

# MANN®

# HOLZ

# MASCHINEN

**CZ** Návod k použití

**Plazmová řezačka  
invertorové konstrukce**

**EN** User Manual

**Welder inverter plasma cutter**



## **DIPA 40 / DIPA 100**

### **Plazmová řezačka**

### **Welder inverter plasma cutter**

*Přečtěte si pečlivě tento  
návod před prvním  
použitím!*

*Read the operation manual  
carefully before first use!*



*Technické změny a tis-  
kové chyby vyhrazeny!*

*Technical data subject to  
changes, errors excepted!*

Vydání/Edition: 2013 – Revize 00 – GBR \_ CZ/EN

HOLZMANN-MASCHINEN GmbH  
Marktplatz 4 | 4170 Haslach | AUSTRIA  
Gewerbepark 8 | 4707 Schüsslberg | AUSTRIA  
Tel: +43 - 7289 / 71562-0 | Fax: +43 - 7289 / 71562-4  
Tel: +43 - 7248 / 61116-0 | Fax: +43 - 7248 / 61116-6  
info@holzmann-maschinen.at , www.holzmann-maschinen.at

# 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>5</b>
<b>4</b>	<b>TECHNIKA</b> .....	<b>6</b>
4.1	DIPA 40.....	6
4.2	DIPA 100.....	6
4.1	OVLÁDACÍ PRVKY .....	7
4.2	TECHNICKÉ ÚDAJE .....	8
<b>5</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>8</b>
5.1	ÚČEL POUŽITÍ.....	8
5.2	PRACOVNÍ PODMÍNKY .....	8
5.3	NEDOVolenÉ POUŽITÍ.....	9
5.4	VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY.....	9
5.5	DODATEČNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO DIPA 40 / DIPA 100.....	10
5.6	OSTATNÍ RIZIKA .....	11
<b>6</b>	<b>UVEDENÍ DO PROVOZU</b> .....	<b>11</b>
6.1	PŘIPOJENÍ HOŘÁKU .....	11
6.1.1	<i>Připojení hořáku</i> .....	11
6.1.2	<i>Uzemnění</i> .....	11
6.1.3	<i>Připojení tlakového vzduchu</i> .....	11
6.1.4	<i>Síťové připojení</i> .....	12
<b>7</b>	<b>OBSLUHA</b> .....	<b>12</b>
7.1.1	<i>Zapnutí přístroje</i> .....	13
7.1.2	<i>Zapálení pilotního oblouku</i> .....	13
7.1.3	<i>Řezání</i> .....	13
<b>8</b>	<b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>14</b>
8.1	ČIŠTĚNÍ.....	14
8.2	PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA.....	14
<b>9</b>	<b>ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD</b> .....	<b>15</b>
	.....	15
<b>10</b>	<b>PREFACE</b> .....	<b>16</b>
<b>11</b>	<b>TECHNICS</b> .....	<b>17</b>
11.1	DIPA 40.....	17
11.2	DIPA 100.....	17
11.3	CONTROLS.....	18
11.4	TECHNICAL DATA .....	19
<b>12</b>	<b>SAFETY</b> .....	<b>19</b>
12.1	INTENDED USE .....	19
12.2	WORKING CONDITIONS .....	19
12.3	UNAUTHORISED USE.....	20
12.4	GENERAL SAFETY .....	20
12.5	ADDITIONAL SAFETY TO DIPA 40 / DIPA 100 .....	21
12.6	RESIDUAL RISKS.....	21
<b>13</b>	<b>COMMISSIONING</b> .....	<b>22</b>
13.1.1	<i>Connection of the torch</i> .....	22

13.1.2	Ground connection.....	22
13.1.3	Compressed air connection.....	22
13.1.4	Power supply.....	22
<b>14</b>	<b>OPERATION .....</b>	<b>24</b>
14.1.1	Switch the device .....	24
14.1.2	Ignite the pilot arc.....	24
14.1.3	Cutting .....	24
<b>15</b>	<b>MAINTENANCE.....</b>	<b>25</b>
15.1	CLEANING .....	25
15.2	MAINTENANCE.....	25
<b>16</b>	<b>TROUBLESHOOTING .....</b>	<b>26</b>
<b>17</b>	<b>PROHLÁŠENÍ O SHODĚ/CERTIFICATE OF CONFORMITY .....</b>	<b>27</b>
<b>18</b>	<b>ZÁRUKA.....</b>	<b>28</b>
<b>19</b>	<b>GUARANTEE TERMS .....</b>	<b>29</b>

## 2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS

**(CZ)** BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY  
VÝZNAM

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



**CZ** **VÝSTRAHA!** Dbejte bezpečnostních pokynů! Opomíjení předpisů a pokynů může vést k těžkým zraněním nebo dokonce smrti.

**EN** **ATTENTION!** Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.

**CZ** **PŘEČTĚTE SI TENTO NÁVOD!** Přečtěte si pozorně tento návod na obsluhu a údržbu a seznamte se s ovládacími prvky, abyste používali stroj správně a předcházeli tak zraněním nebo závadám.

**EN** **READ THE MANUAL!** Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.

**CZ** **OCHRANNÉ PROSTŘEDKY!** Obsluha má povinnost nosit ochranu sluchu, ochranné brýle a vhodnou obuv.

**EN** **PROTECTIVE CLOTHING!** The operator is obligated to wear proper ear protection, safety goggles and safety shoes

**CZ** **CE-KONFORMITA** – Tento výrobek je v souladu se směrnicemi ES.

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

### 3 PŘEDMLUVA

## Vážený zákazníku!

Tento návod k použití obsahuje důležité informace a pokyny k uvedení do provozu, údržbě a provozu Plazmové rezačky DIPA 40 / DIPA 100.

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.

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 a tiskové chyby vyhrazeny!**

**Po dodání zboží bezodkladně zkontrolujte a závady uveďte do přepravního listu, který Vám poskytne přepravce!**

**Závady vzniklé při přepravě nahláste do 24 hodin od doručení u nás.**

**Za nenahlášení transportní vady nenese společnost Holzmann žádnou záruku.**

## **Autorské právo**

© 2013

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Všechna práva vyhrazena! Obzvláště kopírování, přetisk, překlady nebo použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhány – soudní místo je 4020 Linz, Rakousko!

