

CZ **Návod k použití**

Dílenský lis

EN **User Manual**

Shop Press



WP50H / WP75H / WP100H

*Přečtěte si tento návod na
obsahu a dodržujte
bezpečnostní pokyny!!*

*Read the operation manual
carefully before first use!*



*Technické změny a chyby
tisku vyhrazeny!*

*Technical data subject to
changes, errors excepted!*

1 OBSAH /INDEX

1 OBSAH /INDEX	2
2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS	5
3 PŘEDMLUVA	6
4 TECHNIKA	7
4.1 WP 50H	7
4.2 WP 75H	8
4.3 WP 100H	9
4.4 Části stroje a ovládací prvky.....	11
4.5 Technická data	12
5 BEZPEČNOST	13
5.1 Účel použití stroje	13
5.1.1 Pracovní podmínky.....	13
5.2 Nedovolené použití.....	13
5.3 Všeobecné bezpečnostní pokyny	13
5.4 Ostatní rizika	15
5.5 Bezpečnostní výstrahy na stroji.....	15
6 MONTÁŽ	16
6.1 Přípravné práce	16
6.1.1 Obsah dodávky	16
6.1.2 Pracoviště.....	16
6.1.3 Transport / složení stroje.....	16
6.1.4 Příprava povrchu stroje	16
6.2 Montáž dílů, demontovaných kvůli transportu	17
6.2.1 WP 50H montáž.....	17
6.2.2 WP 75H montáž.....	18
6.2.3 Montáž čerpadla WP 50H	19
6.2.4 Montáž čerpadla WP 75H	19
6.2.5 Montáž tlakoměru WP 50 / WP 75H.....	20
6.2.6 Montáž WP 100H	20
6.3 Před použitím	22
6.3.1 Ruční provoz	22
6.3.2 Pneumatický provoz.....	22

7	OBSLUHA	23
7.1	WP 50H / WP 75H	23
7.1.1	Ruční provoz	23
7.1.2	Pneumatický provoz	23
7.1.3	Stranové posunutí lisovacího válce	23
7.2	WP 100H	24
7.2.1	Stranové posunutí lisovacího válce	24
7.2.2	Nastavení výšky lisovacího stolu	24
7.2.3	Ruční provoz	25
7.2.4	Nastavení volící páky	25
7.2.5	Vysunutí a zasunutí válce WP 100H	26
8	ÚDRŽBA	27
8.1	Denní údržba	27
8.2	Likvidace	27
9	ODSTRANĚNÍ ZÁVAD WP 50H / WP 75H / WP 100H	28
10	PREFACE	29
11	TECHNIC	30
11.1	WP 50H	30
11.2	WP 75H	31
11.3	WP 100H	32
11.4	Controls	34
11.5	Technical data	35
12	SAFETY	36
12.1	Intended use	36
12.1.1	Ambient conditons	36
12.2	Prohibited use	36
12.3	Security Instructions	36
12.4	Residual risk factors	38
13	ASSEMBLY	39
13.1	Initial activities	39
13.1.1	Delivery content	39
13.1.2	Workplace requirements	39
13.1.3	Transport	39
13.1.4	Preparation of the surfaces	39

13.2	Mounting the transport dismantled parts	40
13.2.1	WP 50H Assembly.....	40
13.2.2	WP 75H Assembly.....	41
13.2.3	Pump assembling WP 50H	42
13.2.4	Pump assembling WP 75H	42
13.2.5	Pressure gauge assembling WP 50 / WP 75H.....	42
13.2.6	Assembly WP 100H	43
13.3	Before the commissioning	44
13.3.1	Purge away air from the hydraulic system	44
13.3.2	Air operating system	44
14	OPERATION	45
14.1	WP 50H / WP 75H	45
14.1.1	Manual Operation	45
14.1.2	Pneumatic Operation.....	45
14.1.3	Press cylinder sideways	46
14.2	WP 100H	46
14.2.1	Press cylinder sideways	46
14.2.2	Press the table height	46
14.2.3	Manual operation.....	47
14.2.4	Air purge manually	47
14.2.5	Piston ´s extension and retraction WP 100H	48
15	MAINTENANCE	49
15.1	Daily Maintenance	49
15.2	Disposal.....	49
16	TROUBLESHOOTING	50
17	SCHÉMA HYDRAULIKY / HYDRAULIC CIRCUIT DIAGRAM	51
17.1	WP 50H	51
WP 75H	52	
18	NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS	53
18.1	Objednávka náhradních dílů	53
18.2	Spare parts order	53
18.3	WP 50H	54
18.4	WP 75H	60
18.5	WP 100H	63
19	PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY	73

20	ZÁRUČNÍ PODMÍNKY	74
21	GUARANTEE TERMS	75

2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS

(CZ) BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY
VÝZNAM

(EN) SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



(CZ) VÝSTRAHA! Dbejte bezpečnostních symbolů! Nedodržování předpisů a pokynů může vést k těžkým poraněním osob nebo dokonce smrtelným úrazům.

(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 řádně návod na obsluhu a údržbu Vašeho stroje a dobře se seznámte s ovládacími prvky stroje, aby byl tento řádně obsluhován a předešlo se ke škodám na stroji a zraněním osob.

(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) Noste ochranné vybavení! Používání ochrany sluchu, ochranných brýlí a bezpečnostních bot je povinné.



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



(CZ) CE-SHODNÉ – Tento výrobek odpovídá směrnicím EU.

(EN) 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 dílenského lisu WP 50H / WP 75H / WP 100H.

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!

Ihned po obdržení zboží zkontrolujte jeho úplnost. Případné poškození nebo neúplnou dodávku vyznačte dopravci na přepravním dokumentu a ihned nahlase svému prodejci!
Poškození při přepravě nám nahlase do 24 hodin po doručení.

Za neohlášené škody při dopravě nepřebírá firma Holzmann žádnou odpovědnost ani záruku.

Autorské právo

© 2013

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 GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 – 0

