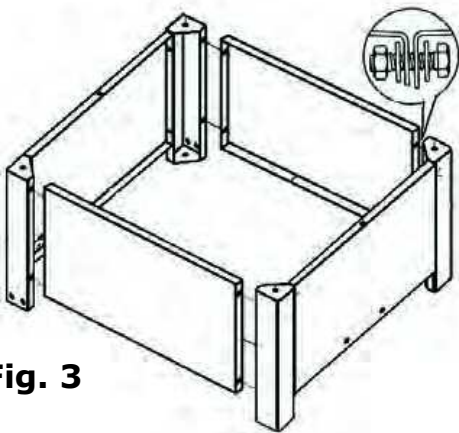
### 13.2.1 Assembly of the base frame

Remove the side panels and the four angles of the packaging.

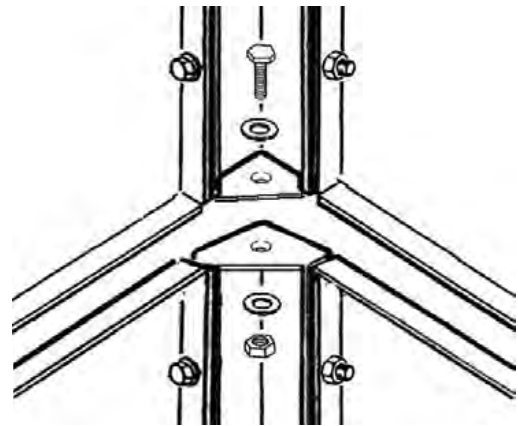
Following the end, refer also:

16 pcs 6 hexagon screws M8x16, 32 St. washers 8mm, 16 pcs M8 nuts.

#### a) Assemble the base frame as shown (Fig. 3)



**Fig. 3**



**Fig. 4**

The following can be found also:

4 pcs 6 hexagon screws M8x16mm, 8 pcs 8mm flat washers, 4 St. M8 nuts.

- Open the side door with the star knob screw.

#### b) The machine unit to the base frame mount (Fig. 4)

#### c) lateral worktable screw (Fig. 5)

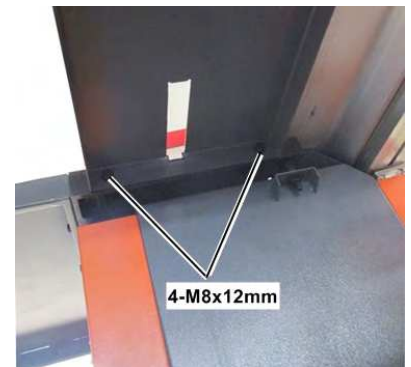
- With 4 screws M8x22 and washers lateral worktop is bolted to the main work surface.



**Fig. 5**

**d) rear worktable screw (Fig. 6)**

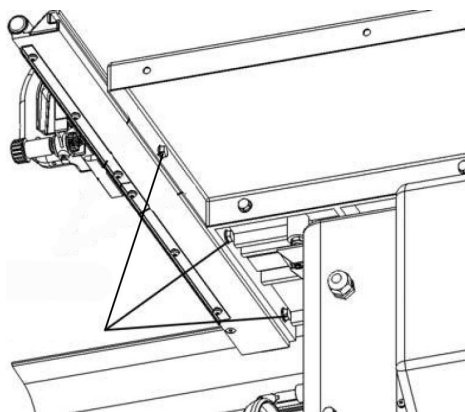
- With 2 screws M8x12 and washers rear worktop is bolted to the main work



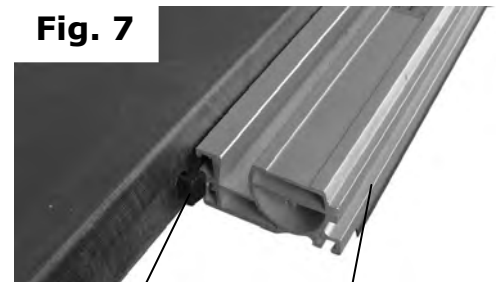
**Fig. 6**

**13.2.2 Install guide rail and rip fence**

- Install guide rail and rip fence
- Set 3 pcs 4-kant M8x25 screws from the outside into the worktop. (Fig. 7)
- Inside turn to screw on the screws washers and 6-hexagon nuts.
- Slide the guide rail as shown on Fig.7 with the profile on the screws.
- The 6-hexagon nuts tighten slightly.
- The guide rail ausjustieren and tighten securely.



**Fig. 7**

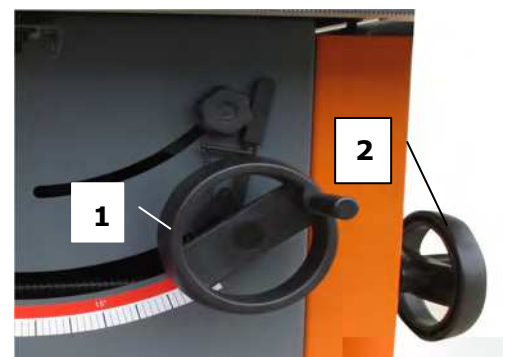


**4-hexagon screw**

**Guide rail rip fence**

**13.2.3 Mounted handwheel height adjustment / tilt angle**

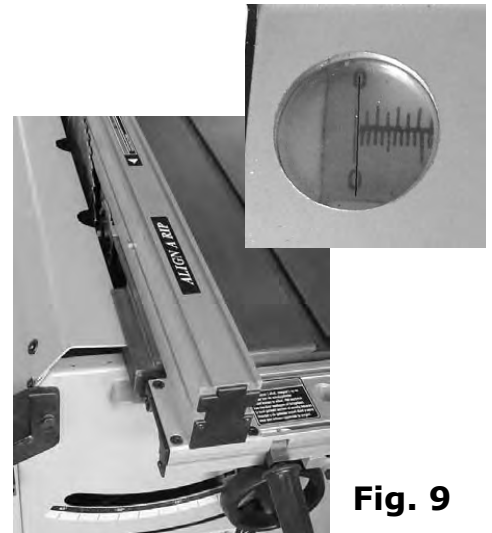
The hand wheel for height adjustment (1) and for the Inclination angle (2) Place the blade onto the shaft and tighten with the appropriate screws on the spindle shaft



**Fig. 8**

**f) Align assembly rip fence rail / measuring scale**

- Adjust the tilt angle of the saw blade to 90 °.
- Slide the rip fence to the rip fence rail.
- The rip fence to the saw blade slide.
- Tap on the right end of the scale to the "0" scale on the rail with the red line on the Lens align the rip fence.



**Fig. 9**

**g) Cultivation of the rocker arm**

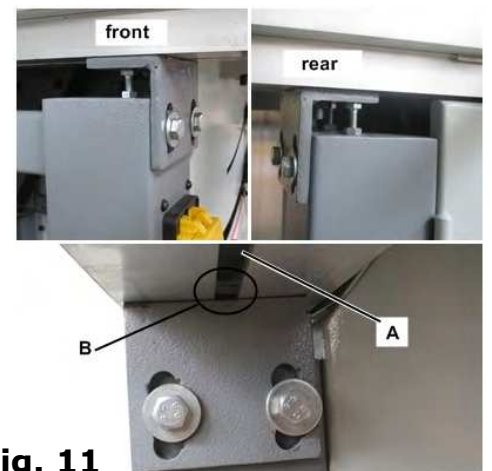
- Place the rocker arm on the base unit and fasten with 4 screws M8x30



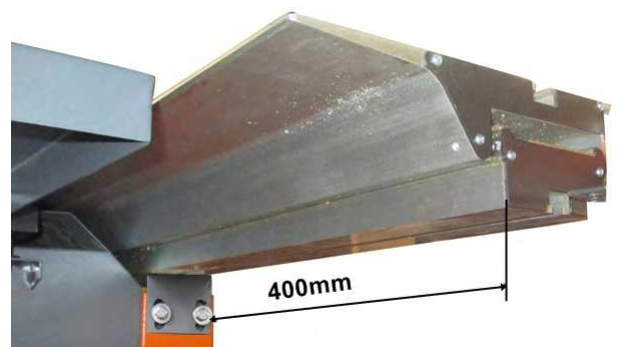
**Fig. 10**

**13.2.4 Sliding table mount and align**

- Insert the angle brackets with the mounted 6-hexagon screws heads (B) in the T-slot (A) of the basic profile.
- Slightly tighten the angle brackets with washers and 6-hexagonal screws.
- Adjust the gap at the left end of the sliding table to the base frame of 400mm. (Fig. 12)
- Set the distance from the sliding table to the main table to 2-3 mm parallel to the saw blade.
- With the adjustment screws (E) set horizontally on both sides and tighten lock nut. (Fig. 13)
- Tighten the M10 nuts (D). (Fig. 13)



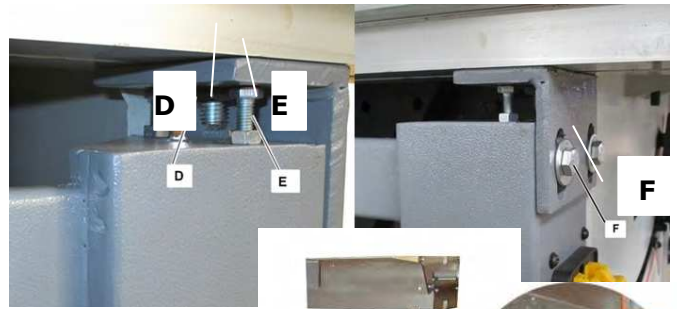
**Fig. 11**



**Fig. 12**

- The two nuts (**D**) firmly.
- The angle brackets using the 4 screws (**F**) tighten.