## **Adresa na služby zákazníkům**

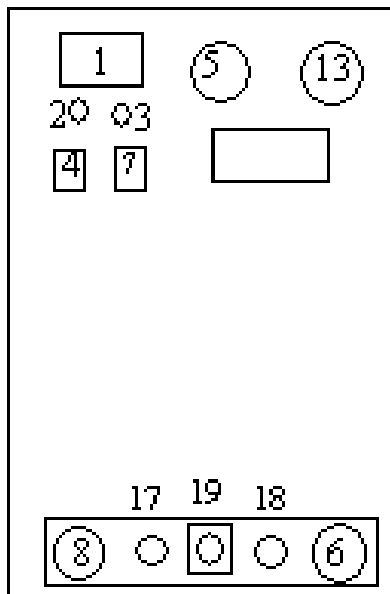
#### **HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4  
Tel 0043 7289 71562 - 0  
Fax 0043 7289 71562 - 4  
info@holzmann-maschinen.at

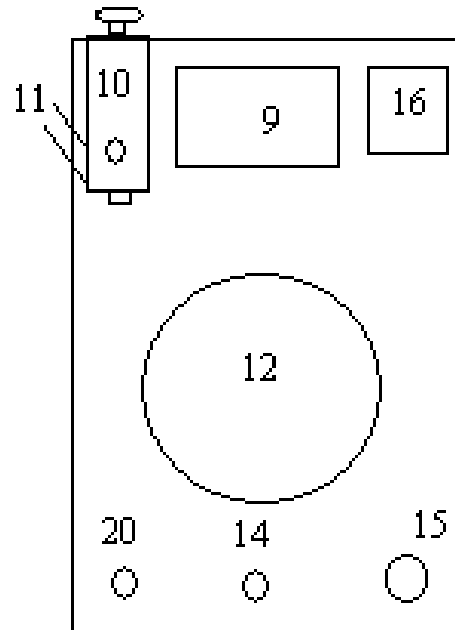
## 4 TECHNIKA

### 4.1 DIPA 40

Přední strana

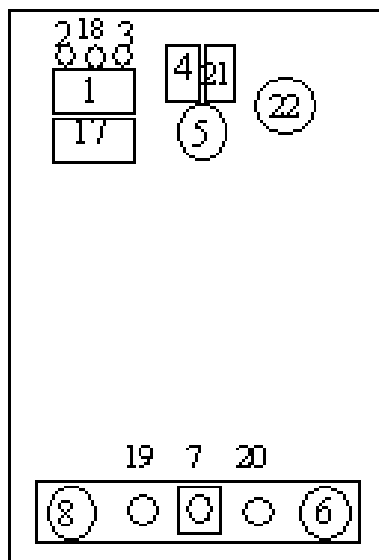


Zadní strana

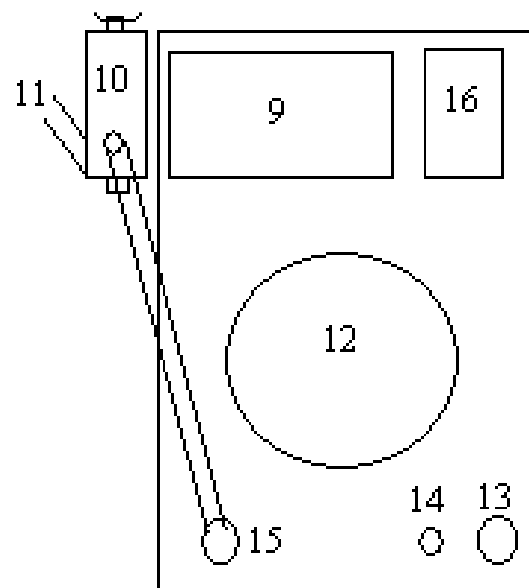


### 4.2 DIPA 100

Přední strana



Zadní strana



## 4.1 Ovládací prvky

Číslo	DIPA 40	DIPA 100
1	Displej s ukazatelem řezného proudu	Displej s ukazatelem řezného proudu
2	Kontrolka připojení k síti	Kontrolka připojení k síti
3	Výstražná kontrolka	Výstražná kontrolka
4	Spínač testu plynu/řezání	Spínač testu plynu/řezání
5	Regulátor intenzity proudu	Regulátor intenzity proudu
6	Připojení plazmového hořáku	Připojení plazmového hořáku
7	Přepínač Automatika / Standard	Kontrolka připojení řezacího hořáku
8	Připojení ukostřovací svorky	Připojení ukostřovací svorky
9	Typový štítek	Typový štítek
10	Redukční ventil tlakového vzduchu	Redukční ventil tlakového vzduchu
11	Připojení tlakového vzduchu na redukční ventil	Připojení tlakového vzduchu na redukční ventil
12	Větrák	Větrák
13	Indikátor tlakového vzduchu	Síťová zástrčka
14	Připojení uzemňovacího kabelu – opce	Připojení uzemňovacího kabelu – opce
15	Síťová zástrčka	Připojení tlakového vzduchu
16	Hlavní vypínač	Hlavní vypínač
17	Pojistka 20A	Indikátor řezacího napětí
18	Pilotní oblouk – připojení	Kontrolka napětí
19	Kontrolka připojení řezacího hořáku	Pojistka 20A
20	Připojení tlakového vzduchu	Pilotní oblouk – připojení
21		Přepínač Automatika / Standard
22		Indikátor tlakového vzduchu

## 4.2 Technické údaje

<b>Popis</b>	<b>DIPA 40</b>	<b>DIPA 100</b>
Napětí	1~230V± 10%;50/60Hz	3 Phasen N400V± 10%;50/60Hz
Vstupní proud	30A	30A
Jmenovitý výstupní proud	40A	100A
Rozsah proudu	20-40A	20-100A
Volnoběžné napětí	200V	400V
Pracovní cyklus	60%	60%
Pracovní režim	navázání kontaktu / bez navázání kontaktu	navázání kontaktu / bez navázání kontaktu
Tlakový vzduch	0.2-0.35MPa	0.2-0.4MPa
Max. síla řezu	12mm	35mm
Průtokový čas	10S	10S
Rozměry	390×190×290	570×305×570

## 5 BEZPEČNOST

### 5.1 Účel použití

Stroj se smí používat pouze v bezvadném technickém stavu, při dodržení všech pokynů k provozu a bezpečnostních pokynů, při vědomí nebezpečnosti stroje! Závady, které mohou ovlivnit bezpečnost stroje, ihned odstraňte!

Je obecně zakázáno měnit nebo odstraňovat bezpečnostní prvky a zařízení stroje!

### 5.2 Pracovní podmínky

Stroj je určen pro provoz za následujících podmínek:

Relativní vlhkost vzduchu	při 40°C max. 50% při 20°C max. 90%
Provozní teplota	od +5°C do +40°C
max. nadmořská výška	2000m
min. osvětlení	500 Lux

Stroj není určen pro venkovní použití.

Stroj není určen pro provoz v oblasti elektromagnetické zátěže ("Elektrosmog").

Stroj není určen pro provoz na pracovištích s výskytem plynu, vlhkosti apod., které mohou poškodit izolaci elektroinstalace stroje, korozi nebo jiná poškození.

Stroj není určen do provozů s rizikem požáru nebo exploze.



Stroj není určen do prostředí s výskytem vibrací, protože tyto snižují výkon stroje, přesnost opracování a životnost stroje.