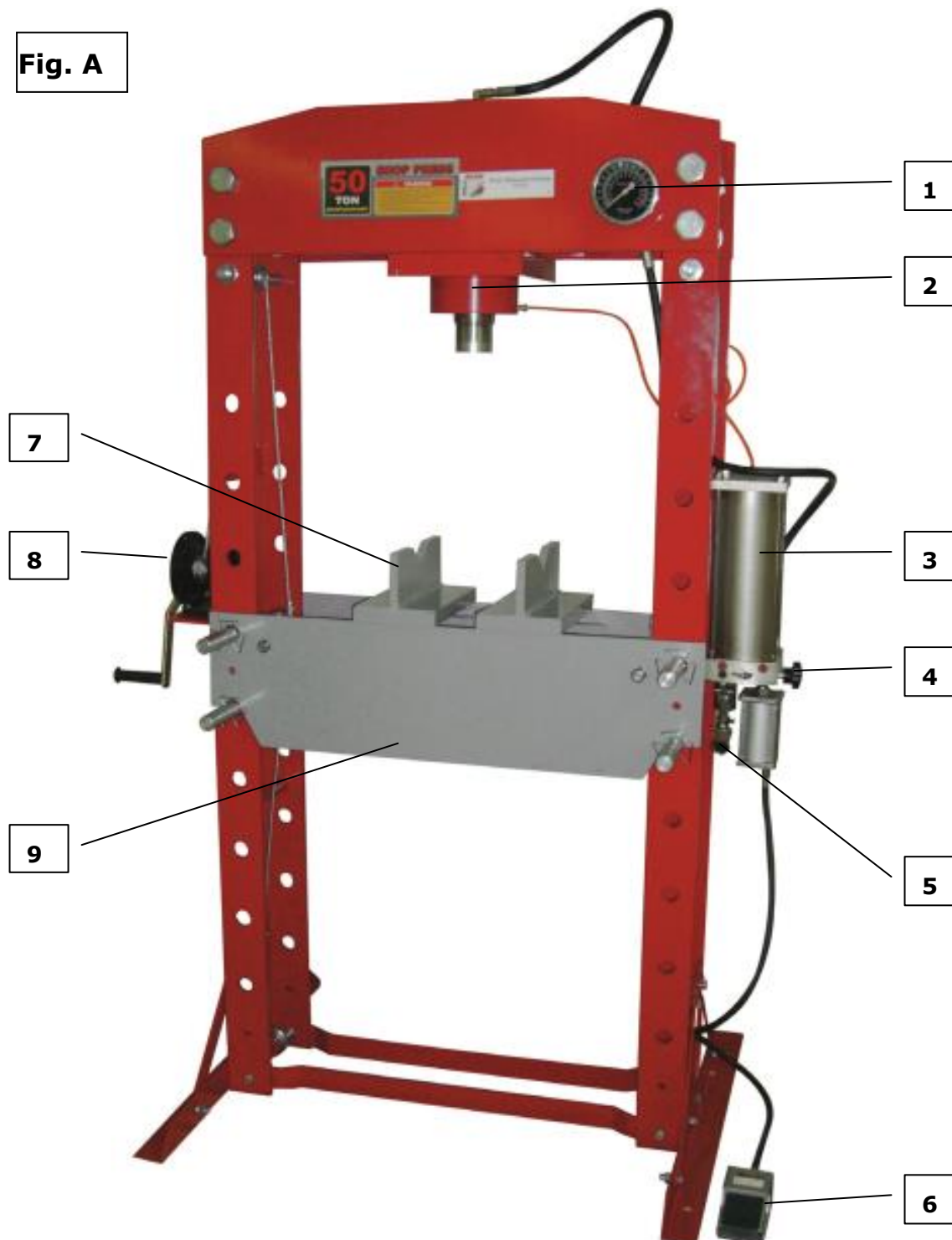
Fax 0043 7289 71562 – 4

info@holzmann-maschinen.at

4 TECHNIKA

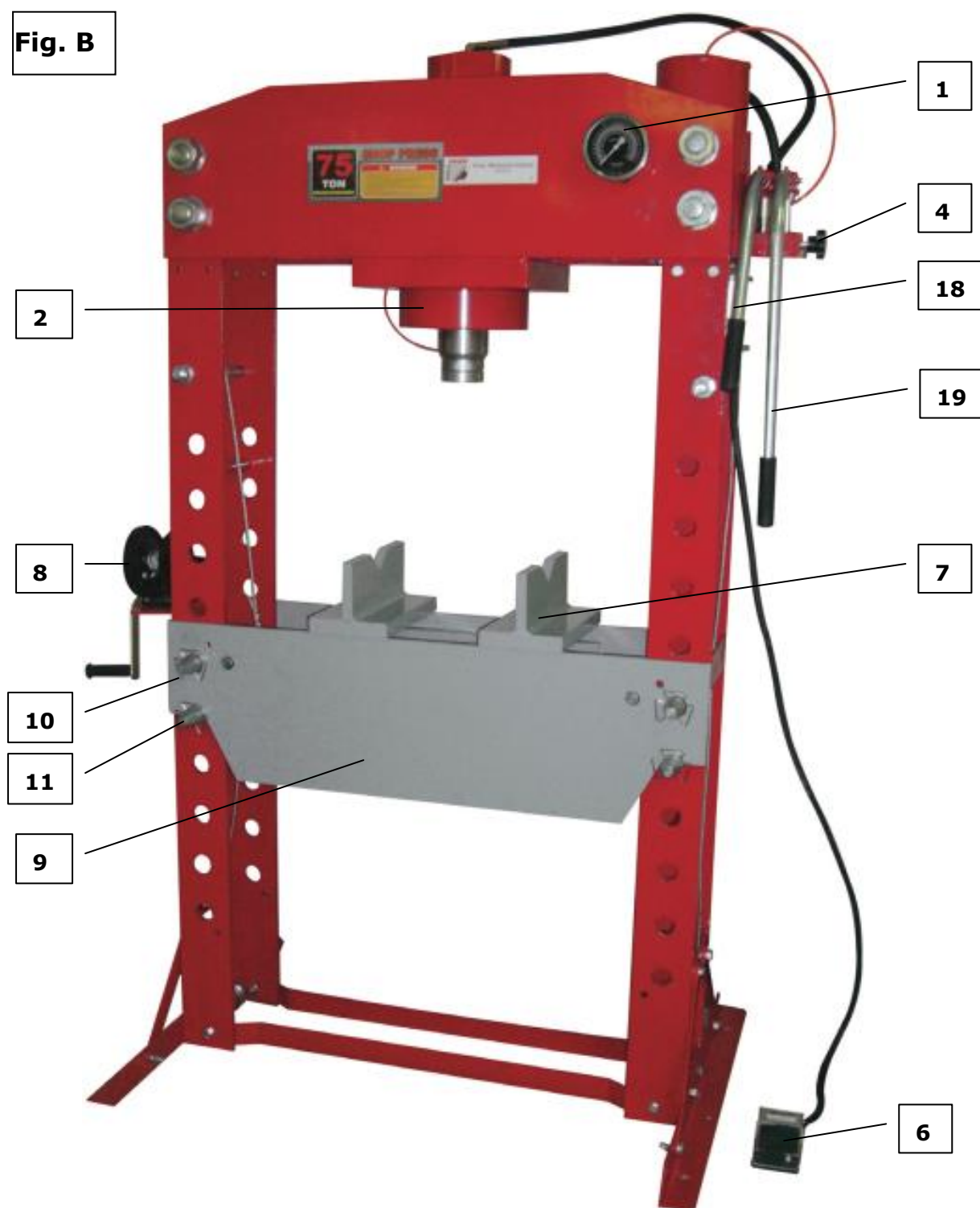
4.1 WP 50H

Fig. A



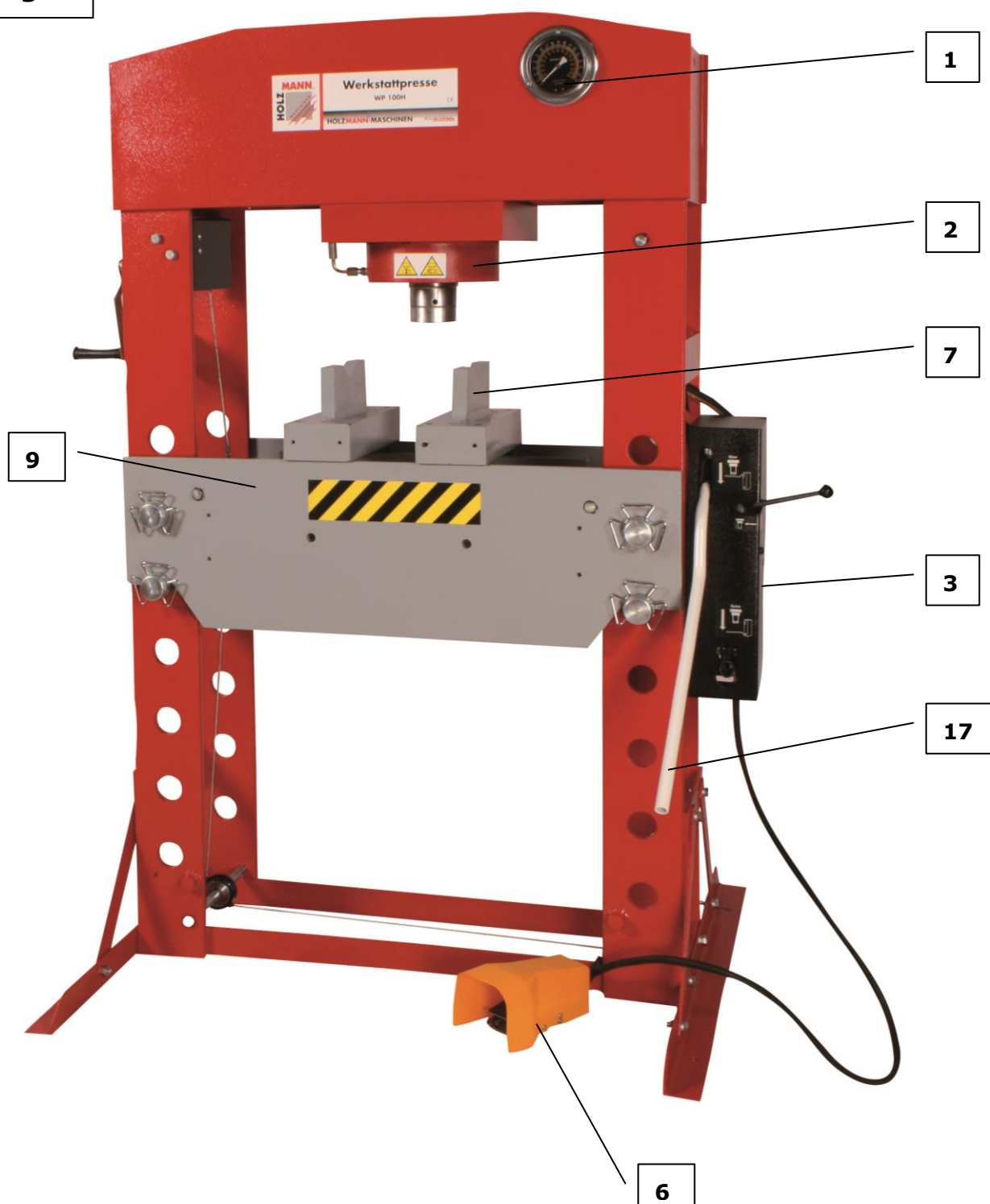
4.2 WP 75H

Fig. B



4.3 WP 100H

Fig. C



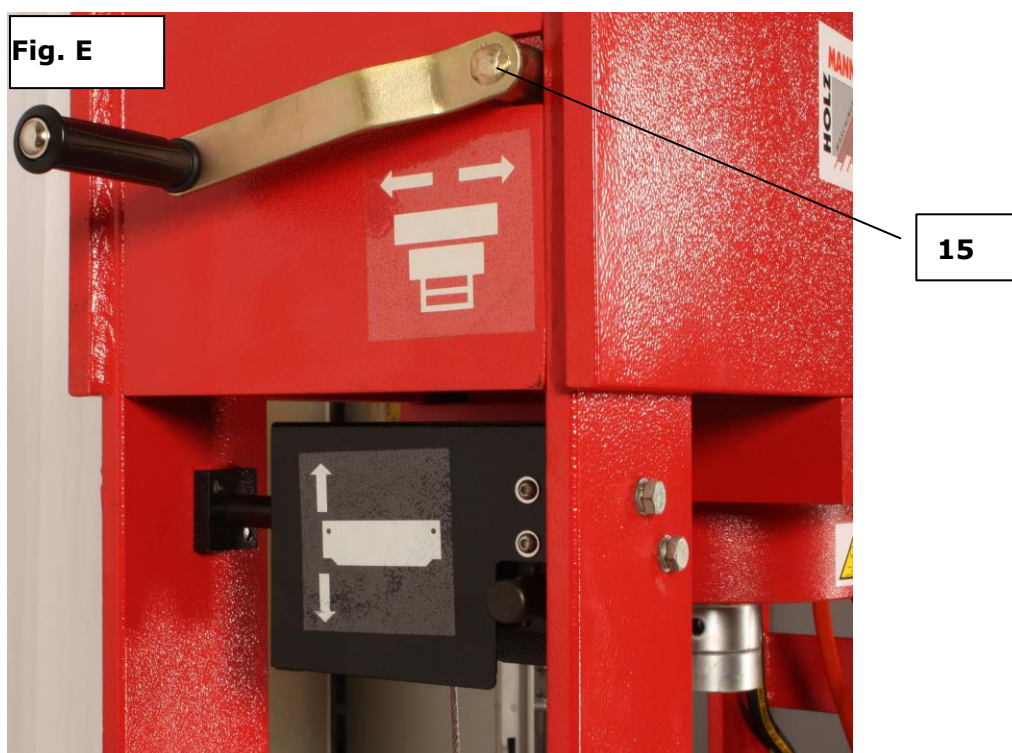
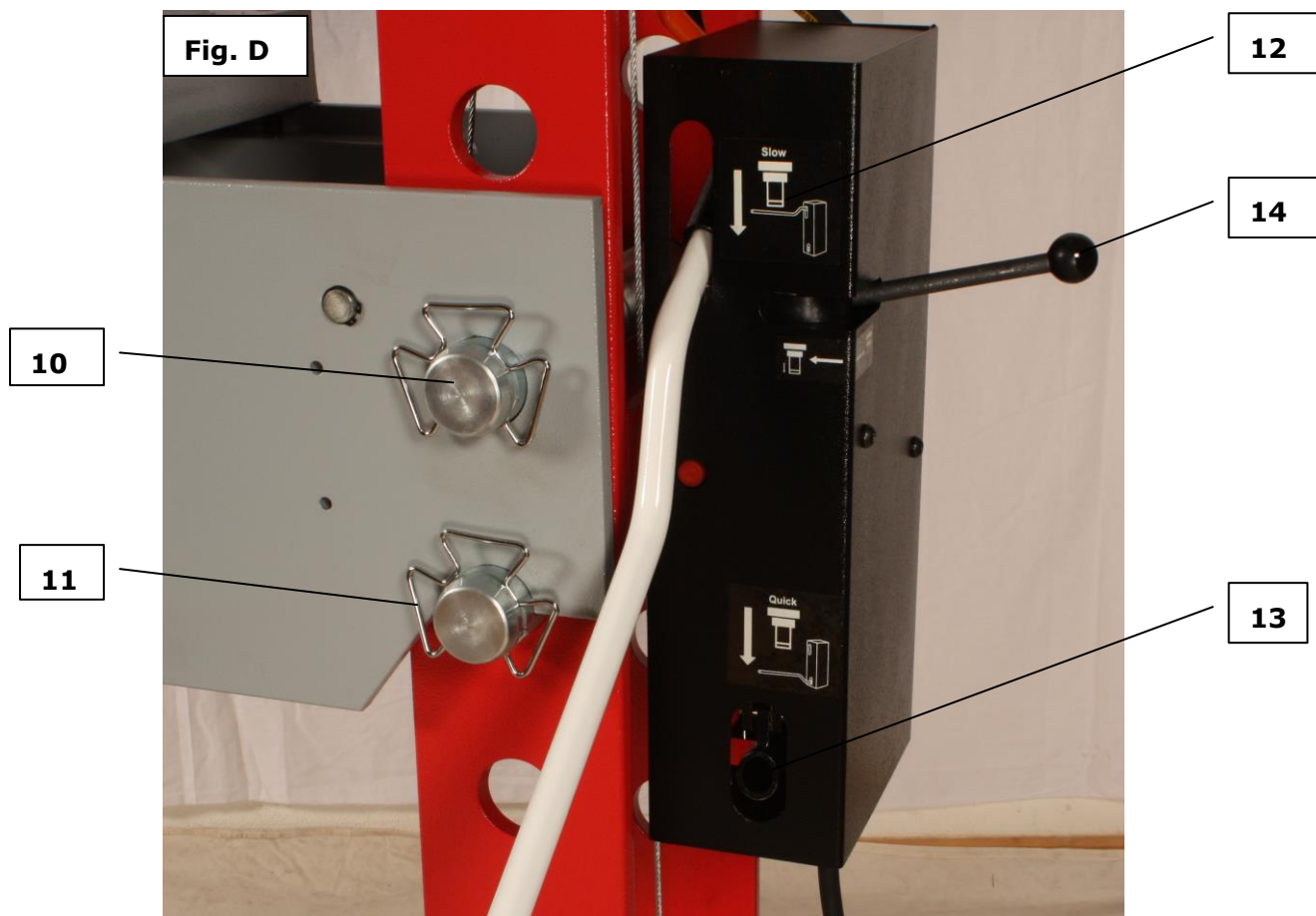