**Fig. 13**



### 13.2.5 Install sliding table support

- Insert the T-bolt with the bracket in the basic profile of the sliding table and tighten by turning the prop. (**Fig. 14**)

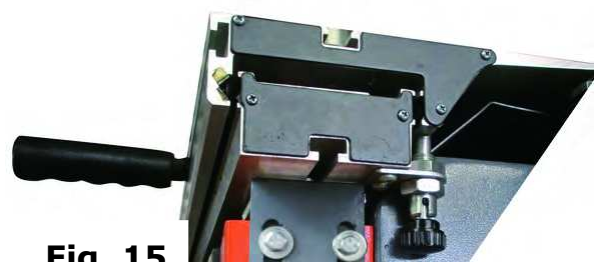
**Fig. 14**



### 13.2.6 Screw the sliding table handle and locking pin

- The T-nut **M12x1,75** push in the slide profile.
- The handle and tighten with a wrench SW17.
- Install the locking bolt bracket with 2 screws M6x10

**Fig. 15**



### 13.2.7 Install Sliding table extension

- Slide two **M12x55** T type bolts into the slot of the sliding carrier, let the crosscut table attach to the sliding panel.
- Place the cross-cut table (A) onto the swing arm assembly and install it on the M20 screw.
- Use two ratchet handle mounted the cross-cut table to sliding panel.
- Adjust the thin two nuts **M16 (B)** to adjust the cross cut table on the line with sliding panel.
- Then tighten the two thin nuts **M16 (B)** and the thin nut **M20 (C)**.

**C**



**Fig. 16**

### 13.2.8 Install the cross-cut fence

- Drop the cross cut fence into the forward or rear guide pin hole.
- Tighten the knurled nut.
- Turn the star type screw and clamped the fence in position.
- Slide the flip stop (A) into the fence.
- Place a T-nut into the top slot of fence, thread the stud of hold-down on fence.



**Fig. 17**

### 13.2.9 Screw the suction hose adapter

- Screw the suction adapter with 4 screws M6x12 and washers



**Fig. 18**

### 13.2.10 Screw blade guard cover

- Screw the blade guard cover on the riving knife

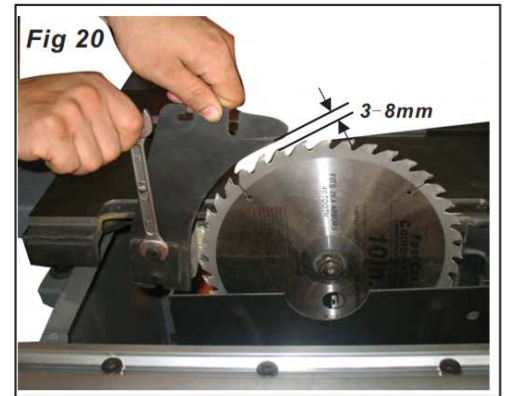


**Fig. 19**

### 13.2.11 Adjust the riving knife

The splitting wedge is dimensioned so that it is thicker than the blade in its width. This prevents that the teeth on the rear periphery of the saw blade do not contact the workpiece and it is damaged accidentally, or can be thrown out.

- Set the distance of the gap wedge to blade ready to approx. **3 - 8mm**
- Unscrew the screws on the splitting wedge slightly and tighten it again after adjustment.



**NOTE:** This procedure should be repeated each time the when the saw blade is replaced.

## 13.3 Electrical connection

Only a qualified electrician is authorized for the electrical connection, including the installation of the supply part. This must be cut off before the electrical connection. Only when the main power supply is cut off, each contact can be closed. The cowl box is attached to the back of the machine body. There is also a junction box on the side, which you have to connect only to the marking.

## 13.4 Earthing connection



### ⚠ ATTENTION

**When working on an ungrounded machine:**

**Serious injury due to electric shock in the event of a malfunction possible!**

Therefore:

ρ Machine must be grounded and be connected to a grounded outlet

- + The electrical connection of the machine is ready for operation on a grounded electrical outlet!
- + The plug must be connected only to a properly fitted and grounded electrical outlet!
- + The supplied plug must not be changed. If the plug does not fit or is defective, only a qualified electrical engineer may modify or replace these plugs!
- + The grounding conductor is green-yellow!
- + In the event of repair or replacement of the grounding conductor must not be connected to an under voltage can!
- + Check with a qualified electrician or service that the grounding instructions are understood and the machine is grounded!
- + A damaged cable must be replaced immediately!

## 14 OPERATION

### 14.1 Adjustments before initial

- + Before any adjustments, the machine must be disconnected from the power supply to avoid the risk of accidental switching on the machine!
- + Check that the set speed for the saw blade used is not too high.
- + Span only saw blades with a diameter of **254 mm**.

### 14.2 Operation

#### 14.2.1 Saw blade start / stop

If you want to press the **ON OFF** switch, the combined **EMERGENCY STOP** switch must be in the open state.

- To start, press the green button " I "
- To stop, press the red button " O "



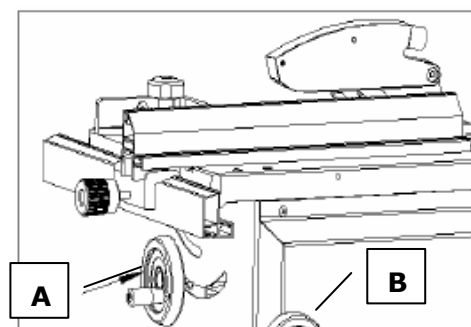
**INFO:** In the closed state of the main switch can be operated as an **EMERGENCY STOP** switch.

#### 14.2.2 Setting the cutting length

The cutting length can be set on the rip fence guide so that it is read on the graduated scale. With the clamping screw, this can be fixed. (**Fig. 9**)

#### 14.2.3 Saw blade height adjustment

To adjust the height of the material of the blade, turn the handwheel **A** (**Fig. 20**) clockwise around the blade upward to lift. Turn to lower it to the left. The blade should protrude approximately **5 mm** from the workpiece.



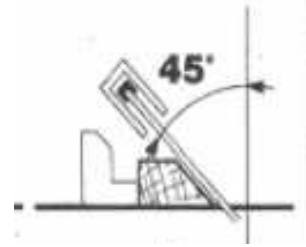
**Fig. 21**

After adjusting the height with the clamp screw / lever clamp



#### 14.2.4 Setting angle of intersection

The handwheel **B** (Fig. 21) serves the incline of the saw blade from 90 ° set at 45 °.

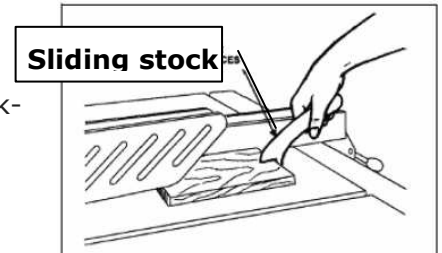


### 14.3 sectional variations

#### Longitudinal sections, long sections

Here's to accomplish through the rip fence the side guide.

In blanks with a width of **less than 120 mm** for feeding the work-piece **MANDATORY ON SLIDING STOCK TO USE!**



#### Cross sections, short sections

For this purpose, the angle-adjustable miter gauge to be used.

Bring these In the position 90 ° to the saw blade and place the workpiece thereon on. Supportive can, for example, be used for repeated cutting at the same width, the rip fence as an additional lateral support.

#### Cuts at an angle

For this purpose, the angle-adjustable miter gauge to be used.

Bring these to the desired angle to the saw blade and place the workpiece thereon on.

#### to Note

Before each use to make sure the proper state of the machine!

That in particular: Blade sharpened and without cracks or other damage (injury !!!), splitting wedge min. Tightened 3mm distance from the saw blade teeth, EMERGENCY OFF switch functional, all connections and stable etc ...

#### edging shoe

The edging shoe serves to avoid a workpiece kickback.



#### Longitudinal cutting of plates

- Setting the acceptance by scale miter on.
- Workpiece support table on boom and fixation with retention.
- Feed with sliding table.
- Use with decreasing width under 120mm disc Stock



### Cross-cutting small plates

- Adjustment of the loss, as well as guide the workpiece through the rip fence.
- Use a push stick.