Opracování hořlavých nebo výbušných materiálů je striktně zakázáno (např. surové aluminium, hořčík atd.).

### 5.3 Nedovolené použití





- Provoz stroje za podmínek přesahujících rámec použití uvedený v tomto návodu není dovolen.
- Provoz stroje způsobem a k účelům, které neodpovídají 100% pokynům v tomto návodu, je výslovně zakázán.

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

### 5.4 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:

	<p><b>Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází!</b>  <b>Práce se strojem je při únavě, ztrátě koncentrace případně pod vlivem léků, alkoholu nebo drog přísně zakázána!</b></p>
	<p><b>Plazmová řezačka smí být obsluhována pouze zaškoleným personálem.</b></p> <p><b>Nepovolané osoby, zejména děti, a nezaškolený personál se nesmí zdržovat v blízkosti puštěného stroje!</b></p>
	<p><b>Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy.</b></p> <p><b>Volné části oděvu apod. se mohou namotat na rotující části a způsobit tak vážná zranění!</b></p>
	<p><b>Při práci používejte vhodné ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, sluchátka, masku obličeje apod.)!</b></p>



**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!**



**Příslušenství: Používejte pouze příslušenství doporučené společností HOLZMANN!**

Při plazmovém řezání vznikají odpadní plyny resp. toxické páry. Z tohoto důvodu lze plazmovou řezačku používat pouze v dobře větraných halách, venku nebo v uzavřených prostorech se silným odsáváním (kdy je řezací zóna ideálně přímo pod odsáváním).

Oblast řezání na opracovávaném předmětu/materiálu musí být zbavena rozpouštědel a odmašťovadel, aby se předešlo tvorbě jedovatých plynů nebo se toto riziko zmírnilo.

Řezání olova, i ve formě povlaku, pozinkovaných dílů, Kadmia, "kadmiovaných šroubů", berylia (většinou jako složky slitiny, např. beryliová měď) a dalších kovů, které při řezání produkují jedovaté plyny, je možné pouze s ochrannou maskou či jinou vhodnou ochranou dýchacích cest, současně za silného odsávání a filtrace splodin.

Zvýšená opatrnost platí pro řezání nádrží, které musí být nejprve vyprázdněny a důkladně vyčištěny.

**Výstraha:**

Vznik splodin resp. toxických výparů může vést k nedostatku kyslíku ve vzduchu. Vždy proto zajistěte dostatek čerstvého vzduchu! (nebo použijte schválený dýchací přístroj)



Vemte na vědomí, že zařízení může v určité oblasti použití přes zachované mezní hodnoty emisí způsobovat elektromagnetické rušení a toto rušení může mít vliv na obsluhu zařízení.

Osoby, které mají kardiostimulátor nebo nosí naslouchátka, by se měly o práci v blízkosti plazmové řezačky poradit se svým ošetřujícím lékařem.

**Pozor:**

Při použití plazmové řezačky v blízkosti nemocnic nebo podobných zařízení provozujících elektromedicínské nebo IT technologie (EKG, PC atd.) může být jejich funkce zeslabena nebo jinak rušena.

Před použitím řezačky je proto nutné zajistit, aby byl provozovatel těchto zařízení předem o práci se řezačkou a jejím možném vlivu na správnou funkci těchto medicínských zařízení uvědoměn.

Také při použití stroje v domácím prostředí je nezbytné učinit příslušná opatření.

Prostředky pro stanovení a vyhodnocení oblasti s elektromagnetickým rušením a její minimalizaci (např. použití stíněných vedení) jsou uvedeny v produktové normě EMV **pro svařovací zařízení elektrickým obloukem.**

## 5.5 Dodateční bezpečnostní pokyny pro DIPA 40 / DIPA 100

Napájení elektrickým proudem nesmí překročit jmenovité napětí sítě o více jak 10%, jinak dojde k opotřebení elektrických částí stroje.

## 5.6 Ostatní rizika

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

- Nebezpečí zranění při kontaktu s částmi, které vedou elektrický proud.
- Nebezpečí úrazu při převrácení stroje.
- Nebezpečí poranění očí při odletujících částech. Nutné používat ochranné pracovní brýle.
- Nebezpečí od uvolněných chemických látek z opracovávaného materiálu, které mohou být rakovinotvorné nebo jinak zdraví škodlivé.

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 plazmová řezačka DIPA 40 popř. DIPA 100 tím nejdůležitějším bezpečnostním faktorem!

## 6 UVEDENÍ DO PROVOZU

### 6.1 Připojení hořáku

Při umístění dbejte na vhodnost místa pro přísun a odvod studeného vzduchu, aby bylo možné dosáhnout uvedené doby provozu.

Podle možnosti by zařízení nemělo být vystaveno při broušení plazmovému oblouku a přímému paprsku.

Zařízení může být provozováno se všemi plazmovými hořáky, které mají společné připojení na plazmu a studený vzduch a jsou konstruovány pro vysokofrekvenční (HF) zapálení pilotního oblouku. Pro využití plného výkonu zařízení musí být plazmový hořák nastaven na nejnižší výkon 40 popř. 100A. Lze řezat jak s tryskou vzdálenou od materiálu, tak s plazmovou tryskou přilehlou k řezanému materiálu.

#### 6.1.1 Připojení hořáku

Plazmový hořák připojte na k tomu určené vývody na zařízení (Torch) Obr. DIPA 40 / DIPA 100.

#### 6.1.2 Uzemnění

Zemnicí kabel připojte do zdířky na řezačce. Svorky pak na vodící části obrobku, tzn. nikdy nepřipojovat svorky na barvu, rez apod.

#### 6.1.3 Připojení tlakového vzduchu

Přívod tlakového vzduchu napojte pomocí rychlospojky a redukčního ventilu na zadní straně plazmové řezačky. Dejte pozor na to, aby měl přívod tlakového vzduchu (Kompresor) potřebný tlak (minimálně 2 bar) a zajišťoval potřebné množství vzduchu. Tlakový vzduch by neměl obsahovat mechanické nečistoty, olej a vodní kondenzát.