Fig. F

16

4.4 Části stroje a ovládací prvky

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
1	Tlakoměr	Tlakoměr	Tlakoměr
2	Lisovací jednotka	Lisovací jednotka	Lisovací jednotka
3	Čerpadlo	Čerpadlo	Čerpadlo
4	Šroub ventilu čerpadla	Šroub ventilu čerpadla	Šroub ventilu čerpadla
5	Spojka čerpadla WP 50H		
6	Pneumatické nožní ovládání	Pneumatické nožní ovládání	Pneumatické nožní ovládání
7	Prizmatická podložka V	Prizmatická podložka V	Prizmatická podložka V
8	Ruční naviják stolu	Ruční naviják stolu	Ruční naviják stolu
9	Lisovací stůl	Lisovací stůl	Lisovací stůl
10	Zajišťovací čep	Zajišťovací čep	Zajišťovací čep
11	Závlačka	Závlačka	Závlačka
12			Objímka vysokotlakého čerpadla
13			Objímka nízkotlakého čerpadla
14			Volící páka ventilu
15			Stranové nastavení lisovacího válce

16			Výškové nastavení stolu
17			Trubka rukojeti
18		Ovládací páka nízkého tlakování	
19		Ovládací páka vysokého tlakování	

4.5 Technická data

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
Vysunutí lisovacího válce	250 mm (9-4/5")	280 mm	330 mm
Závit připojení tlakového vzduchu	1/4" NPT	1/4" NPT	1/4" NPT
Pracovní stůl	155 - 995 mm	226 - 1042 mm	93 - 993 mm
Zdvih válce	200 mm	250 mm	300 mm
Šířka stolu	730 mm	800 mm	787 mm
Tlak připojeného vzduchu	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar
Pracovní tlak lisu	50 t	75 t	100 t
Průměr raznice Ø	76 mm	93 mm	100 mm
Rozměry stroje	1400 x 1900 mm	1500 x 1950 mm	1200 x 990 x 1837 mm
Hmotnost	345 kg	497 kg	662 kg

5 BEZPEČNOST

5.1 Účel použití stroje

Dílenský lis 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 se zakazuje měnit nebo odstraňovat bezpečnostní výbavu stroje!

Dílenské lisy WP50H / WP75H / WP100H jsou určeny výhradně pro lisování předmětů (kuličková ložiska, ...) a tvarování obrobků.

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

5.1.1 Pracovní podmínky

Stroj se smí používat pouze v bezvadném technickém stavu, k určenému účelu a při dodržení všech bezpečnostních pokynů. Závady, které mohou ovlivnit bezpečnost stroje ihned odstraňte.

Je obecně zakázáno měnit nebo odstraňovat bezpečnostní prvky stroje.

Stroj je určen pro práci za následujících podmínek:

Vlhkost	max. 70%
Teplota	od +5°C do +40°C

Stroj není určen pro provoz venku.

Stroj nesmí být provozován ve výbušném prostředí.

5.2 Nedovolené použití

- Provoz stroje mimo hranice, uvedené v tomto návodu není dovolen.
- Nikdy nepřekračujte maximální kapacitu stroje.
- Nikdy nepřekračujte maximální zdvih hydraulického válce, jinak může dojít k poškození stroje.
- Před začátkem lisování zkontrolujte, že je stůl vodorovně nastaven a na všech čtyřech bodech je čepy zajištěn. Provoz bez zajišťovacích čepů je zakázán!
- Svévolná změna konstrukce stroje je zakázána.
- Provoz stroje, který 100% neodpovídá způsobu použití, uvedenému v tomto návodu je zakázán.
- Stroj nikdy nenechávejte bez dozoru, zvláště jsou-li poblíž děti!

5.3 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Varovné štítky a/nebo samolepky, které jsou nečitelné nebo odstraněné, ihned obnovte!

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!

Nepoužívejte stroj v mokřím nebo vlhkém prostředí a ve venkovních prostorech!

Stroj nepřetěžujte.

Při práci dbejte na jistý postoj.

Během provozu nepřibližujte ruce k lisovacímu válci

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



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



Stroj smí být obsluhován pouze kvalifikovanou obsluhou.

Nepovolané osoby a zvláště pak děti se nesmí zdržovat v blízkosti pracujícího stroje!



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



Při práci na stroji používejte vhodné ochranné pomůcky:

- Pracovní oděv
- Ochranné rukavice
- Bezpečnostní obuv
- Ochranu sluchu
- Ochranu obličeje nebo ochranné brýle



Stroj nesmí být ponechán bez dozoru!

Na stroji se nachází pouze několik prvků, které musí být udržovány. Opravy smí provádět pouze autorizovaný servis!

Příslušenství:

Používejte pouze příslušenství, doporučené firmou Holzmann!

5.4 Ostatní rizika

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

- Nebezpečí poranění rukou/prstů od lisovacího nástroje při provozu stroje
- Nebezpečí poškození zraku od vymrštěného obrobku nebo jeho částí i při použití ochranných brýlí
- Nebezpečí zranění vymrštěnými částmi nebo lisovaným obrobkem

Tato rizika je možné minimalizovat při dodržování všech bezpečnostních pokynů, pokynů k údržbě a péči 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 tím nejdůležitějším bezpečnostním faktorem!

5.5 Bezpečnostní výstrahy na stroji

- + **Dbejte na bezpečnostní výstrahy a pravidelně kontrolujte jejich úplnost!**
- + **Varovné štítky a/nebo samolepky, které jsou nečitelné nebo na stroji chybí, ihned obnovte!**

6 MONTÁŽ

6.1 Přípravné práce

6.1.1 Obsah dodávky

Po obdržení zásilky zkontrolujte, zda-li jsou všechny její části v pořádku (viz. kap. 4.1). Poškození nebo chybějící části okamžitě oznamte svému prodejci nebo přepravci. Viditelná poškození způsobená přepravou musejí být neprodleně zaznamenána do dodacího listu. Na pozdější reklamace nebude brán zřetel. Zboží bude považováno za řádně dodané.

6.1.2 Pracoviště

Pro stroj zvolte odpovídající vhodné místo;

Dbejte přitom na bezpečnostní požadavky z kapitoly 2.

Podlaha musí být rovná, s dostatečnou únosností, odolná vůči vibracím stroje.

Je nutné zajistit dostatečný prostor kolem stroje, nejméně 0.8 m na každou stranu.

6.1.3 Transport / složení stroje

Vyzvednutí stroje z obalu a jeho umístění na pracoviště provádějte pouze zvedací technikou s dostatečnou únosností!



VAROVÁNÍ



Zvedání a transport stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál, vybavený odpovídajícím zařízením.

Dbejte na to, aby se zvedací zařízení (jeřáb, vysokozdvížný vozík, zvedací pásy atd.) nacházelo v bezvadném technickém stavu.

K transportu stroje v originálním obalu smí být použito vysokozdvížného vozíku.

6.1.4 Příprava povrchu stroje

Odstraňte konzervační materiál, sloužící jako ochrana proti korozi u nenalakovaných dílů. To proveďte běžnými čistícími prostředky. Nepoužívejte ředidlo nebo abrazivní prostředky a v žádném případě nepoužívejte vodu.

POKYN

Použití ředidel, benzínu, agresivních chemikálií nebo abraziv vede k poškození povrchových ploch stroje!

Proto platí: Používejte pouze jemné čistící prostředky.