### Cross-cutting of long plates

- Setting the target width on the miter gauge.
- Tilt stop at the desired level fix.
- Workpiece secured with hold-down
- Feed with sliding table
- Alternatively, with angle stop in position 90 °
- Workpiece secured with hold-down
- No resting on table boom
- Preferable variant depending on dimensions of the workpiece



### Cutting of large plates

- Workpiece support table on boom
- Side of the rip fence
- Decrease in scale to the right
- Miter fence (90 °) before work
- Workpiece fixation with retention



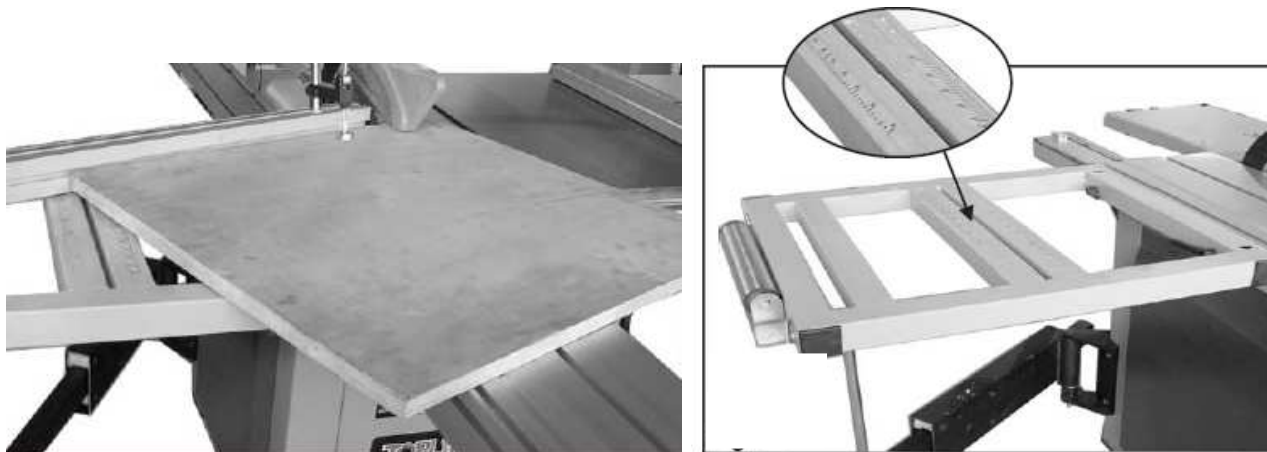
### cutting boards

- Miter fence behind workpiece
- Lateral fixation with tilt stop
- Workpiece fixation by means of retainers



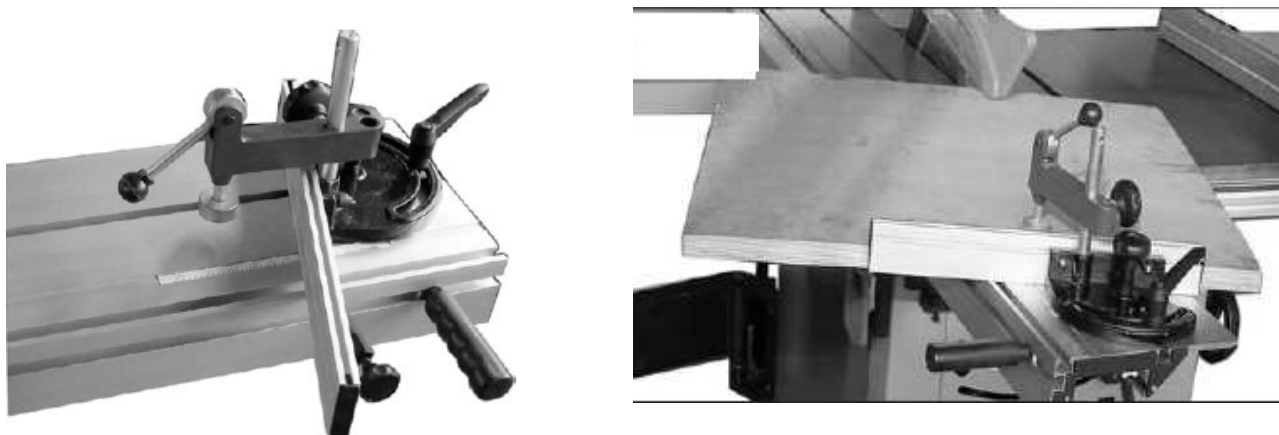
### Angle cuts with miter gauge

In table boom two angular scales are integrated, so that the miter fence can be set exactly in both directions of pivot up to 45 °. Workpiece fixation by means of retainers.



### Angle cuts with crosscut fence

For smaller workpieces, the angle stop is sufficient. Set the angle stop on the desired degree of tilt fix. Create workpiece clamping with low-holder.



## 15 MAINTENANCE AND CARE

### ⚠ ATTENTION



**Don't clean or do maintenance on the machine while it is still connected to the power supply:**



**Damages to machine and injuries might occur due to unintended switching on of the machine!**

**Therefore: Switch the machine off and disconnect it from the power supply before any maintenance works or cleaning is carried out**

The machine is low maintenance and contains little parts that must undergo a maintenance operator.

Faults or defects that may affect the safety of the machine, must be rectified immediately.

Repair work may only be performed by qualified personnel!

The complete and utter cleaning ensures a long life for the machine and represents a safety requirement.

After each shift the machine and all its parts must be thoroughly cleaned by the dust and swarf sucked through the suction system and all other waste is disposed of by compressed air.

Check regularly that all warning and safety instructions on the machine and available in a perfectly legible condition.

Check before every use the perfect condition of the safety devices.

For storage of this machine may not be stored in a humid room and must be protected from the influence of weather conditions.

- + **The elimination of defects does your dealer**
- + **Repair work may only be performed by qualified personnel!**

### 15.1 blade change



**Disconnect the machine from the power supply prior to any checks performed at the machine itself !**

**CAUTION:** When mounting and blade change always use protective gloves!

- Set the saw blade to tilt 90 °
- Remove the blade guard cover.
- Move the sliding table all the way to the right and secure with fixing bolt.
- Open the safety cover -Saw blade-
- With a wrench the motor spindle is secured to the shaft on the motor.
- With the spanner the 6-square nut is screwed clockwise.
- The flange and remove the blade.
- Place the new blade in the **correct direction of rotation.**
- Flange and replace with 6 hexagon nut anticlockwise.



- Safety cover back on.
- Saw blade protection cover back on.

Installation is in the reverse order of removal.

**NOTE:** Observe direction of rotation of the saw blade during installation!

## 15.2 Change V-belt



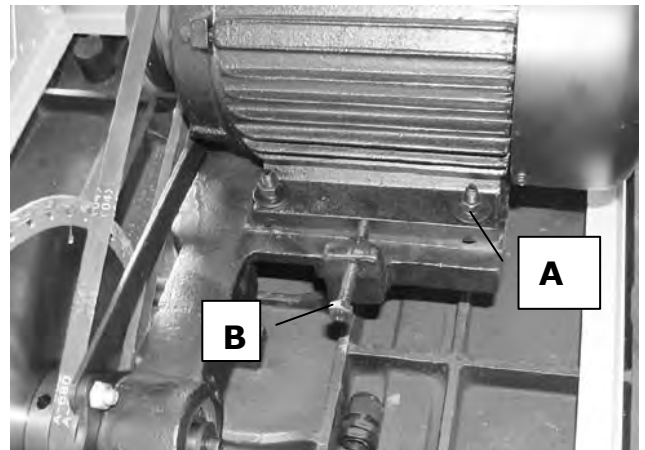
**Disconnect the machine from the power supply prior to any checks performed at the machine itself !**

- Set the saw blade to tilt **90°**.
- Remove saw blade - see **8.1**
- 3 Allen screws **M8x18** Unscrew the cover plate.

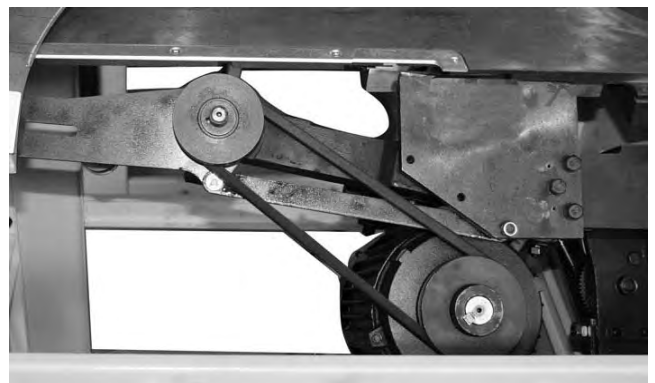
**NOTE:** To remove the lower two Allen screws that tilt the blade to **30°** is set. For the upper hex screws tend to **90**.degree.

- Unscrew the left side panel plate.
- Motor screws (**A**), loosen the extent that the belt tension to the extent laid remove the belt around it (**B**).
- Remove the V-belt and replace with new.

In reverse order tension V-belt, motor tighten, then tighten the V-belt cover and mount the saw blade.



**Fig. 22**



**Fig. 23**

## 15.3 Cleaning

### NOTE

**The use of solvents, harsh chemicals or abrasive cleaners leads to damage to the machine!**  
**Therefore:** When cleaning water and mild detergent if necessary use.

Bare surfaces of the machine against corrosion impregnate ( with anti-rust WD40 )

## 15.4 Maintenance

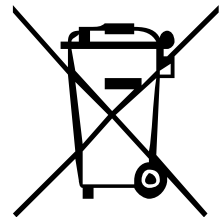
Clean under the sliding table guide.