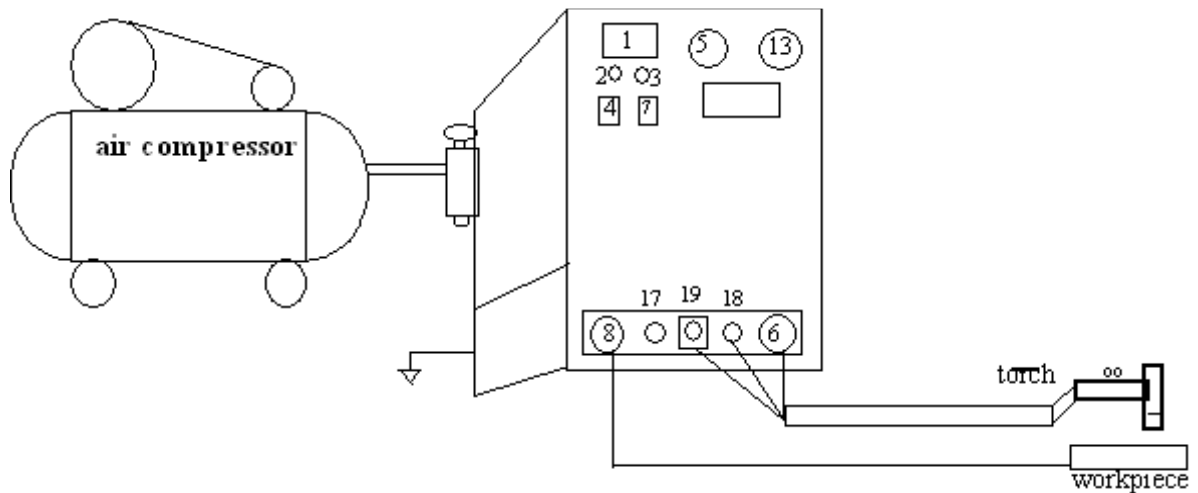
### 6.1.4 Síťové připojení

Síťovou zástrčku připojte k el. síti. Kontrolka indikuje připojení na přívod el. proudu.

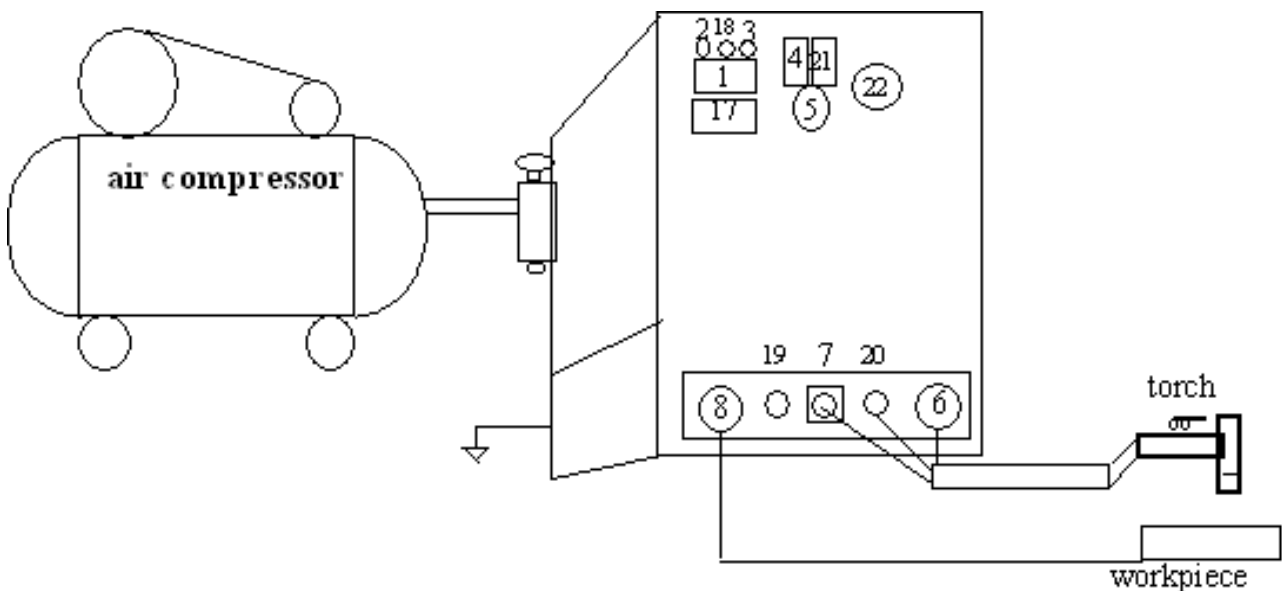
- Napětí zdroje proudu DIPA 40: 1 x 230 V ± 10%
- Napětí zdroje proudu DIPA 100: 1 x 400 V ± 10%

**POZOR:** v pracovním režimu dejte pozor na ochranu uzemněním.

#### DIPA 40



#### DIPA 100



## 7 OBSLUHA

Na hořák instalujte odpovídající plazmovou trysku podle tabulky níže.

**VÝSTRAHA:** příliš malé průměry trysek vedou ke zničení z důvodu jejich přetížení.

Řezací proud	20 – 60 A	50 – 90 A	80 – 100 A
Plazmová tryska	Ø 1,0 – 1,2	Ø 1,3 – 1,5	Ø 1,5 – 1,7

### 7.1.1 Zapnutí přístroje

Přístroj zapněte pomocí hlavního vypínače (16) přesunutím do polohy EIN - ZAPNUTO. Ukazatel Power svítí. Ventilátor se spustí automaticky. Pro zkoušku vzduchu nastavte přepínač funkce (4) na "I". Pro řezání ho pak přepněte opět do polohy "0".

### 7.1.2 Zapálení pilotního oblouku

Řezací hořák s tryskou přisuňte k počátečnímu bodu zamýšleného řezu.

Stiskněte vypínač hořáku. Po krátkém předfuku plynu dojde k zažehnutí pilotního oblouku.

Jakmile dojde ke kontaktu pilotního oblouku s materiálem, dojde k inicializaci hlavního řezacího oblouku.

V případě, že nedojde k inicializaci řezacího oblouku, pilotní oblouk se po cca 2 sekundách vypne.

Před každým zážehem je nutné dodržet pauzu v délce trvání přibližně 2 sekund.

Ke zbytečnému zapálení pilotního oblouku bez následného řezání by nemělo docházet příliš často. Dojde tak k přehřátí odporového předřadníku pilotního oblouku a k značnému zatížení spotřebních dílů hořáku (trysky a elektrody).

### 7.1.3 Řezání

Pro řezání v ručním režimu posunujte lehce přiloženým hořákem konstantní rychlostí po řezaném materiálu.

Pro dosažení optimálního řezu je důležité dodržení správné rychlosti řezu vůči tloušťce řezaného materiálu.

Při příliš pomalém řezání nebude vlivem silného přívodu tepla řezná hrana ostrá.

Optimální rychlosti řezání je dosaženo, pokud se plazmový paprsek během řezání naklání lehce dozadu.

Po spuštění tlačítka hořáku zhasne plazmový paprsek a zdroj elektrického proudu se vypne.

Plyn proudí dále přibližně 1 minutu (čas dofuku ochranného plynu), aby tak došlo k ochlazení hořáku.

Stejný postup je při vyjetí z obrobku se stisknutým tlačítkem hořáku.



Přístroj nesmí být vypnut při ochlazovacím cyklu hořáku, jinak by došlo k jeho poškození přehřátím.

Při stehovém módu řezu v manuálním režimu držte řezací hořák lehce nakloněný a pomalu ho uveďte do svislé polohy, aby se tak zabránilo rozstříku materiálu do trysky.