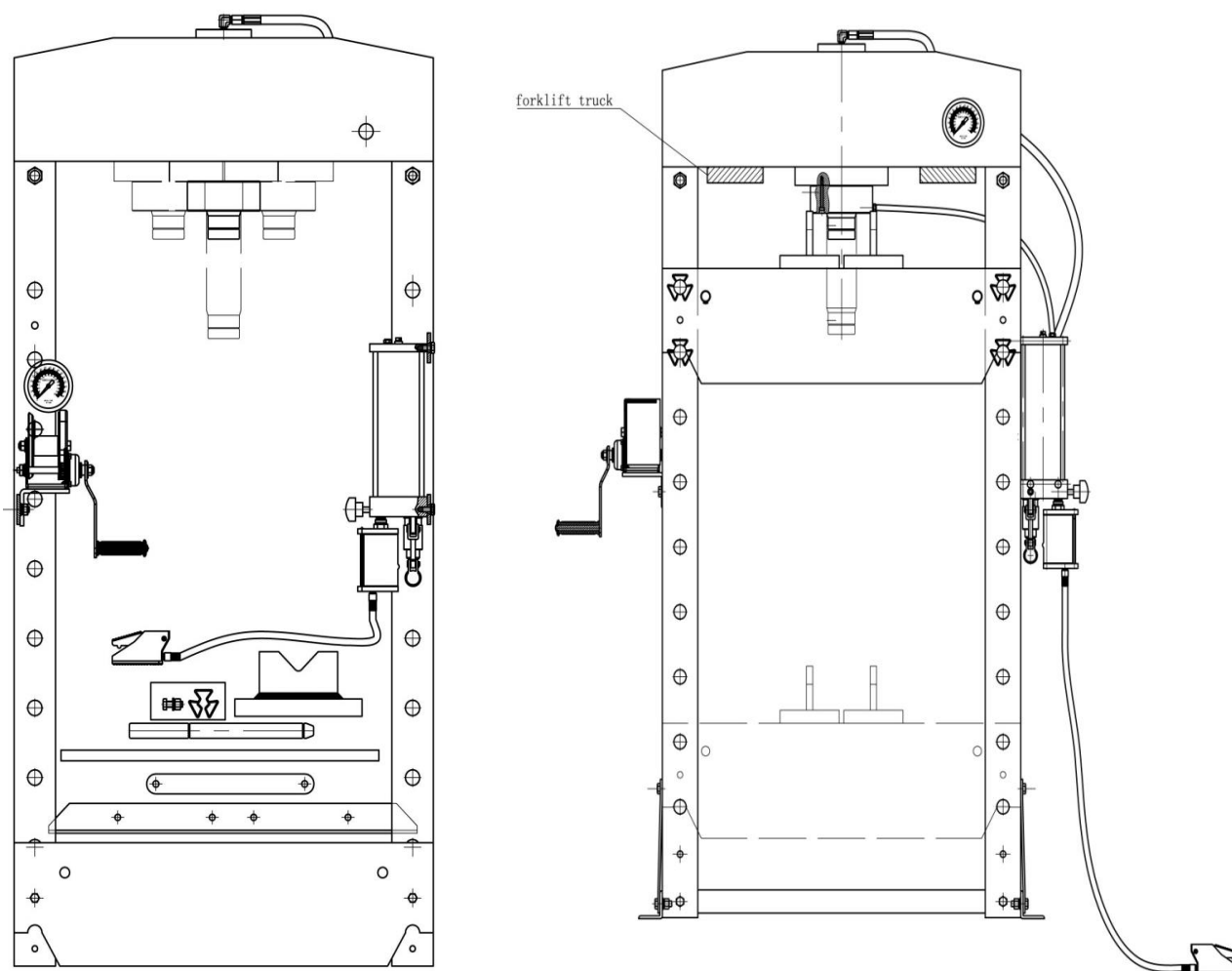
6.2 Montáž dílů, demontovaných kvůli transportu

Dílenský lis je dodáván v dřevěné bedně, téměř kompletně smontovaný. Kvůli transportu je nutné, aby si zákazník sám namontoval podstavec stroje, navíлак, čerpadlo s olejovým vedením a tlakoměr.

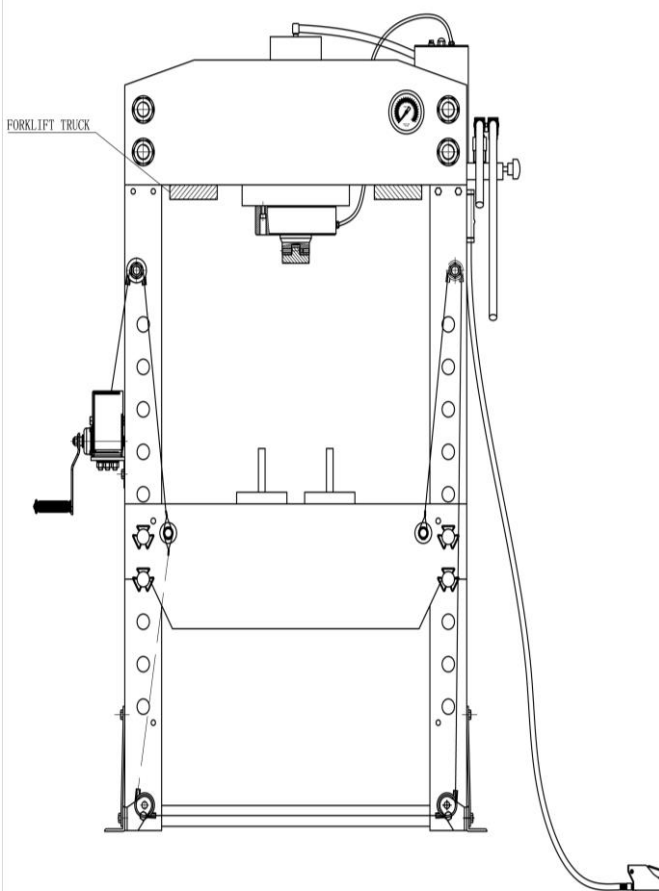
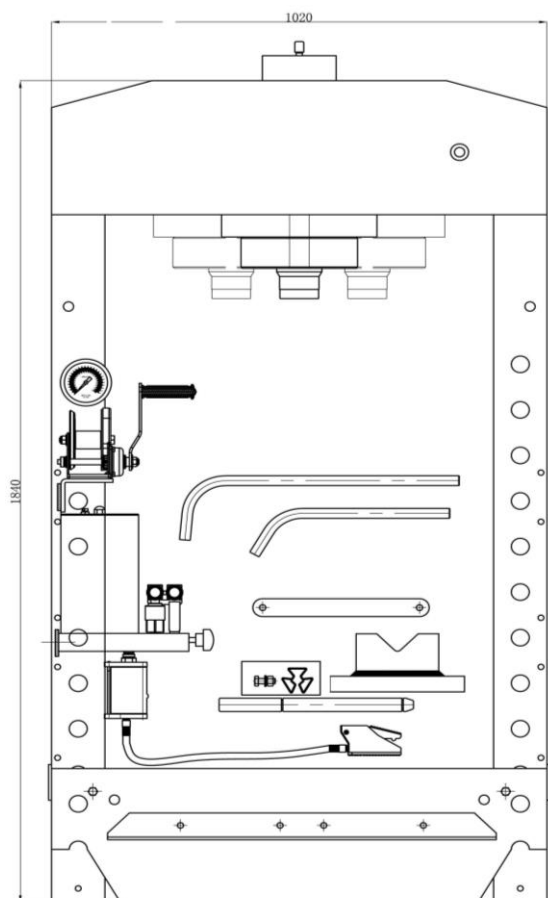
Uvedení do provozu a montáž smí provádět pouze kvalifikovaný personál! Všechna platná bezpečnostní opatření musí být dodržena!

Před použitím zkontrolujte dotažení všech šroubových spojů a v případě potřeby je dotáhněte.

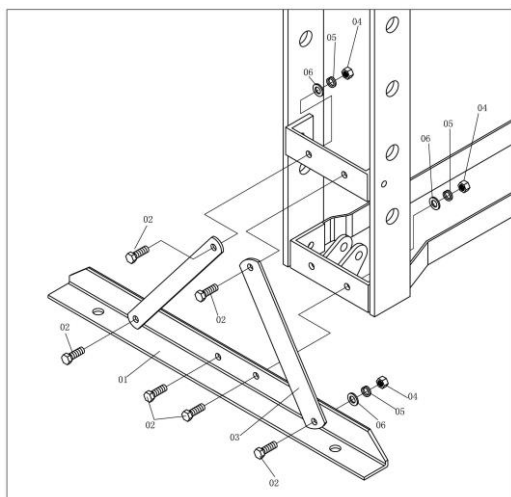
6.2.1 WP 50H montáž



6.2.2 WP 75H montáž

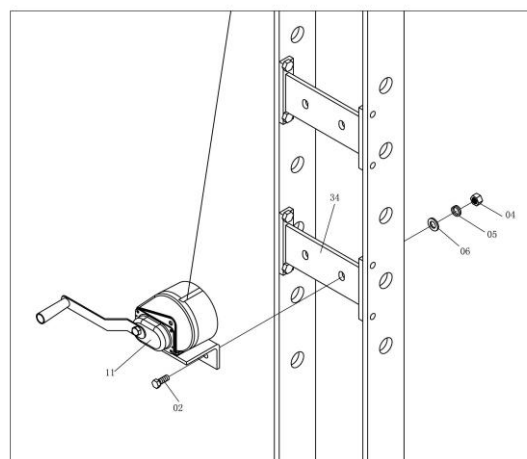


WP 50H / WP 75H / WP 100H



Upevněte úhelník (01) se 2 držáky (03) vlevo a vpravo na desku sloupku šrouby (02), podložkami (06), pérovými podložkami (05) a matkami (04).