All parts (except the bearings of the main saw mandrel) should be lubricated twice weekly.

The inside of the machine base suck monthly.

## 15.5 Disposal

Do not dispose of the TS 250F-1600 in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old



## 16 TROUBLESHOOTING

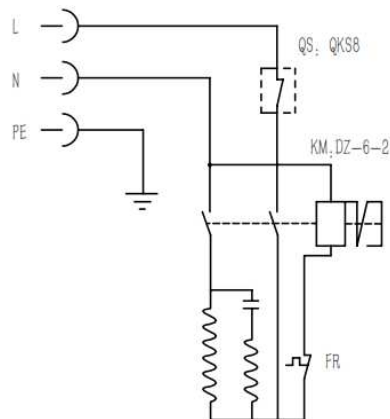
Disconnect the machine from the power supply prior to any checks performed at the machine itself !



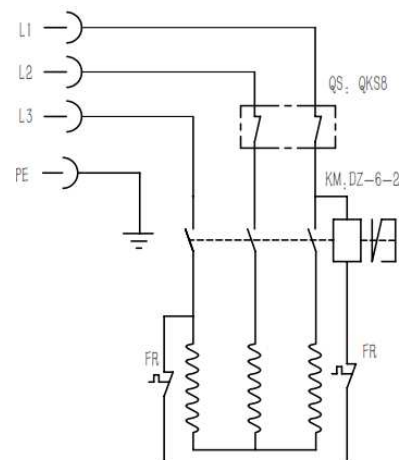
Trouble	Possible cause	Solution
<b>Machine does not start</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emergency stop switch to switch off</li> <li>switch is broken</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Turn the emergency OFF switch to the right to unlock to</li> <li>Repair the the switch</li> </ul>
<b>Burn marks on the work-piece</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>The blade is blunt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Replace the blade</li> </ul>
<b>The finished size of the machined workpiece does not correspond to the set cutting width on rip fence</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Adjusted measurement scale for the cutting width display</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Setting dimension scale: cut workpiece on the rip fence, measure the workpiece and the measuring scale move so that the measured average width is shown at the edge of the ruler</li> </ul>
<b>Workpiece clamped in advancing</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>dull blade</li> <li>Riving knife thickness does not match the used blade</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Replace with sharp blade</li> <li>Splitting wedge thickness must be greater than or equal to blade thickness.</li> </ul>
<b>Broken edges on the workpiece</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>The scoring saw is not on the same line with the main saw</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Set the scoring saw a new</li> </ul>

## 17 ELEKTRICKÉ ZAPOJENÍ / ELECTRIC DIAGRAM

1~, Motor



3~, Motor



## 18 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS

### 18.1 Objednávky náhradních dílů / spare parts order

Použitím originálních dílů od společnosti Holzmann používáte díly, které spolu dokonale sedí a jejich montáž je časově méně náročná. Originální náhradní díly zajišťují delší životnost stroje.

#### VÝSTRAHA

**Použití jiných než originálních náhradních dílů má za následek ztrátu záruky!**

Platí: Při výměně komponent/dílů používejte pouze originální náhradní díly.

Při objednávání dílů použijte servisní formulář, který najdete na konci tohoto návodu na obsluhu. Vždy uvádějte typ stroje, číslo náhradního dílu a jeho název. Aby se předešlo neshodám, doporučujeme společně s objednávkou zaslat i kopii výkresu rozpadu náhradních dílů, na kterém Vámi požadované díly označíte.

[Adresu pro objednání dílů naleznete v kontaktech na zákaznický servis.](#)

With original Holzmann spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your machines lifespan.

#### IMPORTANT

**The installation of other than original spare parts voids the warranty!**

So you always have to use original spare parts

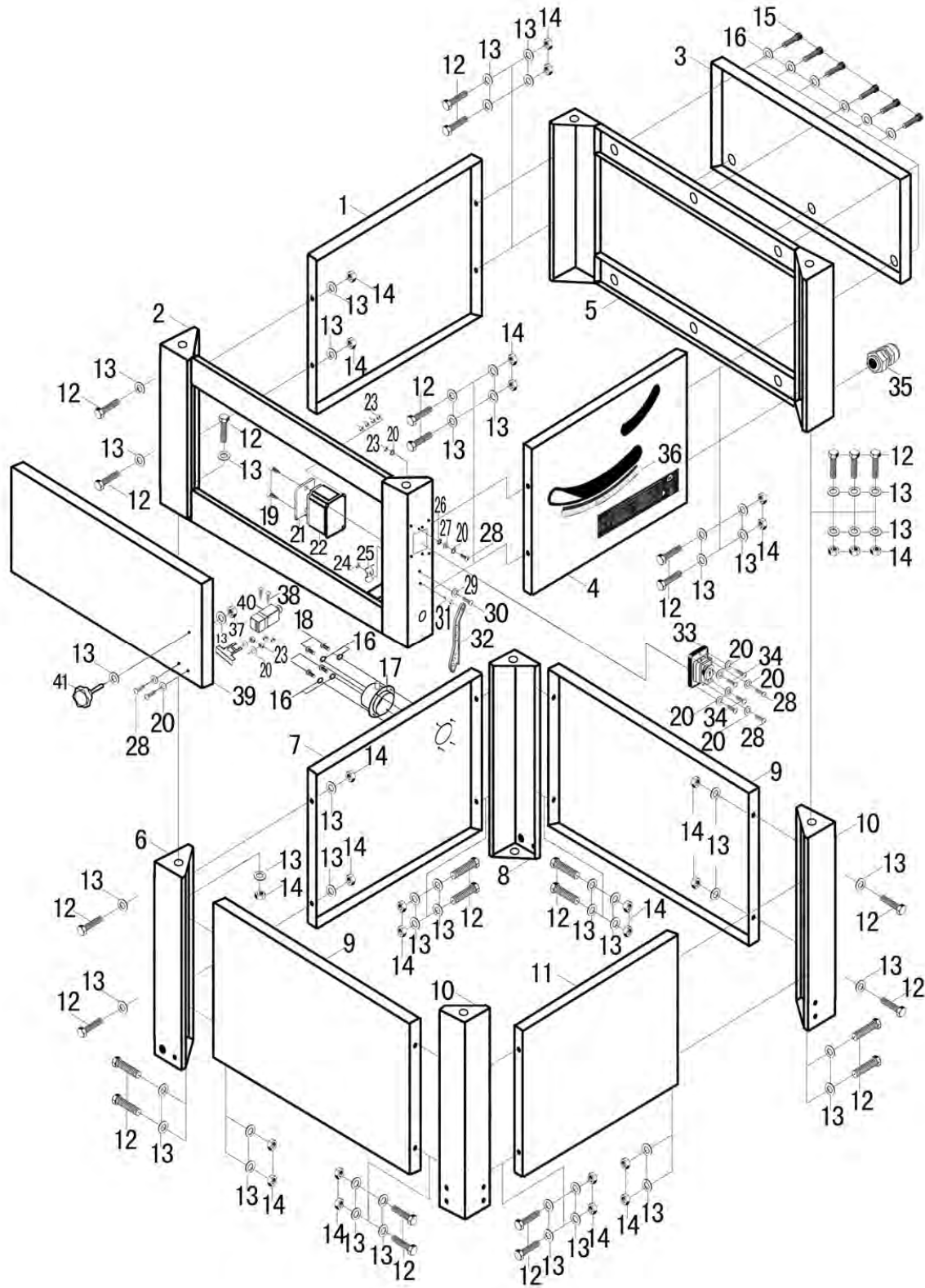
By the order of spare parts use the service formular that you can find at the end of this manual. Make always a note of the type, spare part number and a definition of the machine. That there are no mistakes, we recommend to make a copy of the spare part list where you can mark with a pen the spare parts which you order.