Při stehovém módu řezu v automatickém režimu zajistěte vzdálenost trysky hořáku od materiálu obrobku cca 7 - 8 mm.

## 8 ÚDRŽBA

### **ACHTUNG**



**Čištění a údržbu provádějte vždy při vypnutém stroji:**

**Při nežádoucím spuštění stroje hrozí jeho poškození nebo těžká zranění!**

Platí zásada:

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



Stroj má malé nároky na údržbu a jen málo dílů, na kterých uživatel musí údržbu provádět. 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.

Před prvním uvedením stroje do provozu, a následně každých 100 motohodin, je nutné aplikovat tenkou vrstvu oleje nebo mazacího tuku na všechny pohyblivé části a jejich spoje (pokud je to potřeba, před mazáním očistěte řezačku od nečistot).

**Odstranění závad zajišťuje prodejce, u kterého jste zařízení zakoupili!  
Opravy svěřte výhradně odborníkovi!**

### 8.1 Čištění

Úplné a řádné čištění zaručuje dlouhou životnost stroje a **je předpokladem větší bezpečnosti.**

Po každém použití musí být řezací hořák a všechny další díly řádně vyčištěny.

### **UPOZORNĚNÍ**

**Použití rozpouštědel, benzínu, agresivních chemikálií nebo odstraňovačů má za následek poškození stroje!**

Platí:

Při čištění používejte pouze vodu nebo jemné čističe!

Holé plochy stroje ošetřete proti korozi.  
(např. antikorozním prostředkem WD40)

### 8.2 Pravidelná údržba

**Přístroj není náročný na údržbu. Není nutné provádět jeho demontáž. Opravy svěřte vždy pouze odbornému servisu!**

## 9 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

**Před započítím prací na odstraňování vad odpojte stroj od přívodu elektrického proudu.**



ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ
Indikátor Power nesvítí	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bez přívodu proudu</li> <li>• Hlavní vypínač je vadný</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte el. síť</li> <li>• Hlavní vypínač vyměňte</li> </ul>
Ventilátor se netočí	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Přívod proudu ventilátor je vypnutý</li> <li>• Kryt je deformovaný a blokuje pohyb ventilátoru</li> <li>• Větrák má závadu</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapněte přívod el. proudu</li> <li>• Vyměňte ochranný kryt</li> <li>• Vyměňte větrák</li> </ul>
Výstražná kontrolka svítí	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Přehřátí</li> <li>• Nadproudová ochrana</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkuste znovu po vychladnutí</li> <li>• Příliš nízké vstupní napětí nebo výpadek stroje</li> </ul>
Nefunkční přístroj	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nadproudová ochrana</li> <li>• Výpadek přístroje</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nechte přístroj vychladnout</li> <li>• Zavolejte servis</li> </ul>
Snížený výstupní proud	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nízké vstupní napětí</li> <li>• Slabý vstupní vodič</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zajistěte silnější el. vedení</li> </ul>
Proud nelze regulovat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spojnice potenciometru je vypnutá</li> <li>• Potenciometr aktuální regulace selhal</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Opětovně zapněte</li> <li>• Potenciometr vyměňte</li> </ul>
Vysokofrekvenční oblouk není možné vygenerovat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spínač je vadný</li> <li>• Chybná volba pro proud vzduchu, vadná elektroda</li> <li>• Výpadek generátoru HF oblouku</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spínač vyměňte</li> <li>• Elektrodu vyměňte</li> <li>• Vyměňte vysokofrekvenční generátor</li> </ul>

## 10 PREFACE

### Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of welder inverter plasma cutter DIPA 40 / DIPA 100.

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

© 2013

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

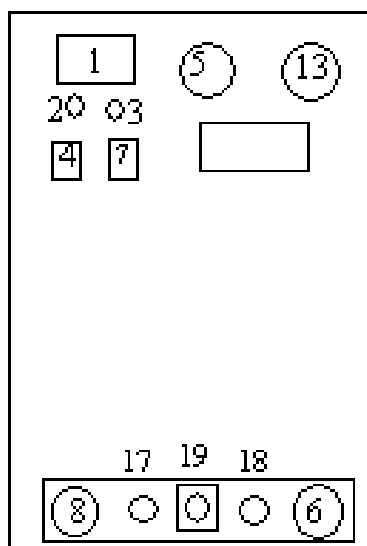
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)