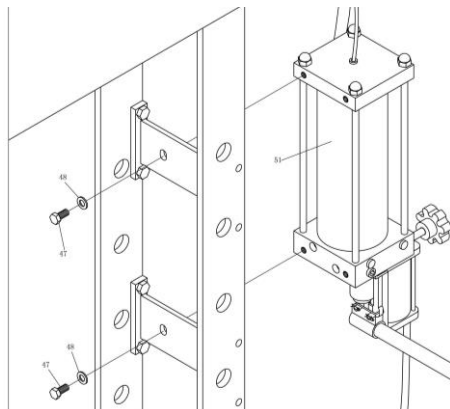
WP 50H / WP 75H



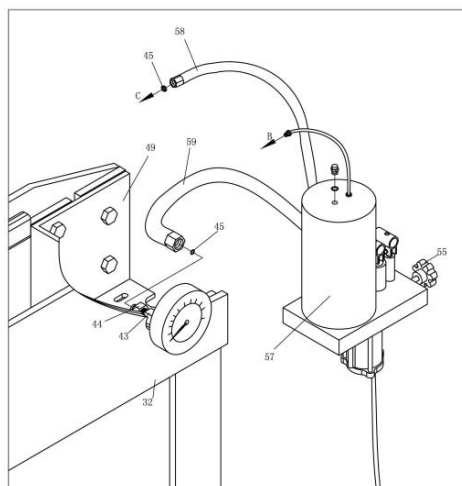
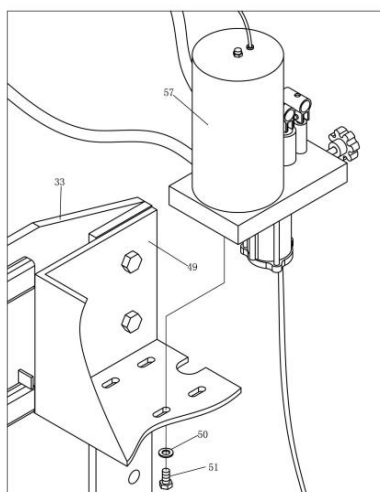
Upevněte naviják (11) na vnější stranu levého sloupku šrouby (02), podložkami (06), pérovými podložkami (05) a matkami (04), na příčnou desku (34) a zajistěte lanko na kladku.

6.2.3 Montáž čerpadla WP 50H

Upevněte těleso čerpadla (51) na vnější stranu pravého sloupku šrouby (47) a podložkami (48), na dva držáky.



6.2.4 Montáž čerpadla WP 75H



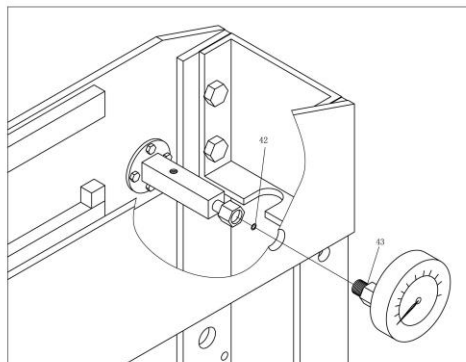
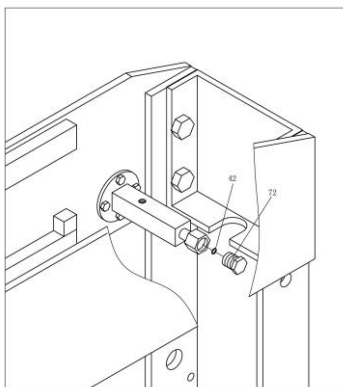
Montáž čerpadla: upevněte těleso čerpadla (57) na desku (49) třemi šrouby (51) a pérovou podložkou (50).

Montáž hadice olejového vedení (58): uvolněte zátku hadice (58). Opatrně nasadte O kroužek (45). Sejměte zátku na lisovacím válci (37). Nasuňte olejovou hadici (58) na lisovací válec (37) a upevněte.

Montáž olejového vedení (59): Nasadte O kroužek (45) do závitu (43), pevně dotáhněte šroubení na PU hadici (AA). Upevněte rukojeť (53) do objímky čerpadla čepem (56) a pevně pootočením dotáhněte, stejně jako rukojeť 2 (54).

Poznámka: před montáží otevřete odvzdušňovací ventil (61), nacházející se na válci.

6.2.5 Montáž tlakoměru WP 50 / WP 75H

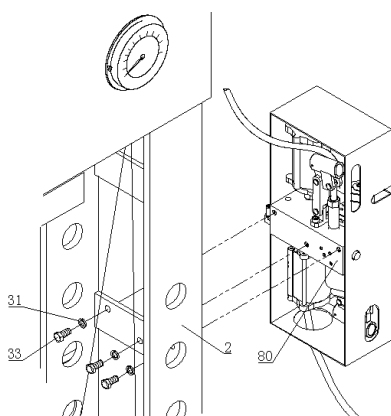


Odšroubujte zátku (72) a zkontrolujte O kroužek (42). O kroužek pevně dotáhněte tlakoměrem (43).

Bemerkung: so fest wie möglich und Dichtigkeit prüfen.

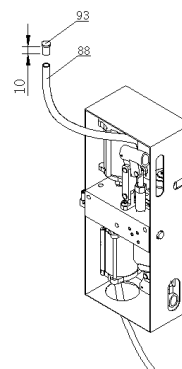
6.2.6 Montáž WP 100H

Montáž čerpadla WP100H



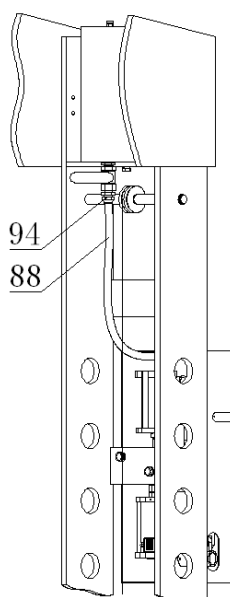
Obr. 1

Těleso čerpadla (80) upevněte na držák sloupku šrouby M12x25 (33) a podložkami Ø12 (31). (viz obr. 1)



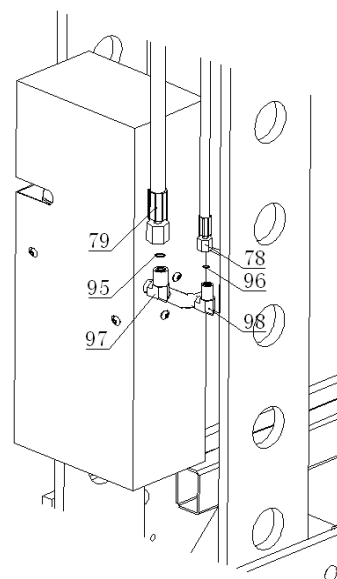
Obr. 2

Sejměte zátku (93) na vedení oleje (88) tím, že uříznete asi 10mm hadice (viz obr. 2).



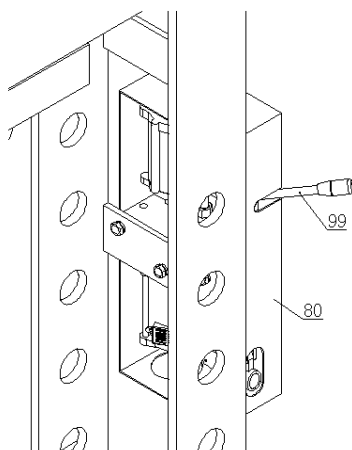
Obr. 3

Spojte olejovou hadici (88) s připojením 1/2 " (94) (viz obr. 3). Po připojení hadice otevřete ventil olejové nádrže, čímž umožníte průtok oleje. Zkontrolujte těsnost.



Obr. 4

Upevněte šroubovou spojku hadice (78, 79) na koncovky (97, 98) (viz obr. 4)
Pokyn: Před montáží zkontrolujte, že těsnící O kroužky se nacházejí v obou drážkách koncovek (97, 98).



Obr. 5

Upevněte volící páku (99) na ovládací ventil tělesa čerpadla (80).
(viz obr. 5)

6.3 Před použitím

Před prvním použitím stroj upevněte k podlaze kotvícími šrouby. Stroj musí být upevněn k pevné podlaze a musí být zajištěno dostatečné osvětlení.

Před prvním použitím naneste trochu kvalitního mazacího tuku na přípojku nožního ovládacího pedálu a stlačte pedál asi na 3 sekundy, aby se tuk dobře rozprostřel. Tím odstraníte i vzduch z hydraulického systému.

6.3.1 Ruční provoz

Otevřete odvzdušňovací ventil (50) proti směru hodinových ručiček a několikrát zapumpujte čerpadlem, abyste odstranili vzduch z hydraulického systému. Poté ventil opět dotáhněte.

Provoz na stlačený vzduch: Otevřete odvzdušňovací ventil na olejové nádrži (50) otočením proti směru hodinových ručiček. Po odvzdušnění uzavřete.

6.3.2 Pneumatický provoz

Spojte pedál ovládání s přívodem stlačeného vzduchu. Nechte čerpadlo chvíli pracovat, abyste ze systému odstranili vzduch..

Zkontrolujte těsnost všech spojů. Pokud jsou nějaké díly poškozeny, nahlase závadu ihned svému prodejci.

7 OBSLUHA

Před zahájením práce zkontrolujte:

- Bezvadný technický stav stroje
- Bezvadný stav bezpečnostních prvků stroje

POZOR



Nebezpečí věcných škod a zranění, způsobených vyvržením obrobku při lisování!

K tomu platí:

- ρ Obrobek vždy řádně připevněte ke stroji a dodržujte bezpečnou vzdálenost od stroje, jakož i kvalitu obrobku!

POZOR! Ujistěte se, že jste porozuměli obsluze stroje. Pokud obsluhu stroje neznáte, obraťte se na odborníka nebo absolvujte školení, abyste se s obsluhou stroje dostatečně seznámili!

Zkontrolujte, že lisovací stůl je upevněn k rámu stroje a neleží na něm pouze volně a není držen lankem. Před lisováním musí být lanko stolu uvolněné.

7.1 WP 50H / WP 75H

Položte prizmatický V blok na stůl. Obrobek položte na prizma.

Uzavřete hydraulický ventil (4), ve směru otáčení hodinových ručiček, až je pevně uzavřen.

POKYN: Prizmata používejte společně, ne samostatně!

Prizmata je možné použít na obou stranách

7.1.1 Ruční provoz

Uzavřete hydraulický ventil, aby čerpadlo pracovalo. Pumpováním vysouváte hydraulický válec proti obrobku. Přisuňte válec až na obrobek.

U lisu WP 75H přisuňte válec až k obrobku rukojetí vpravo (19).

7.1.2 Pneumatický provoz

Umístěte obrobek v prozmatu do jisté a bezpečné pozice. Uzavřete hydraulický ventil. Napojte přívod stlačeného vzduchu na ovládací pedál. Stlačte ovládací pedál a stlačený vzduch přisune lisovací válec k obrobku a stlačí ho.

Jakmile je válec na obrobku, můžete odstranit tlakový vzduch a ruční pákou můžete opatrně a pomalu obrobek stlačit. Poté otočením ventilu proti směru hodinových ručiček uvolníte tlak ve válci a poté můžete obrobek vyjmout.

Pokyn: Odpojte přívod tlakového vzduchu k pedálu.

POZOR: Před demontáží lisu sjedte s držákem stolu až úplně dolů.