[You find the order address in the preface of this operation manual.](#)



18.1.1 Rozpadové výkresy a kusovníky / Exploded views and parts lists

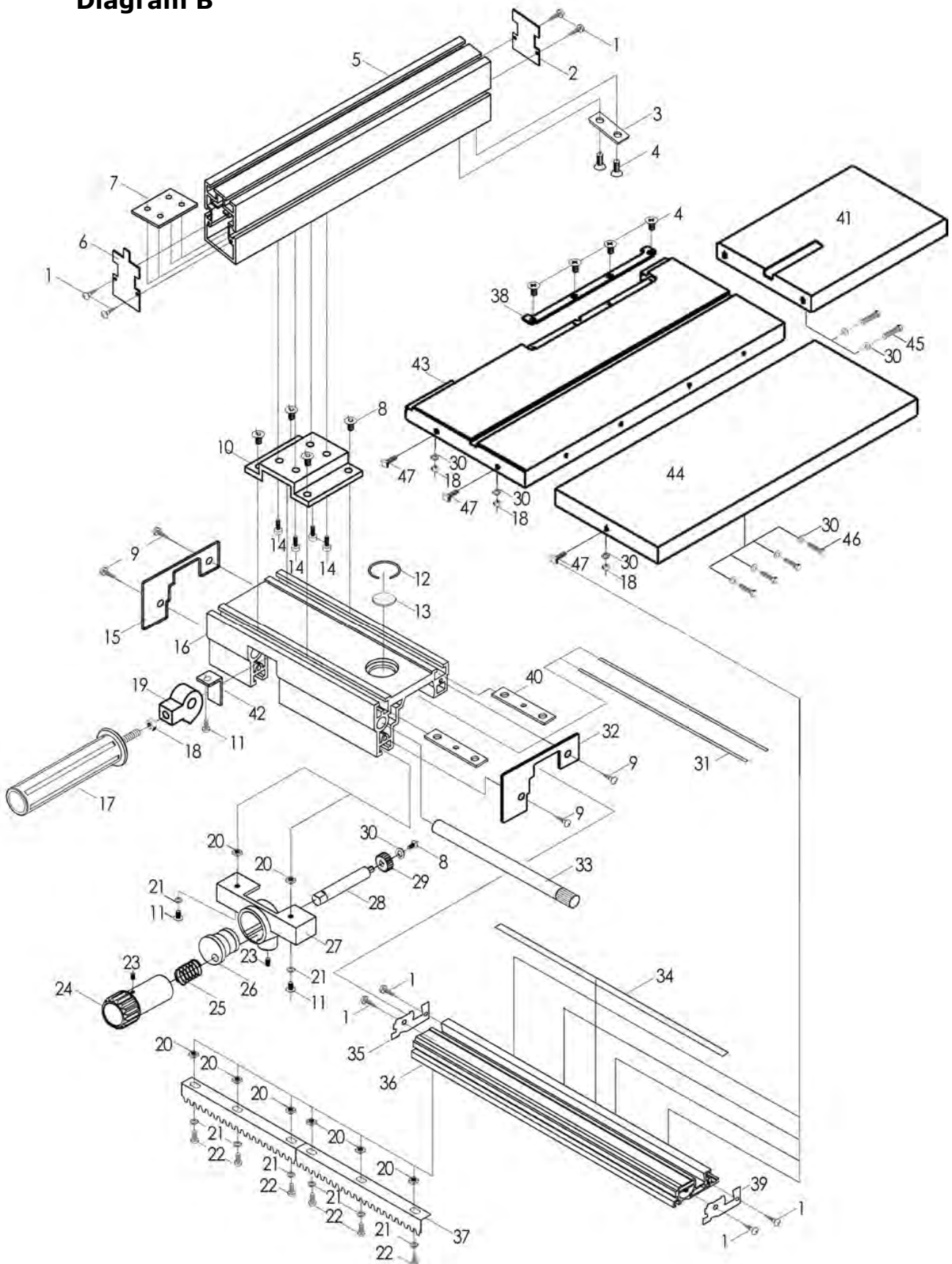
Diagram A



**Parts list (Diagram A)**

<b>No.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qty</b>	<b>No.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qty</b>
A-1	Rear panel, machine housing	1	A-23	Hex nut M4	9
A-2	Left frame, machine housing	1	A-24	Hex nut M5	1
A-3	Right panel, machine housing	1	A-25	Wire clamp	1
A-4	Front panel, machine housing	1	A-26	External teeth lock washer 5mm	1
A-5	Right frame, machine housing	1	A-27	Spring washer 4mm	1
A-6	Column A	1	A-28	Pan head screw M4x10	5
A-7	Rear panel, work stand	1	A-29	Washer 5mm	1
A-8	column B	1	A-30	Pan head screw M5x20	1
A-9	Side panel, work stand	2	A-31	Holder, push stick	1
A-10	Column C, work stand	2	A-32	Push sticker	1
A-11	Front panel, work stand	1	A-33	Switch	1
A-12	Hex screw M8x16	28	A-34	Pan head screw M4x14	4
A-13	Washer 8mm	58	A-35	Strain relief M20	1
A-14	Hex nut M8	28	A-36	Scale, 45 degree	1
A-15	Allen screw M6x22	6	A-37	Lock nut M8	1
A-16	Washer 6mm	10	A-38	Pan head screw M4x30	2
A-17	Dust outlet	1	A-39	Door	1
A-18	Pan head screw M6x16	4	A-40	Micro. Switch	1
A-19	Taping screw ST4.2x12	2	A-41	Konb M8	1
A-20	Washer 4mm	10	A-42	Hex screw M8x30	1
A-21	Switch bottom board	1	A-43	Hex thin nut M8	1
A-22	Switch box	1			

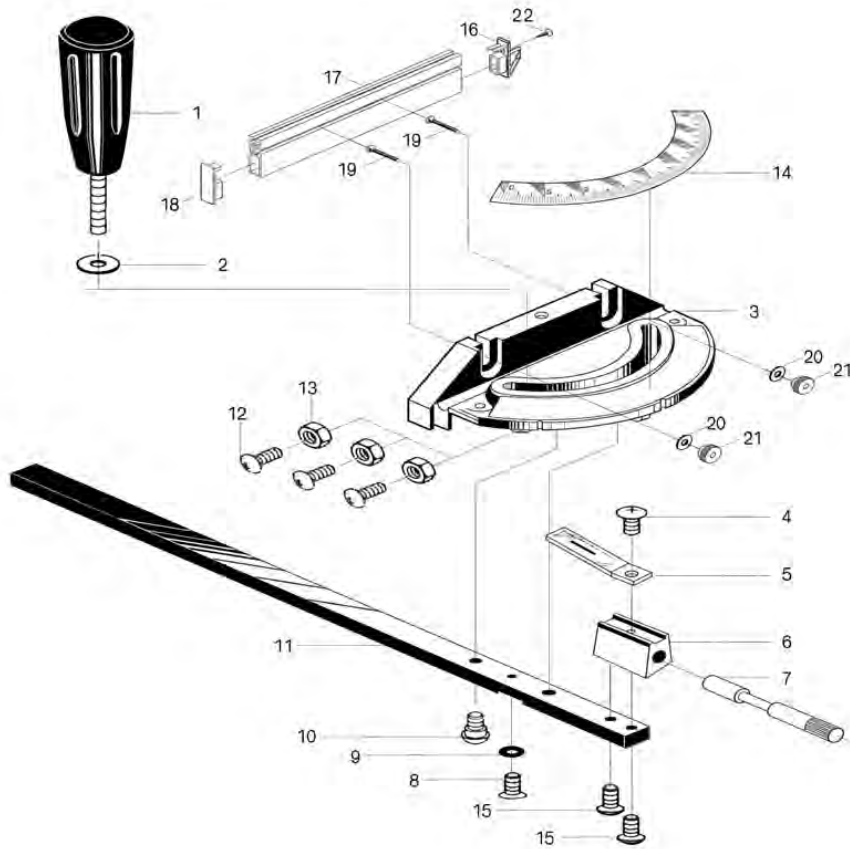
**Diagram B**



**Parts list (Diagram B)**

<b>No.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qty</b>	<b>No.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qty</b>
B-1	Taping screw ST4.2x10	8	B-25	Spring,gear	1
B-2	Cap , fence	1	B-26	Eccentric,fine adjust	1
B-3	Plate, fence	1	B-27	Seat, fine adjust	1
B-4	Sunk head screw M5x6	4	B-28	Rod,gear	1
B-5	Fence	1	B-29	Gear	1
B-6	Cap,fence	1	B-30	Washer 8mm	10
B-7	Guide plate, screw	1	B-31	PVC sticker	2
B-8	Countersunk screw M5x8	5	B-32	Right cap ,fence guide	1
B-9	Taping screw ST4.0x10	4	B-33	Rod,lock handle	1
B-10	Jointer, fence	1	B-34	Scale, fence guide	1
B-11	Pan head screw m4x6	3	B-35	Left cap, fence rail	1
B-12	Ring circle	1	B-36	Fence rail	1
B-13	Lens	1	B-37	Rack,fine adjust	2
B-14	Allen screw M6x12	4	B-38	Table insert	1
B-15	Left cap, fence guide	1	B-39	Right cap,fence rail	1
B-16	Fence guide	1	B-40	Screw guide plate	2
B-17	Lock handle, fence	1	B-41	Rear extension table	1
B-18	Hex nut M8	4	B-42	Lock plate	1
B-19	Lock eccentric cam	1	B-43	Main table	1
B-20	Square nut M5	8	B-44	Extension table	1
B-21	Washer 5mm	8	B-45	Hex screw M8x12	2
B-22	Pan head screw M5x8	6	B-46	Hex screw M8x22	4
B-23	Set screw M6x6	2	B-47	Hex screw M8x25	3
B-24	Handle, fine adjust	1			