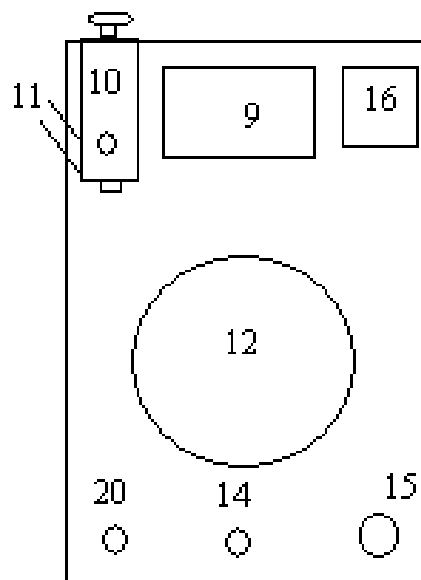
## 11 TECHNICS

### 11.1 DIPA 40

FRONT PANEL

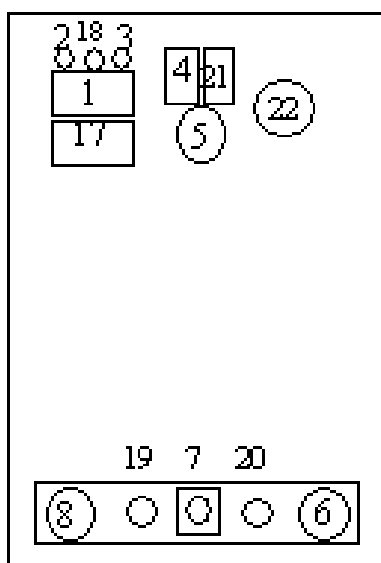


BACK PANEL

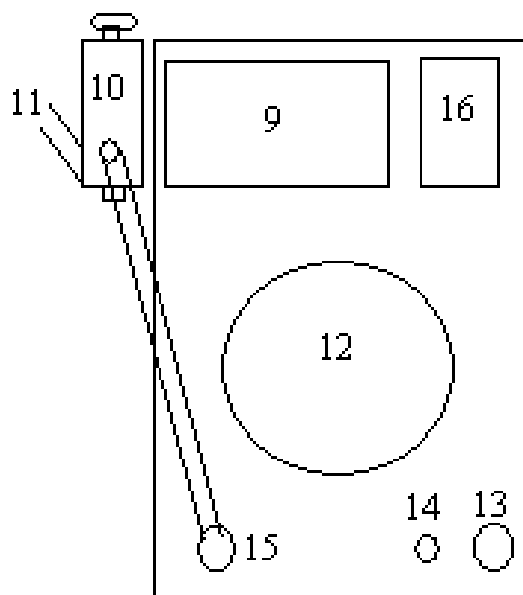


### 11.2 DIPA 100

FRONT PANEL



BACK PANEL



### 11.3 Controls

No.	DIPA 40	DIPA 100
1	indication of cutting current	indication of cutting current
2	power indication	power indication
3	warning indication	warning indication
4	cutting/testing air switch	cutting/testing air switch
5	cutting current regulator	cutting current regulator
6	cutting torch connection	cutting torch connection
7	auto/standard switch	torch control connection
8	workpiece cable	workpiece cable
9	nameplate	nameplate
10	air pressure-reduced valve	air pressure-reduced valve
11	pressure air entrance	pressure air entrance
12	Fan	Fan
13	indication of air pressure-reduced valve	input cable
14	grounding column	grounding column
15	input cable	Gas inlet
16	power switch	power switch
17	fuse 20A	indication of cutting voltage
18	Pilot arc (lead arc) connection	indication of ABS.phase
19	torch control connection	Fuse 20A
20	Gas inlet	Pilot arc (lead arc) connection
21		auto/standard switch
22		indication of air pressure-reduced valve

## 11.4 Technical data

Specification	DIPA 40	DIPA 100
Power Voltage	1~230V± 10%;50/60Hz	Three phases 400V± 10%;50/60Hz
Input Current	30A	30A
Rated Output Current	40A	100A
Current .Adjusting Range	20-40A	20-100A
No-load Voltage	200V	400V
Rated Duty Cycle	60%	60%
Working Mode	Contacting/ not Contacting	Contacting/notContacting
Air Pressure	0.2-0.35MPa	0.2-0.4MPa
Cutting Thickness	12mm	35mm
After Flow Time	10S	10S
Outline Dimensions	390×190×290	570×305×570

## 12 SAFETY

### 12.1 Intended Use

The machine only in technically perfect condition in accordance with, safety and danger, use it! Interference, which could affect safety, must be rectified immediately!

It is generally prohibited to modify safety equipment of the machine or to make ineffective!

### 12.2 Working conditions

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

Relative Humidity	at 40°C max. 50%
	at 20°C max. 90%
Betriebstemperatur	from +5°C bis +40°C
max. Height above sea level	2000m
min. illumination	500 Lux

The machine is not intended for outdoor use.

The machine is not intended for use in an environment that is charged electro-magnetic ("electromagnetic").

The machine is not designed for use in a work environment with gases, vapors, etc. determines which attack the isolation of the electronic components may corrode or destroy.

The machine is not intended for use in potentially hazardous conditions.

The machine is not intended for use in a work environment where vibrations occur regularly, as these are the efficiency, accuracy and working life of the machine reduced.

The handling of flammable and explosive materials is prohibited (for example pure aluminum, magnesium, etc.).



### 12.3 Unauthorised use






- The operation of the machine under conditions outside the limits given in this manual is not permitted.
- The operation of the machine on a way or for purposes that do not comply with the instructions of this manual is 100% prohibited.

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

### 12.4 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:

	<p><b>Provide adequate lighting in the work area of the machine!</b>  <b>With fatigue, lack of concentration or under the influence of drugs, alcohol, or drugs that work on the machine is prohibited!</b></p>
	<p><b>The machine may only be operated by qualified personnel enrolled. Unauthorized persons, especially children, and people are not trained to think of the current remote machine!</b></p>
	<p><b>If you work on the machine, you do not wear loose jewelry, loose clothing, neckties or long hair out.</b>  <b>Loose objects can become entangled in rotating and moving objects and cause serious injury!</b></p>
	<p><b>When working on the machine suitable protective equipment (gloves, safety glasses, hearing protection, protective mask ...) wear!</b></p>
	<p><b>Before maintenance or adjustment, the machine must be disconnected from the power supply! Turn off the main switch before disconnecting the power supply (OFF).</b>  <b>Use the power wires for the transportation or handling of the machine!</b></p>

**Accessories: Use only recommended accessories HOLZMANN !**



In plasma cutting, will produce smoke or toxic fumes. Therefore, the plasma cutting machine can be used only in well-ventilated halls, outdoors or indoors, with strong suction (best vacuum below the cutting zone).

The cutting portion of the work must be of solvents and Degreasers are cleaned to the formation of toxic gases to avoid or reduce.

Cutting of lead, in the form of coatings, plated parts, Cadmium, "cadmium plated screws", beryllium (usually as Alloy component, e.g. Beryllium-copper) and other metals that produce toxic fumes when cutting is allowed only with breathing mask and apparatus, as well as sharp suction and filtration of toxic gases and vapors.

Increased careful when cutting container, this previously empty and clean clean.

#### **Warning:**

Formation of fumes or toxic fumes can cause lack of oxygen in the air. Always ensure sufficient fresh air! (or approved breathing apparatus)

We also point out that the investment in certain areas despite-observed emission limit values may cause electromagnetic interference and that these disorders are the responsibility of the user.

People who wear a pacemaker or hearing aid wearers should consult a doctor before working near the machines.

#### **Attention:**

It is possible that may be affected in a hospital or similar electro-medical, information technology or other by the operation of the system devices (ECG, PC, ...) in their function.

Before commissioning the system is therefore to ensure that operators operating such or similar devices, be informed in advance.

Even with the use of the plant in a residential special precautions are required. Appropriate help for the evaluation of the application area and to minimize electromagnetic interference (eg, use shielded cables) are the EMC product standard for arc welding equipment to develop company.



## **12.5 Additional safety to DIPA 40 / DIPA 100**

1. The power supply should not exceed 10% of the specified voltage, since the electrical parts are worn otherwise.

## **12.6 Residual Risks**

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

- Risk of injury from contact with live electrical components.
- Risk of injury by tipping the machine.
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with goggles.
- Risk by releasing chemical particles in the material to be processed, which are carcinogenic or otherwise harmful to the health.

These risks can be reduced 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 keep your home healthy mind and your appropriate technical qualification / training on the operation of a machine such as the DIPA40 or DIPA100 the most important safety factor.

## 13 COMMISSIONING

### Cutting torch connection

Make sure when the installation is adequate room for inlet and outlet of the cooling air to the specified duty cycle can be achieved.

The unit should not be exposed to the plasma arc beam and the direct beam radio during sanding if possible.

The system can be operated with all plasma cutting torches, which have only one common connection for plasma and cooling air and are designed for pilot arc with HF ignition. In order to exploit the full power of the system, the plasma cutting torch to perform a minimum of 40 and 100A must be designed. It can be cut with both distance nozzle and resting on the workpiece with plasma jet.

#### 13.1.1 Connection of the torch

Connect the torch to the terminals provided on the device (Torch) FIG DIPA 40 / DIPA 100th

#### 13.1.2 Ground connection

Connect the ground cable to the jack on the unit. Work clamp to the workpiece with good conductivity, i.e. etc. not to paint, rust Reconnect.