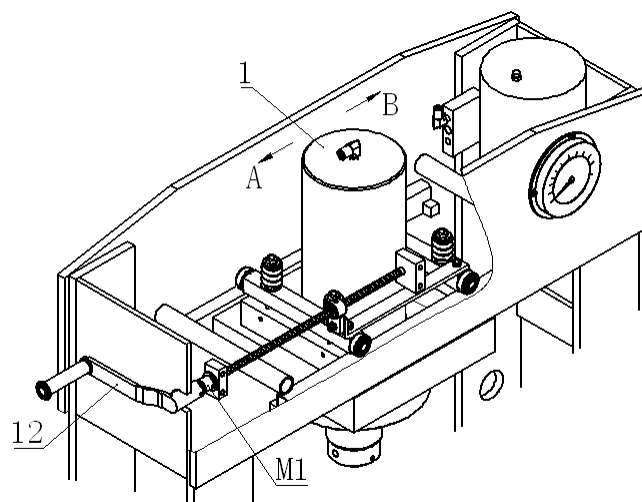
7.1.3 Stranové posunutí lisovacího válce

4 zajišťovací šrouby desky válce uvolněte a s pomocí nástroje nastavte lisovací válec do strany na požadovanou pouici. Zajišťovací šrouby opět dotáhněte.

7.2 WP 100H

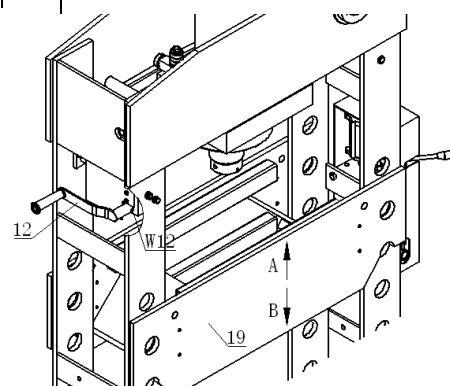
7.2.1 Stranové posunutí lisovacího válce

Ruční kliku (12) nasadte na hřídel (M1).
Klikou (12) otáčejte ve směru hodinových ručiček, válec se pohybuje doleva (směr A).
Pokud otáčíte klikou proti směru hodinových ručiček, posouvá se válec doprava (směr B).

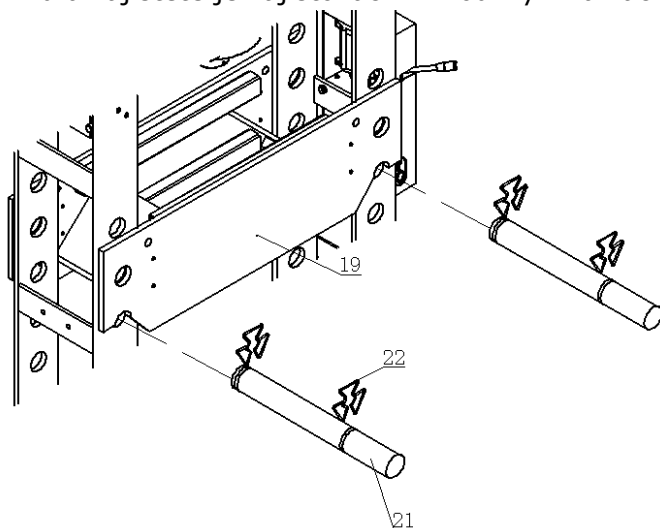


7.2.2 Nastavení výšky lisovacího stolu

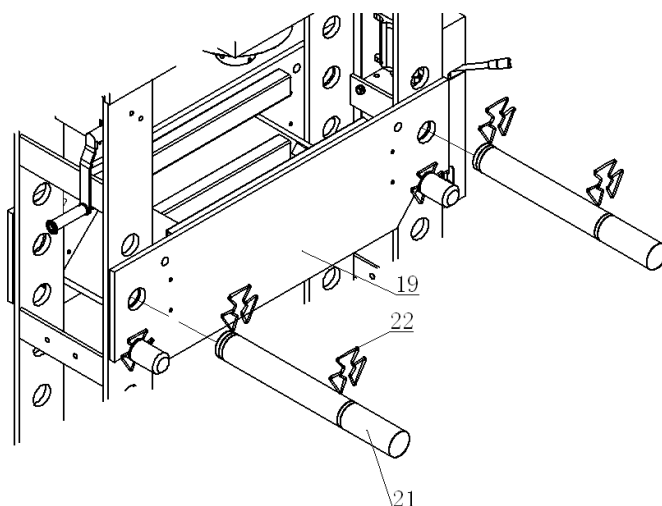
Kliku (12) nasadte na naviják (W12).
Zajišťovací čep se zajišťovacím kroužkem odstraňte.
Otáčejte klikou ve směru hodinových ručiček, tím dojde ke zvednutí stolu (směr A).
Při otáčení klikou proti směru hodinových ručiček stůl posunujete dolů. (směr B)



Nastavete lisovací stůl (19) do požadované výšky, poté zasuněte zajišťovací čepy (21) do otvorů v rámu a zajistěte je zajišťovacími kroužky - závlačkami (22). (obr. 6 a 7)



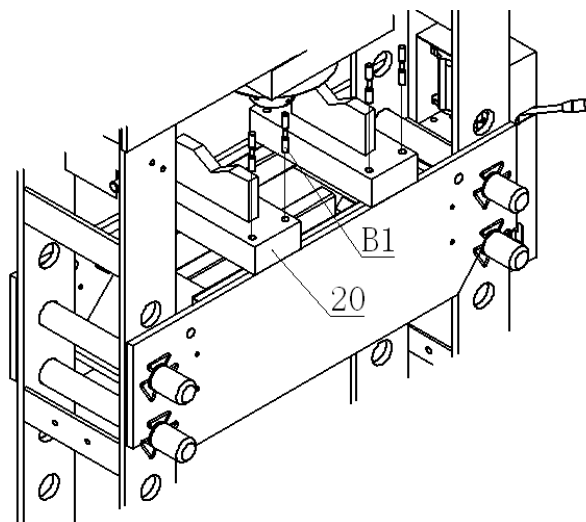
Obr. 6



Obr. 7

V souladu s pracovními podmínkami se může ob-
sluha rozhodnout, kterou stranou položí prizmatický
V blok na stůl. Položte prizmatické bloky na stůl ve
stejně vzdálenosti.

Pokyn: K zamezení sklouznutí prizmatických bloků
ze stolu, upevněte je 4 dodanými šrouby (B1) do
připravených otvorů (Obr. 8)



Obr. 8

7.2.3 Ruční provoz

Pro rukojeť čerpadla (50) jsou připraveny dvě ob-
jímky. Jedna na horní a druhá na spodní straně
čerpadla.

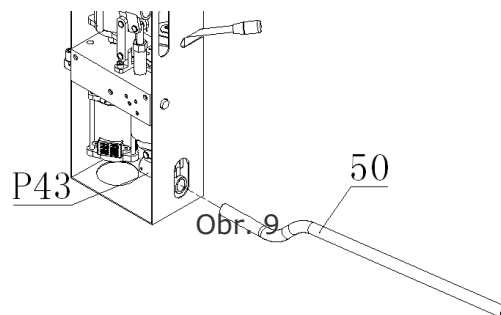
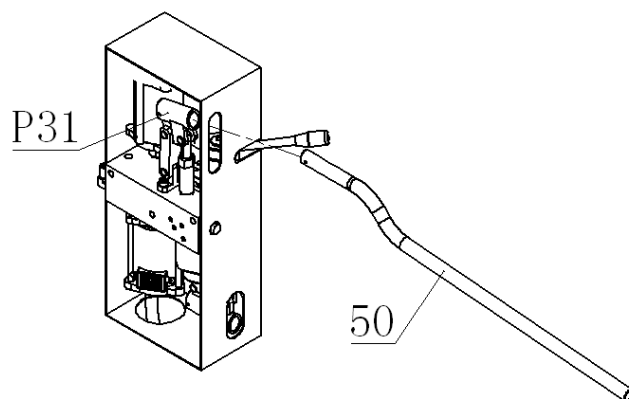
Horní slouží pro vysoký tlak a pomalý posuv.

Spodní je pro nízký tlak a rychlý posuv.

Rukojeť se používá pro obě polohy.

A): Při použití vysokotlakého čerpadla zasuňte ru-
kojeť (50) do objímky (31) nahoře.

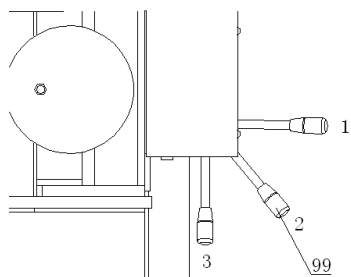
B): při provozu nízkotlakého čerpadla zasuňte rukojeť
(50) do spodní objímky (43). Dbejte na obr. 9.



Obr. 9

7.2.4 Nastavení volicí páky

Pootočte volicí pákou (99) do polohy 2.



Obr. 10

1	V této poloze se válec vrací zpět .
2	V této poloze se válec zafixuje.
3	V této poloze se válec vysunuje.

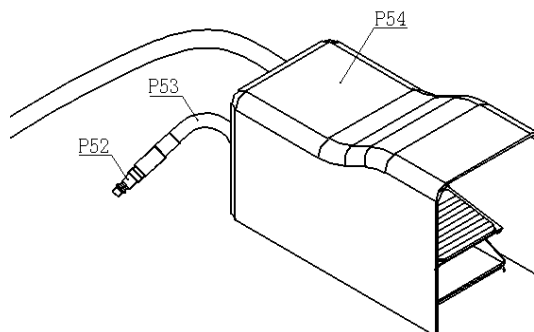
7.2.5 Vysunutí a zasunutí válce WP 100H

Vysunutí válce

K vysunutí může dojít buď ručně nebo stlačeným vzduchem.

Provoz se stlačeným vzduchem

Připojte stlačený vzduch na ovládací pedál (P52). (Obr. 11)



Obr. 11

Nastavte volící páku (99) do polohy 3 . (Obr. 10)

Stlačte ovládací pedál (P54), pokud válec není pod zatížením, vyjede lisovací válec (P23) se vzduchovým válcem (P35) rychle ven. Pokud je válec pod tlakem, dojde k zastavení vzduchového válce (P35). Lisovací válec (P23) pokračuje dále pomalu.

Ruční provoz

Rukojeť (50) nasadte do nízkotlaké objímky, jako v bodu 8.2.3 (B). Poté pumpujte k rychlému vysunutí lisovacího válce.

Poté nasadte rukojeť (50) do vysokotlaké objímky, jako v bodu 8.2.3 (A). poté pumpujte pro pomalé vysunutí lisovacího válce s vysokým tlakem.