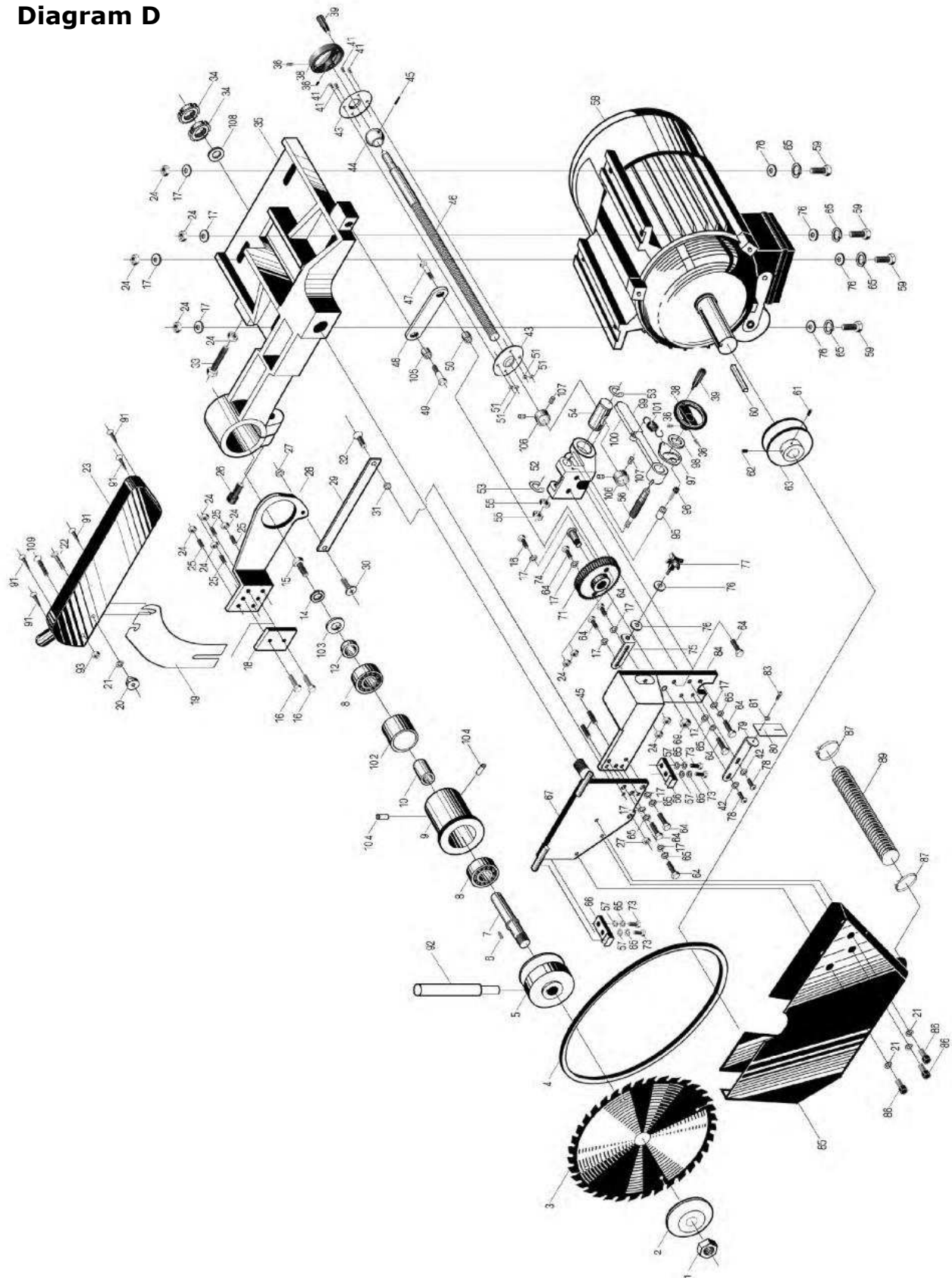
**Diagram C**



**Parts list (Diagram C)**

<u>No.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>Qty</u>	<u>No.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>Qty</u>
C-1	Mitre gauge knob	1	C-12	Pan head screw M4x18	3
C-2	Washer 6mm	1	C-13	Hex nut M4	3
C-3	Mitre gauge base	1	C-14	Scale ,gauge	1
C-4	Pan head screw M5x10	1	C-15	Pan head screw M5x8	2
C-5	Indicator gauge	1	C-16	End cap, gauge fence	1
C-6	Block indicator	1	C-17	Gauge fence	1
C-7	Stop pin	1	C-18	End cap, gauge fence	1
C-8	Sunk head screw M5x8	1	C-19	Carriage bolt M6x30	2
C-9	Roller,gauge	1	C-20	Washer 6mm	2
C-10	Guide pin	1	C-21	Knurled nut	2
C-11	Mitre gauge rod	1	C-22	Taping screw ST5x10	1
		1			