#### 13.1.3 Compressed air connection

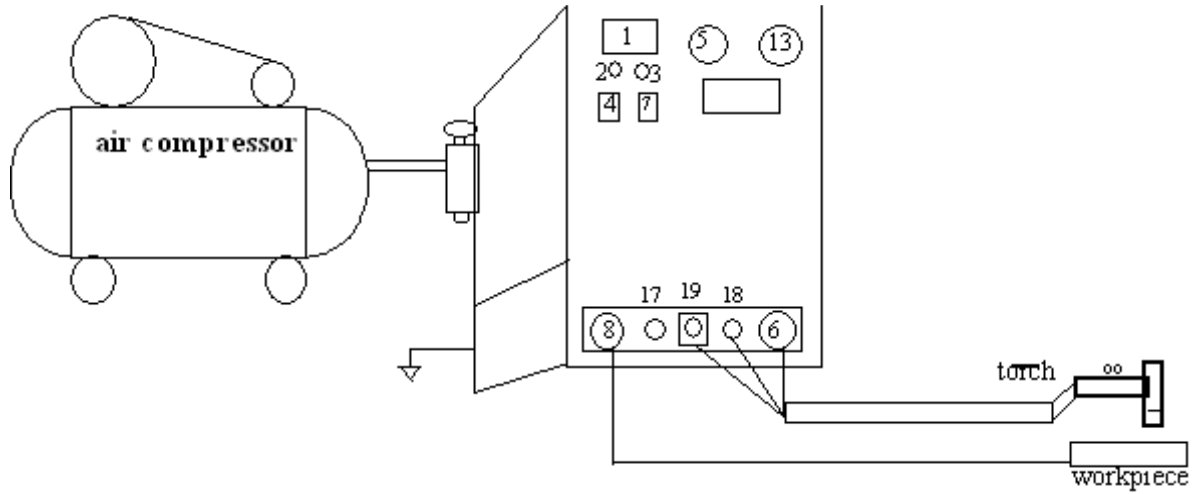
Connect the compressed air supply by means of quick-coupling and the pressure reducer on the back of the system. It is important to ensure that the compressed air supply (compressor) with the necessary pressure (at least 2 bar) and the required amount of air is present. The compressed air should be as free of oil and water.

#### 13.1.4 Power supply

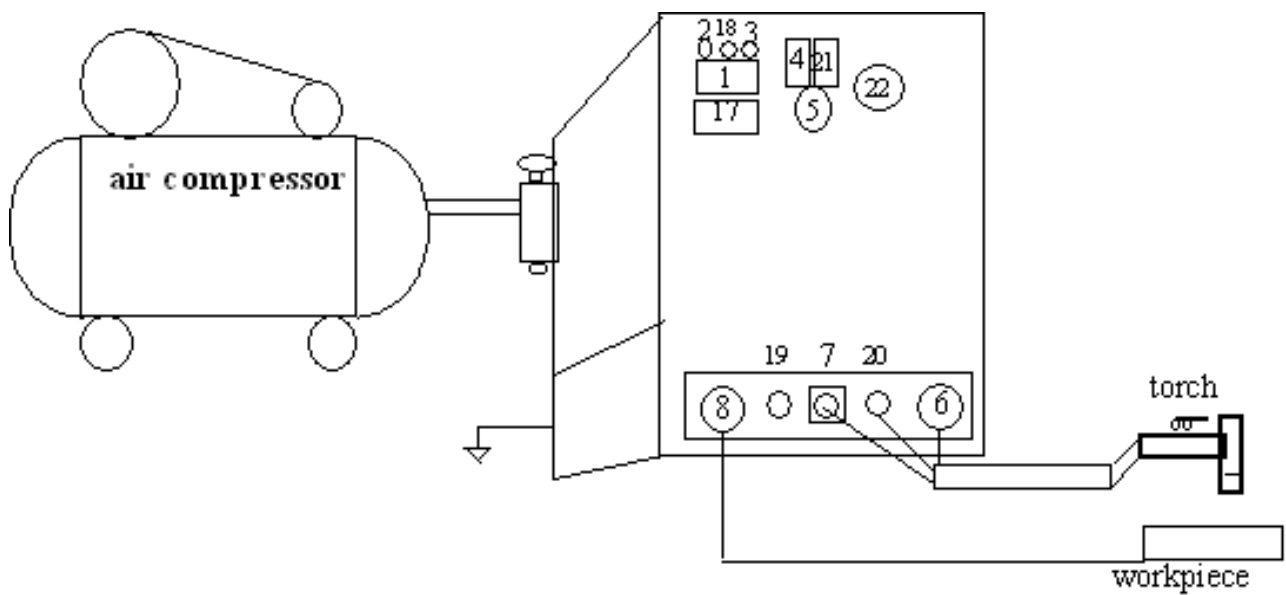
Connect the power plug installed on the machine to the mains. Light indicates power supply.

- Voltage of the power source DIPA 40: 1 x 230 V  $\pm$  10%
- Voltage of the power source DIPA 100: 1 x 400 V  $\pm$  10%

**ATTENTION:** eighth in operating condition at ground protection



**DIPA 40**



**DIPA 100**

## 14 OPERATION

Corresponding plasma nozzle into the burner screw in the table.

CAUTION: To small plasma nozzle holes destroyed by overloading the plasma nozzle.

Cutting current	20 – 60 A	50 – 90 A	80 – 100 A
Plasma nozzle	Ø 1,0 – 1,2	Ø 1,3 – 1,5	Ø 1,5 – 1,7

### 14.1.1 Switch the device

Turn off the machine's power switch (16) to ON. The Power indicator lights. The fan switches on automatically. Set the function switch (4) " I " for the air test. Then switch back to position " 0 " for cutting.

### 14.1.2 Ignite the pilot arc

Bringing the torch to the start point of the cutting tip section to run.

Press torch trigger. After a short gas pre-flow of the pilot arc is ignited.

Touches the workpiece the pilot arc, the result of the cutting arc.

Failing any of the cutting arc, the pilot arc will shut off after about 2 seconds.

Between each attempt to ignite a pause of about 2 seconds should be.

The ignition of the pilot arc is designed to cut without it not be unnecessarily repeated frequently. The pilot resistance could be overloaded and the torch consumable parts are more stressed.

### 14.1.3 Cutting

For Hand cutting torch cutting operation rests easily move at a constant speed on the workpiece. To get an optimal cut, it is important that you comply to the material thickness according to the correct cutting speed. Too small cutting speed, the cutting edge is blurred due to strong heat input.

The optimum cutting speed is reached when the cutting beam slightly inclined backwards during cutting.

When you release the torch trigger the plasma jet and switches off the power source goes out.

The gas flows of about 1 minute to cool the burner.

This process also occurs when retracting from the workpiece while pressing the torch switch off.