Obsluha může použít buď stlačený vzduch, nebo ruční ovládání.

Pokud pracujete se stlačeným vzduchem, **NIKDY** nepracujte současně s nízkým tlakem ručního ovládání.

Zasunutí lisovacího válce

Můžete provést buď stlačeným vzduchem nebo ručně.

Provoz se stlačeným vzduchem

Připojte stlačený vzduch (P52) na ovládací pedál. (Obr. 11)

Nastavte volící páku(99) do polohy 1. (Obr. 10)

Stlačte pedál (54), vzduchový válec začne pracovat (P35) a lisovací válec (P23) se posune rychle zpět.

Ruční ovládání

Rukojeť (50) zasuňte do nízkotlaké objímky, jako v bodu 8.2.3 (B). Pumpujte rukojetí a lisovací válec se rychle zasuune zpět.

Rukojeť (50) zasuňte do vysokotlaké objímky 8.2.3 (A). Pumpujte rukojetí a lisovací válec se pomalu zasouvá zpět.

Obsluha může lisovací válec zasunout buď ručně nebo stlačeným vzduchem.

Pokud pracujete se stlačeným vzduchem, **NIKDY** nepracujte současně s nízkým tlakem ručního ovládání.

⚠ POZOR



Čištění a údržba stroje!

Při nenadálém uvedení stroje do provozu může dojít k věcným škodám a zraněním!

Stroj je nenáročný na údržbu a pouze několik málo dílů vyžaduje z hlediska údržby pozornost obsluhy.

Poruchy nebo závady, které mohou ovlivnit bezpečnost, nechte okamžitě odstranit. Opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Lis čistěte vždy jemnými neabrasivními čistícími prostředky a po vyčištění lis řádně vysušte. Řádné a pravidelné čištění stroje zaručuje jeho dlouhou životnost a je předpokladem pro bezpečný provoz. Nikdy nepoužívejte k čištění prostředky jako benzin, petrolej, sodu apod.

Pravidelně kontrolujte bezvadný a čitelný stav výstražných a bezpečnostních štítků stroje.

Před každým použitím stroje zkontrolujte jeho bezvadný stav.

Uskladnění stroje je možné pouze v suchém prostředí a musí být zajištěn proti vlivu počasí. Zajistěte, aby byl píst ve zpětné poloze a v hydraulickém systému nebyl žádný vzduch. Při pozici pístu ve zpětné poloze otevřete zpětný ventil a několikrát stiskněte páčku čerpadla.

Všechny pohyblivé části stroje naolejujte v pravidelných intervalech (po 100 hodinách).

Pokud se snižuje lisovací síla, odvzdušněte hydraulický systém.

Kontrola hydraulického oleje: Vyšroubujte zátku na horní straně olejové nádržky a pokud výška oleje není dostatečná, doplňte hydraulickým olejem (ISO6743) Poté šroub opět dotáhněte a systém odvzdušněte několikanásobným zapumpováním.

**Závady nechte opravit odborným technikem
Opravy smí provádět pouze vyškolený personál!**

8.1 Denní údržba

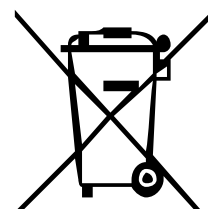
Část	Činnost
Celý stroj	ρ Čištění
Bezpečnostní prvky	ρ Zkontrolujte pevné dotažení všech částí stroje

8.2 Likvidace

Váš dílenský lis nevyhazujte po skončení jeho životnosti do běžného odpadu. Pro informace k likvidaci stroje kontaktujte příslušný místní úřad.

V případě, že u svého prodejce zakoupíte nový stroj, je tento povinen zajistit likvidaci starého stroje.

Recyklovatelné materiály mohou být po vytřídění a v čistém stavu zrecyklovány.



9 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD WP 50H / WP 75H / WP 100H

Závada	Možná příčina	Odstranění
Čerpadlo pracuje, hydraulický válec ale nepracuje	• Uvolnění olejového vedení • Lisovací jednotka je netěsná	• Zkontrolujte dotažení vedení • Netěsné místo ve vedení nahradte
Při otevřeném vypouštěcím ventilu se hydraulický válec nevrací zpět	• Uvolněné olejové vedení • Nedostatek místa v čerpadle • Válec není v pořádku	• Zkontrolujte těsnost vedení • Uvolněte vypouštěcí ventil • Vyměňte hydraulický válec
Manuální provoz je v pořádku, při práci se stlačeným vzduchem stroj nepracuje	• Nedostatečně uzavřený vypouštěcí ventil • Vzduch v systému	• Zkontrolujte ventil • Nastavte hodnoty tlakového vzduchu podle návodu
Kompresor pracuje, lisovací jednotka nevyvíjí žádný tlak	• Nedostatečně uzavřený vypouštěcí ventil • Vzduch v systému	• Zkontrolujte ventil • Nastavte hodnoty tlakového vzduchu podle návodu
Válec nevyvíjí dostatečný tlak	• Příliš málo oleje v nádrži	• Doplněte olej
Kompresor nefunguje	• Kompresor má nedostatečný výkon a je přetěžován • Vadný motor kompresoru	• Zkontrolujte kompresor • Nahradte motor kompresoru
Únik oleje	• Vadné těsnění • Uvolněné šroubení	• Vyměňte těsnění • Dotáhněte šroubová spojení

10 PREFACE

Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of the shop press WP 50H / WP 75H / WP 100H. 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