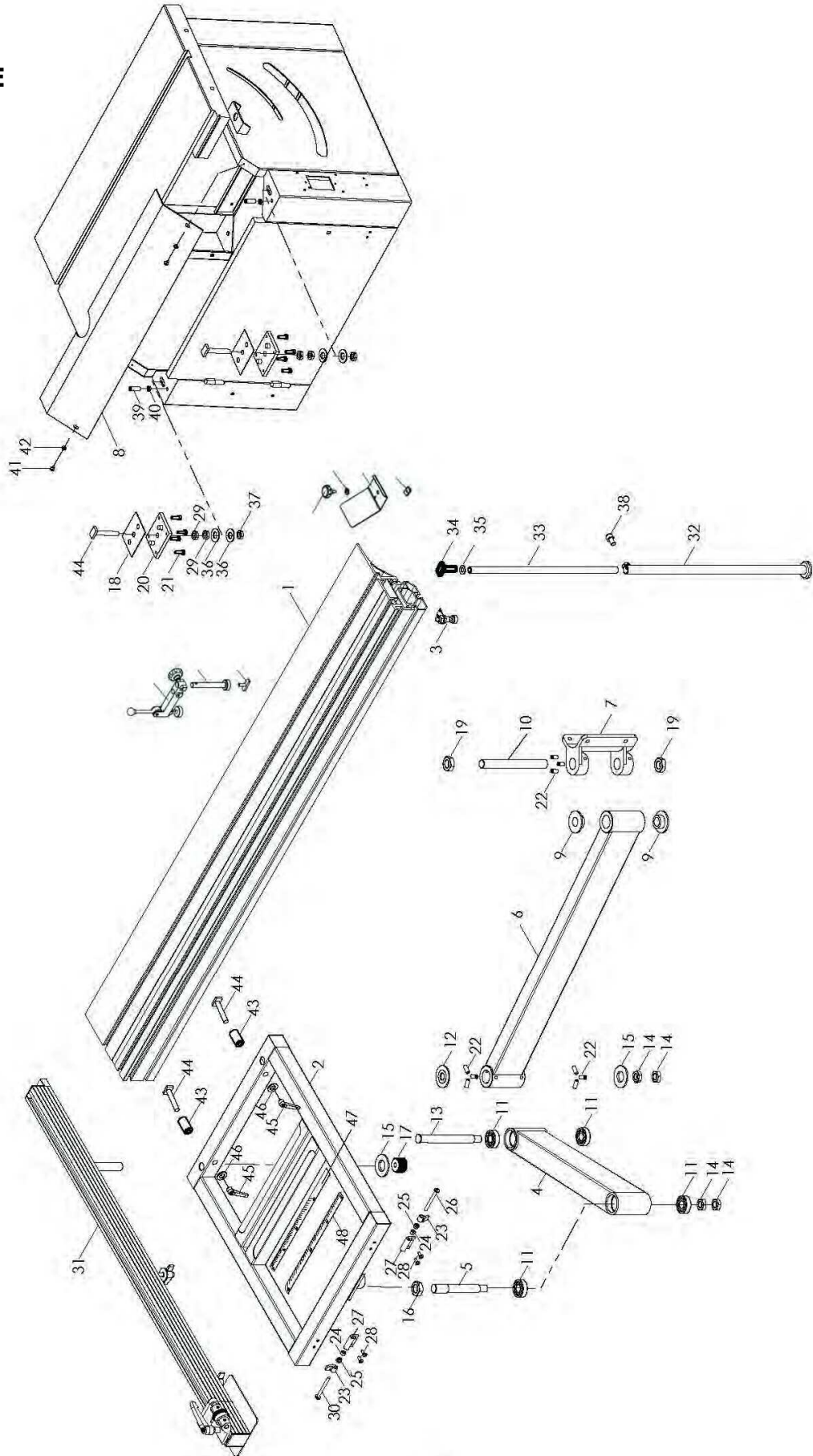
**Diagram D**



**Parts list (Diagram D)**

<u>No.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>Qty</u>	<u>No.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>Qty</u>
D-1	Blade Nut M16(Left Hand)	1	D-54	Knuckle	1
D-2	Outer Blade Flange	1	D-55	Thin Nut M12	2
D-3	Blade	1	D-56	Height Adjustment Rod	1
D-4	A-Belt	1	D-57	Thicken Flat Washer 8	2
D-5	Pulley	1	D-58	Motor	1
D-6	Key	1	D-59	Hex Head Bolt M8X40	4
D-7	Arbor Shaft	1	D-60	Key 8X7X50	1
D-8	Bearing 80203	2	D-61	Allen Head Set Screw M6X9	4
D-9	Arbor Shaft Sleeve	1	D-62	Allen Head Set Screw M6X6	1
D-10	Arbor Shaft Bush	1	D-63	Motor Wheel	1
D-12	Arbor Shaft End Bush	1	D-64	Hex Head Screw M8X24	1
D-14	Spring Washer 8	1	D-65	Single Washer 8	1
D-15	Allen Screw M6X16	1	D-66	Rotation Press Block	9
D-16	Hex Head Screw M8X20	3	D-67	Adjusting Cradle	13
D-17	Flat Washer 8	13	D-69	Hexagon Nut M12	2
D-18	Press Board For Riving Knife	1	D-71	Worm-Wheel	1
D-19	Riving Knife	1	D-73	Hex Head Screw M8X30	1
D-20	Flower Nut	1	D-74	Worm-Wheel Shaft Screw	1
D-21	Flat Washer 6	4	D-75	Locking Block	4
D-22	Step Bolt M6X45	1	D-76	Large Washer 8	1
D-23	Blade Guard	1	D-77	Flower Bolt M8x20	1
D-24	Hexagon Nut M8	13	D-78	Pan Head Screw M5X12	6
D-25	Allen Screw M8X25	4	D-79	Pointer Bracket	1
D-26	Allen Screw M10X30	1	D-80	Pointer	2
D-27	Locking Nut M8	2	D-81	Flat Washer 4	1
D-28	Riving Knife Bracket	1	D-83	Pan Head Screw M4X8	1
D-29	Connecting Rod	1	D-84	Adjusting Worm-Wheel Bracket	1
D-30	Sunk Screw M8X20	1	D-85	Dust Collection Cover	1
D-31	Bush	1	D-86	Allen Head Screw M6X18	1
D-32	Sunk Screw M8X30	1	D-87	Neck Chain	1
D-33	Hex Head Bolt M8X65	1	D-89	Dust Collection Tube	3
D-34	Locking Nut For Motor Base	2	D-91	Sunk Head Tapping Screw ST4.0X25	2
D-35	Motor Base	1	D-92	Spanner Shaft	1
D-36	Allen Screw M6X8	4	D-93	Hexagon Nut M5	5
D-38	Hand Wheel	2	D-95	Lock Nail Bush	1
D-39	Handle	2	D-96	Allen Screw M6X25	1
D-41	Pan Head Screw M6X16	4	D-97	Active Board	1
D-42	Flat Washer 5	2	D-98	Active Board Block	1
D-43	Ball Bracket	2	D-99	Lock Handle	1
D-44	Thread Rod Ball	1	D-100	Handle Sleeve	1
D-45	Spring Colmun Pin 4X25	3	D-101	Lock Handle Spring	1
D-46	Adjusting Thread Rod	1	D-102	Arbor shaft bush	1
D-47	Worm-Wheel Connecting Screw A	1	D-103	Thicken Flat Washer 6	1
D-48	Worm-Wheel Connecting Rod	1	D-104	Spring Colmun Pin 6x10	1
D-49	Worm-Wheel Connecting Screw B	1	D-105	Contact rod bush	1
D-50	Connecting Rod Bush	1	D-106	Screw rod ring	2
D-51	Hex Nut M6	4	D-107	Allen head set screw	4
D-52	Adjusting Frame	1	D-108	Large flat Washer 20	1
D-53	Circlips For Shaft D=24	2	D-109	Sunk Pan head Screw M5x35	1

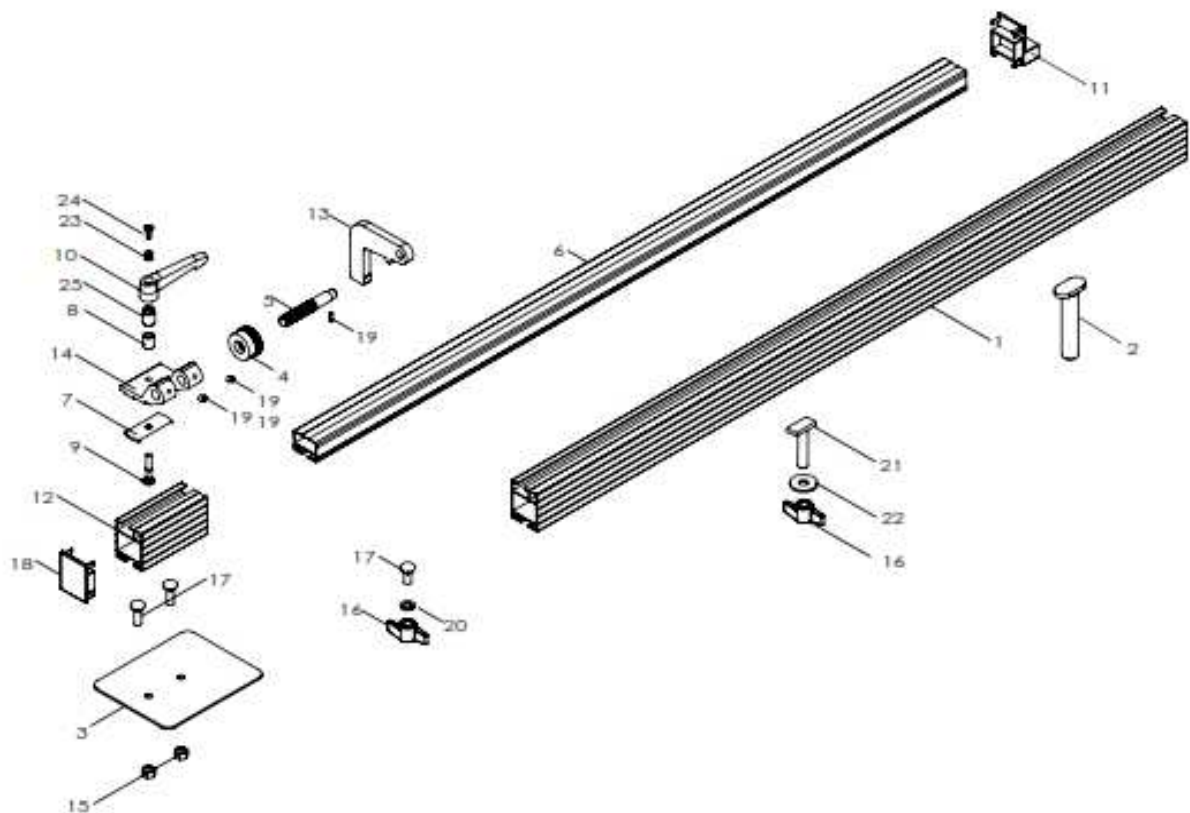
**Diagram E**





**Parts list (Diagram E)**


<b>No.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qty</b>	<b>No.</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>Qty</b>
E-1	Sliding tale	1	E-29	Think hex nut M10	4
E-2	Cross cut table	1	E-30	Hex bolt M6X60	1
E-3	Locating pin set	1	E-31	Cross cut fence assembly	1
E-4	Swing arm A	1	E-32	Support rod A	1
E-5	Shaft A, swing arm	1	E-33	Support rod B	1
E-6	Swing arm B	1	E-34	T type blot,leg	1
E-7	Support, swing arm	1	E-35	Flat washer 10mm	1
E-8	Protect plate	1	E-36	Large washer 10mm	4
E-9	Nylon washer	2	E-37	Hex nut M10	2
E-10	Shaft B, swing arm	1	E-38	Allen screw M8x16	1
E-11	Bearing 6203	4	E-39	Allen head set screw M8x40	2
E-12	Gaskets	1	E-40	Hex nut M8	2
E-13	Shaft C, swing arm	1	E-41	Pan head screw M4x8	2
E-14	Thin nut M16	4	E-42	Large washer 4mm	2
E-15	Flat washer 20mm	2	E-43	Bush, cross cut table	2
E-16	Thin nut M20x1.5	1	E-44	T type bolt, sliding table	4
E-17	Knurled knob fence	1	E-45	Ratchet lever	4
E-18	Adjust plate A, sliding table	2	E-46	Flat washer 10mm	2
E-19	Thin nut M20x1.5	2	E-47	Scale A	1
E-20	Adjust plate B, sliding table	2	E-48	Scale B	1
E-21	Hex blot M6x12	8	E-49	Star knob	1
E-22	Set screw M8x20	9	E-50	Washer 10mm	1
E-23	Lock plate	2	E-51	Edge shoe	1
E-24	Hex Nut M6	2	E-52	Nut plate	1
E-25	Locking nut M6	2	E-53	Hold down assembly	1
E-26	Hex bolt M6X50	1	E-54	Rod, hold down	1
E-27	Position shaft sead	2	E-55	T-block	1
E-28	Pan head screw M5x12	6			



### Parts list (Diagram F)

<u>No.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>Qty</u>	<u>No.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>Qty</u>
F-1	Guide rail	1	F-14	Flip stop base	1
F-2	T type bolt,cross cut fence	1	F-15	Hex nut M8	2
F-3	Lock plate	1	F-16	Wing nut M8	2
F-4	Knurled knob	1	F-17	Carriage bolt M8x25	3
F-5	Locating plate shaft	1	F-18	End cap B	1
F-6	Extension fence	1	F-19	Set screw M5x6	3
F-7	Locking plate	1	F-20	Fap washer 8mm	1
F-8	Locking sleeve	1	F-21	Carriage bolt M10X60	1
F-9	Step bolt M6x35	1	F-22	Large flat washer 10mm	1
F-10	Ratchet lever	1	F-23	Sping, ratchet lever	1
F-11	End cap A	1	F-24	Screw,ratchet lever	1
F-12	End,extension fence	1	F-25	Gear M6,ratchet lever	1
F-13	Flip stop	1			

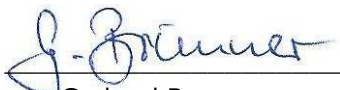
## 19 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	<b>Dovozce / Distributor</b> HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 <a href="http://www.holzmann-maschinen.at">www.holzmann-maschinen.at</a> info@holzmann-maschinen.at
	<b>Název / name</b> Formátovací pila / Panel saw
<b>Typ / model</b> TS 250F-1600	
<b>Směrnice ES / EC-directives</b> 2006/42/ES 2006/95/ES	
<b>Použité normy / applicable Standards</b> EN 60204-1:2006, EN 1870-1:2007+A1:2009, EN 954-1:1996, EN 847-1:2005, EN 847-3:2004, EN ISO 13849-1:2006	

Tímto prohlašujeme, že výše uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které námi nebyly odsouhlaseny.

Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

Haslach, 22.08.2014  
Místo / Datum place/date

  
Gerhard Brunner  
Technická dokumentace  
Technical documentation

  
HOLZMANN MASCHINEN GmbH  
Marktplatz 4, 4170 Haslach  
weiterer Standort:  
Gewerbepark 8, 4707 Schlüsselberg  
[www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at)  
Klaus Schörgenhuber, ředitel

## 20 ZÁRUKA

**(Stav k 22.08.2014)**

Záruční požadavky kupujícího vyplývající z kupní smlouvy a uplatněné u prodejce (obchodní zastoupení firmy Holzmann) stejně jako práva vyplývající z legislativy příslušné země zůstávají tímto prohlášením nedotčeny.

**Pro tento stroj platí následující záruční podmínky:**

- A) Záruka zahrnuje bezplatné odstranění veškerých vad stroje, za předpokladu splnění podmínek dle bodů (B-G), které omezují správnou funkci stroje a jsou způsobeny vadou materiálu nebo výrobní vadou.
- B) Záruční doba je 12 měsíců, u komerčního použití 6 měsíců od dodání zboží prvním kupujícímu. K reklamaci předložte originální doklad o dodání zboží a kupní doklad v případě vlastního odběru zboží.
- C) Pro nahlášení reklamace kontaktujte obchodní zastoupení společnosti HOLZMANN, u kterého jste výrobek poříдили a předložte následující doklady:
- Kupní doklad/nebo doklad o dodávce zboží
  - Vyplněný Servisní formulář s hlášením vady
- Při požadavku na dodání náhradního dílu kopii výkresu náhradních dílů s vyznačením potřebného dílu.
- D) Průběh řešení reklamace a místo plnění určuje společnost HOLZMANN GmbH. Snadno odstranitelné vady budou odstraněny obchodním zastoupením, u rozsáhlejších vad si vyhrazujeme právo na odborné posouzení na adrese sídla firmy č. 4707 Haslach, Österreich. Pokud není v servisní smlouvě explicitně uvedeno jinak, platí, že místem pro vyřízení reklamace je sídlo společnosti HOLZMANN-MASCHINEN na adrese 4707 Haslach, Österreich. Tato záruka výrobce nekryje případné náklady na přepravu zboží do sídla firmy.
- E) Výluky ze záruky:
- Na díly, které vykazují známky opotřebení a při vadách stroje, které jsou následkem běžného opotřebení.
  - Při nevhodné nebo nedbalé montáži stroje, chybného uvedení do provozu příp. nevhodného připojení k elektrické síti.
  - Při nedodržení pokynů pro obsluhu stroje, nevhodném použití, nestandardních podmínkách prostředí, nevhodných podmínkách pro provoz, nedostatečné údržbě a péči o stroj atd.
  - Při použití a/nebo zamontování neoriginálních dílů a příslušenství nebo při dodatečných úpravách, které nejsou schváleny společností HOLZMANN.
  - U zanedbatelných odchylek výrobku od jeho popisu, přičemž tyto nemají vliv na hodnotu nebo použití stroje pro dané účely.
  - Při překročení zátěže stroje. Zejména při vadách způsobených přetížením stroje z důvodu jeho vytížení pro komerční účely, pro které tento stroj nebyl zkonstruován.
- F) V rámci této záruky jsou další nároky kupujícího nad rámec plnění uvedeného v tomto dokumentu vyloučeny.
- G) Tyto záruční podmínky přijímá kupující ze svobodné vůle. Tato záruka vylučuje případné prodloužení záruční doby, a to i na náhradní díly.

## SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou být opravy realizovány i u neautorizovaných servisních firem. K dispozici je Vám samozřejmě i nadále servis společnosti HOLZMANN-Maschinen GmbH.

V takovém případě uplatněte Vaše nezávazné poptávky/reklamace s údaji dle bodu C) na náš zákaznický servis nebo nám pošlete vyplněný přiložený servisní formulář.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

FAX: +43 (0) 7248 61116 6

## 21 GUARANTEE TERMS

**(applicable from 22.08.2014)**

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

- A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/machine, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.
- B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.
- C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:
  - >> Original Sales receipt and/or delivery receipt
  - >> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report
  - >> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.
- D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.  
Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee.
- E) The Guarantee does not cover:
  - Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the machine.
  - Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
  - Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the machine.
  - Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
  - Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
  - Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.
- F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.
- G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

## 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 machine service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

or via Fax to: +437248611166

# SERVISNÍ FORMULÁŘ / SERVICEFORMULAR

Zaškrtněte prosím požadované políčko/ Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- |                          |                          |   |                   |
|--------------------------|--------------------------|---|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na servis       | / | Serviceanfrage    |
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na náhradní díl | / | Ersatzteilanfrage |
| <input type="checkbox"/> | Záruční oprava           | / | Garantieantrag    |

## 1. Údaje zákazníka (\* povinné) / Daten Antragsteller (\* sind Pflichtfelder)

\*Jméno, příjmení / Vorname, Nachname \_\_\_\_\_

\*Ulice, číslo domu / Straße, Hausnummer \_\_\_\_\_

\*PSČ, město / PLZ, Ort \_\_\_\_\_

\*Stát / Staat \_\_\_\_\_

\*(mobilní)telefon/ Telefon bzw. Mobiltel. \_\_\_\_\_

včetně kódu země

\* E-Mail \_\_\_\_\_

Fax \_\_\_\_\_

## 2. Informace o stroji / Geräteinformationen

Sériové číslo/Seriennummer: \_\_\_\_\_ \*Typ stroje/Maschinentype: \_\_\_\_\_

### 2.1 Potřebné náhradní díly/ benötigte Ersatzteile

Číslo dílu / Ersatzteilnummer	Popis dílu / Beschreibung	Počet/Anzahl

### 2.2 Popis závady / Problembeschreibung

Popište prosím závadu, zvláště pak s důrazem na:

Co závadu zapříčinilo? Jaka byla vaše činnost před výskytem závady?

Při závadě na elektrické části stroje: Nechal jste si zkontrolovat vaše síťové napětí a připojení stroje kvalifikovaným elektromechanikem?

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

## 3. Doplňkové informace

NEÚPLNĚ VYPLNĚNÉ FORMULÁŘE NEMOHOU BÝT ZPRACOVÁNY!  
PRO ZÁRUČNÍ OPRAVY VŽDY PŘILOŽTE KOPII PRODEJNÍHO DOKLADU, JINAK ZÁRUKA NEBUDE UZNÁNA!  
PRO NÁHRADNÍ DÍLY PŘILOŽTE KOPII VÝKRESU NÁHRADNÍCH DÍLŮ S VYZNAČENÝM DÍLEM NEBO JEHO FOTOGRAFIÍ.  
URÝCHLÍTO VYŘÍZENÍ VAŠÍ ŽÁDOSTI A ZAMEZÍ ODESLÁNÍ CHYBNÝCH DÍLŮ.  
DĚKUJEME ZA VAŠÍ SPOLUPRÁCI!

## Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET WERDEN!  
GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLISSLICH UNTER BEILAGE DES KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.  
BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIERUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.  
VIELEN DANK!

## Sledování výrobku

Po dodání nás zajímá Vaše spokojenost s výrobkem.

Při procesu zlepšování výrobků jsme totiž závislí na Vás a Vašich zkušenostech s prací se strojem:

- Potíže, které se vyskytly během provozu výrobku.
- Chybné funkce stroje, které se vyskytly za určitých provozních podmínek.
- Vaše vlastní zkušenosti z provozu, které mohou být užitečné i pro ostatní uživatele stroje.

Prosíme Vás o zaznamenání Vašich zkušeností a zaslání na naši adresu emailem, faxem nebo poštou:

## Product experience form

We observe 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 FAX, E-Mail or by post:

Moje zkušenosti / My experiences:


**Jméno / name:**

**Výrobek / product:**

**Datum nákupu / purchase date:**

**Zakoupeno v / purchased from:**

**E-Mail/ e-mail:**

Děkujeme za Vaši spolupráci! / Thank you for your kind cooperation!

### KONTAKT / CONTACTS:

#### HOLZMANN MASCHINEN

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)