The system must not be switched off during the post-gas, to prevent damage due to overheating of the burner.



During piercing in manual mode hold the hand cutting torch at an angle and slowly vertical position to bring to the cutting nozzle to prevent spatter.

Bring in the machine during piercing operation, the cutting nozzle of the machine cutting torch at a distance of about 7 - 8 mm from the workpiece



## 15 MAINTENANCE

### ATTENTION



**During cleaning and maintenance with connected machine:**

**Property damage and serious injury from inadvertent starting the machine!**

Therefore:

**Switch off the machine before servicing, and disconnected from the power supply**



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

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 as well as the saw blade!

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

Before first use, and then every 100 hours all movable connecting components (if necessary before cleaning with a brush of chips and dust) with a thin layer of oil or grease grease.

**The elimination of defects does your dealer.**

**Repair work may only be performed by qualified personnel!**

### 15.1 Cleaning

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

After each shift, the cutting torch and all parts must be thoroughly cleaned.

### NOTE

**The use of solvents, harsh chemicals or abrasive cleaners leads to damage to the machine!**

Therefore:

When cleaning, use only mild detergent

Impregnate bare surfaces of the machine against corrosion (e.g., anti-rust WD40)

### 15.2 maintenance

**On the device there are only few of them serviceable components. It is not necessary to disassemble the device. Repairs carried out by the specialist to perform troubleshooting**


## 16 TROUBLESHOOTING

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



TROUBLE	POSSIBLE CAUSES	SOLUTIONS
Power lamp not light	<ul style="list-style-type: none"> <li>No electricity input</li> <li>Power switch of machine fails</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Check incoming line</li> <li>Replace the switch</li> </ul>
Fan not rotating	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fan power line is off</li> <li>enclosure blocks the fan due to deformation</li> <li>The fan fail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>reconnect the line</li> <li>reform the enclosure</li> <li>replace the fan</li> </ul>
Warning lamp lights	<ul style="list-style-type: none"> <li>Over heat</li> <li>Over current</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cutting after cooling</li> <li>Input voltage too low or the machine fails</li> </ul>
No output	<ul style="list-style-type: none"> <li>Over current protection</li> <li>The machine fails</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Over load using</li> <li>Maintenance in manufacturer or service center</li> </ul>
Output current decreased	<ul style="list-style-type: none"> <li>Input voltage too low</li> <li>Input line is too thin</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reinforce power line</li> </ul>
Current can not be regulated	<ul style="list-style-type: none"> <li>connecting line of the potentiometer is off</li> <li>Potentiometer of current regulation fails</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reconnecting the line</li> <li>Replace the potentiometer</li> </ul>
High frequency arc can not be generated	<ul style="list-style-type: none"> <li>The switch fails</li> <li>Incorrect selection for the air flow, the electrode fails</li> <li>High frequency arc generator fails</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Replace the switch</li> <li>Replace the electrode</li> <li>Replace the high frequency arc generator</li> </ul>

## 17 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY

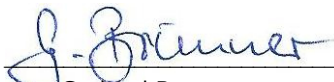
	<b>Dovozce / Distributor</b> HOLZMANN MASCHINEN GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	<b>Název / name</b> Plazmová řezačka / air inverter plasma cutter
<b>Typ / model</b> DIPA 40 DIPA 100	
<b>Směrnice ES / EC-directives</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 2006/95/ES</li> <li>▪ 2004/108/ES</li> </ul>	
<b>Použité normy / applicable Standards</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ EN 60974-10:2003; EN 55011:1998+A1:1998+A2:2002</li> <li>▪ EN 60974-1:1998+A1:2000+A2:2003</li> </ul>	

Tímto prohlašujeme, že výše zmíněný 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, 13.08.2013

Místo / Datum place/date

  
 Gerhard Brunner  
 Technická Dokumentace  
 Technical documentation


**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
 Marktplatz 4, 4170 Haslach  
 weiterer Standort:  
 Gewerbestraße 8, 4707 Schlüsselberg  
 www.holzmann-maschinen.at  
  
 Klaus Schörgenhuber, ředitel

## 18 ZÁRUKA

(Stav k 13.08.2013)

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-E), 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 pořídili a předložte následující doklady:
  - **Kupní doklad**/nebo doklad o dodávce zboží
  - Vyplněný **Servisní formulář** s popisem 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 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 HOZMANN.
  - 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 7289 71562 4

## 19 GUARANTEE TERMS

(applicable from 13.08.2013)

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 HOLZMANN's 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.
- E) Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee. 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: +43 7289 71562 4

# SERVICE FORM / SERVICEFORMULAR

Please tick one box from below / Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- |                          |                    |   |                   |
|--------------------------|--------------------|---|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | service inquiry    | / | Serviceanfrage    |
| <input type="checkbox"/> | spare part inquiry | / | Ersatzteilanfrage |
| <input type="checkbox"/> | guarantee claim    | / | Garantieantrag    |

## 1. Senders information (\* required) / Daten Antragsteller (\* sind Pflichtfelder)

- \*First name, Family name / Vorname, Nachname \_\_\_\_\_
- \*Street, house number / Straße, Hausnummer \_\_\_\_\_
- \*ZIP Code, place / PLZ, Ort \_\_\_\_\_
- \*Country / Staat \_\_\_\_\_
- \*(mobile)Phone / Telefon bzw. Mobiltel. \_\_\_\_\_  
*International numbers with country code*
- \* E-Mail \_\_\_\_\_
- Fax \_\_\_\_\_

## 2. Tool information / Geräteinformationen

serial number/Seriennummer: \_\_\_\_\_ \*Machine type/Maschinentype: \_\_\_\_\_

### 2.1 Required spare parts / benötigte Ersatzteile

Part No° / Ersatzteilnummer	Description / Beschreibung	Number/Anzahl

### 2.2 Problem description / Problembeschreibung

Please describe amongst others in the problem:  
 What has caused the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?  
 For electric problems: Have you had checked your electric supply and the machine already by a certified electrician?

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. Additional information

INCOMPLETELY FILED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!  
 FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES / DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.  
 FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.  
 THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCELERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.  
 THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!

## Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET WERDEN!  
 GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.  
 BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUFG 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.

Jedná se o:

- Vaše zkušenosti, které mohou být důležité i pro ostatní uživatele stroje.
- Problémy, které se vyskytly v určitých provozních situacích.
- Návrhy na zlepšení výrobku.

## 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:

- λ Impressions and suggestions for improvement.
- λ experiences that may be useful for other users and for product design
- λ 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 a doporučení / My experiences:**


**Jméno / Name:**

**Výrobek / Product:**

**Datum nákupu / Purchase date:**

**Místo nákupu / Purchased from:**

**Můj Email / My Email:**

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

**KONTAKT / CONTACTS:**

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel. + 43 7289 71562-0

Fax + 43 7289 71562-4

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