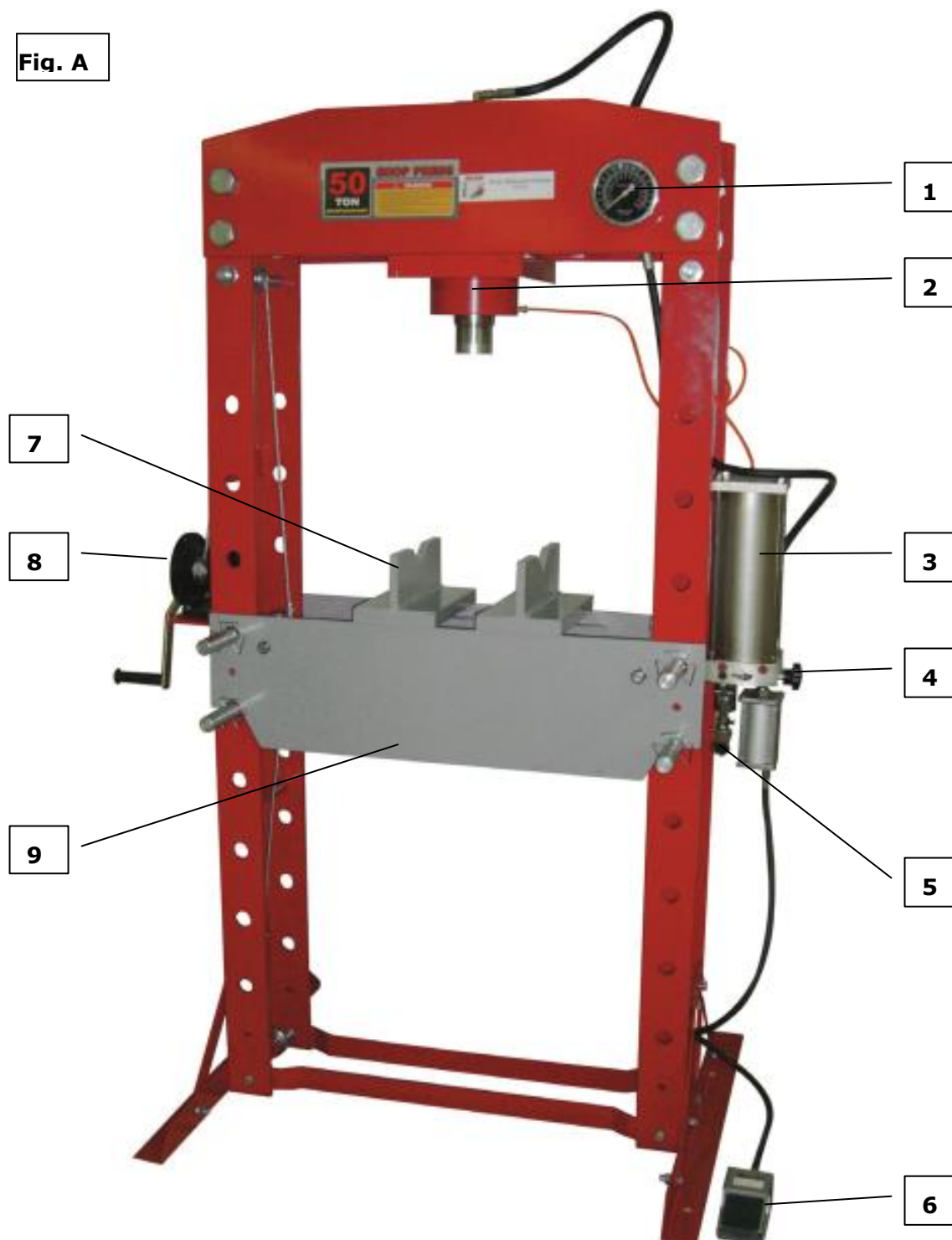
HOLZMANN MASCHINEN GmbH

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

11 TECHNIC

11.1 WP 50H

Fig. A



11.2 WP 75H

Fig. B

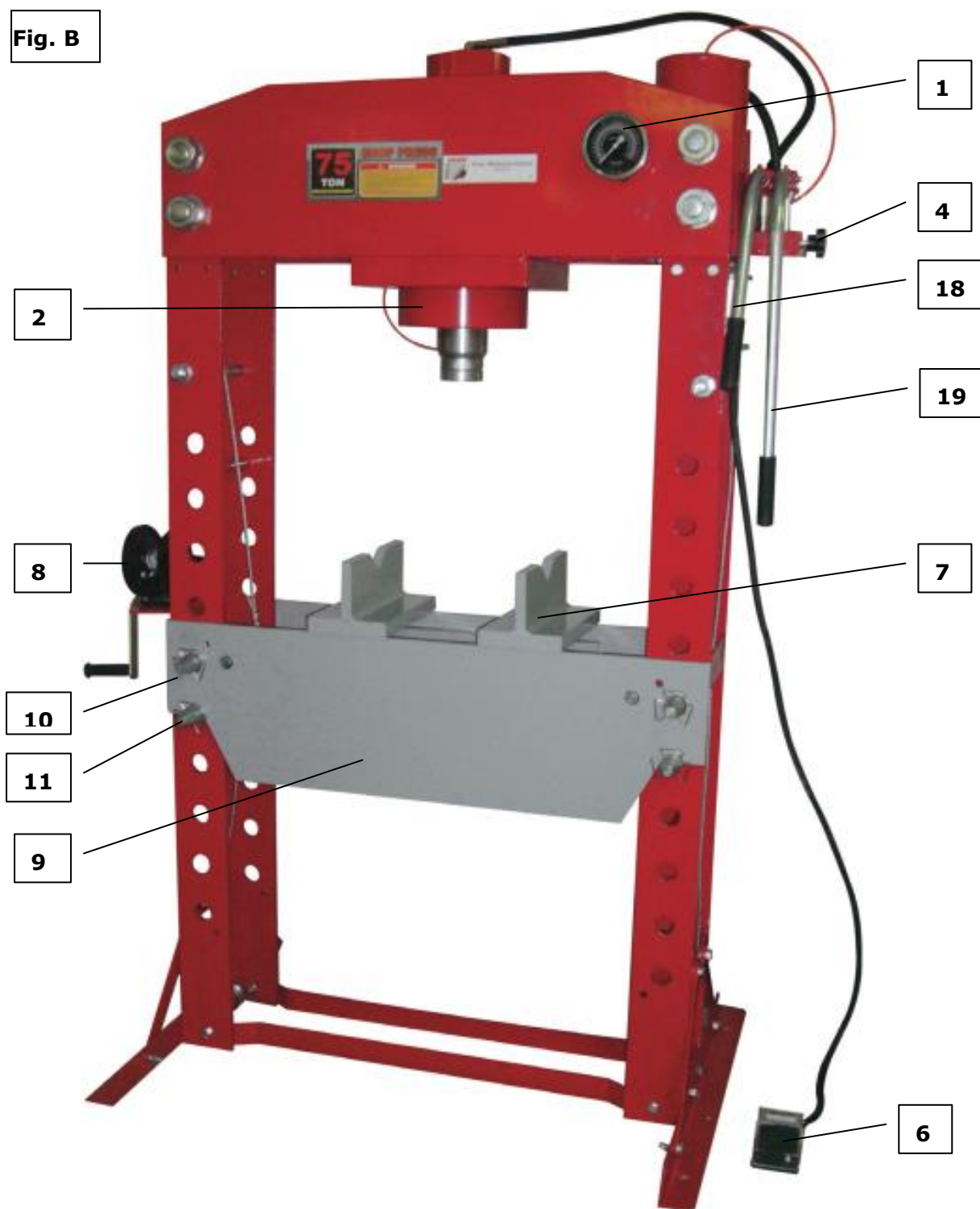


Fig. C

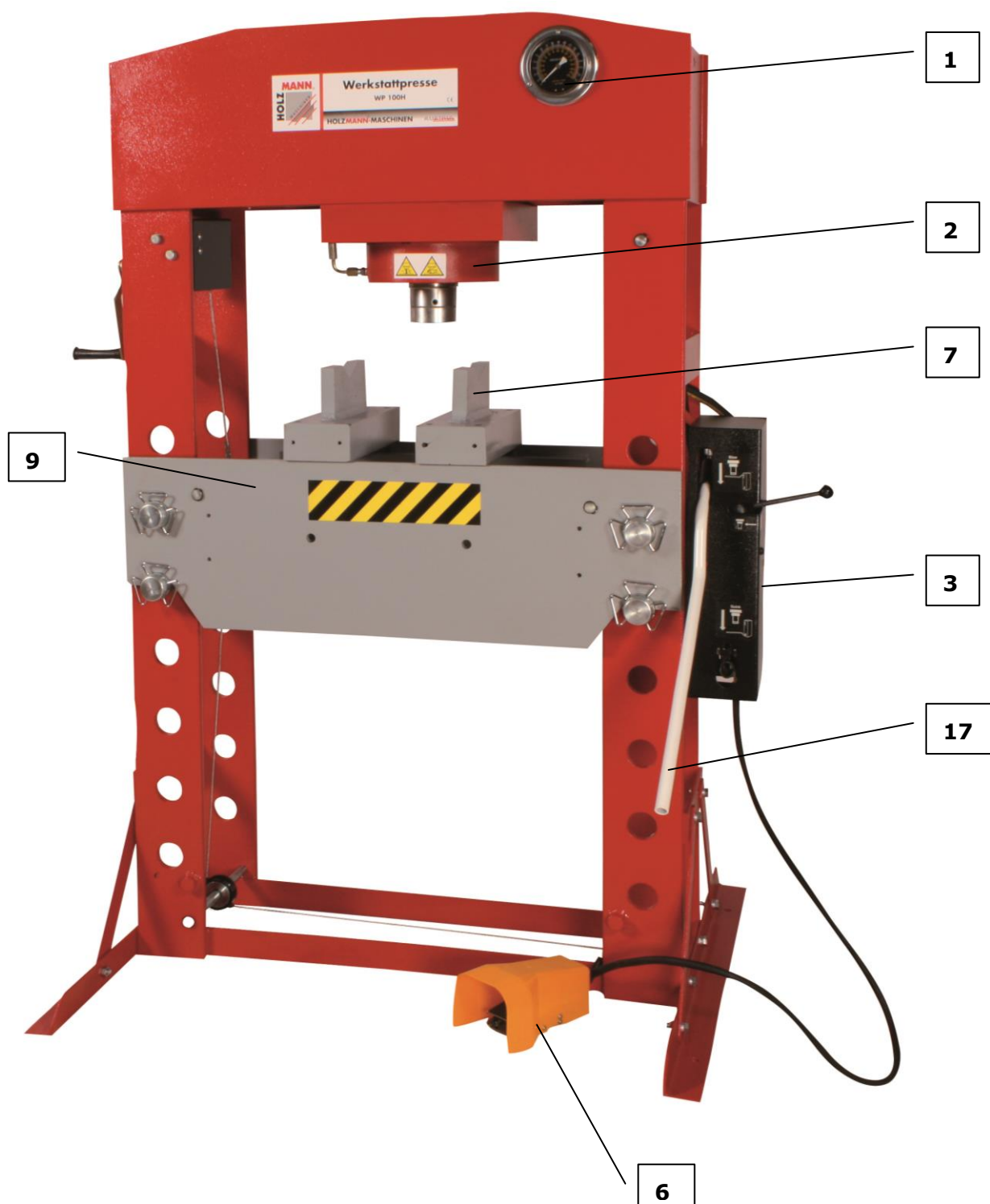


Fig. D

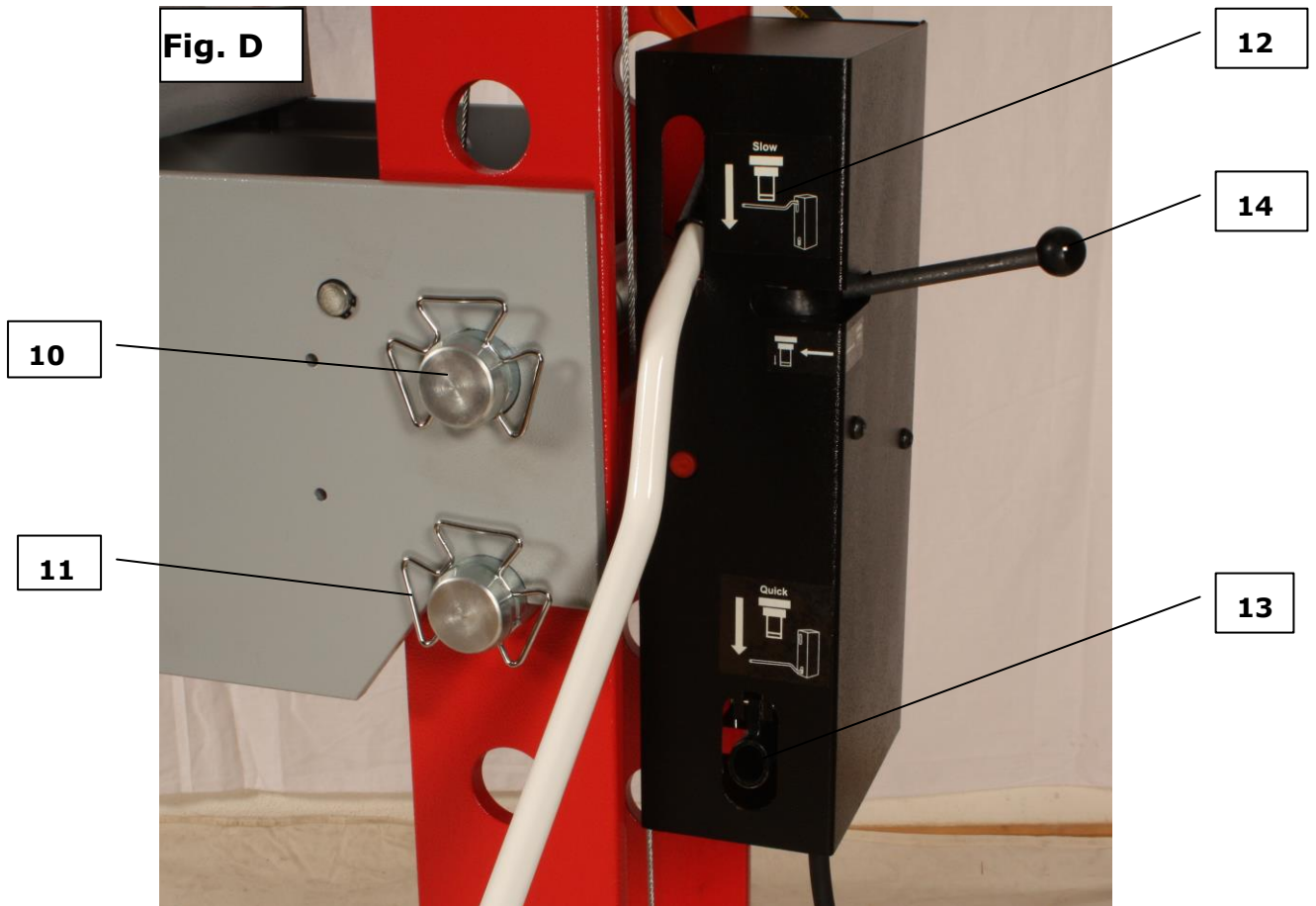


Fig. E



Fig. F



16

11.4 Controls

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
1	Pressure gauge	Pressure gauge	Pressure gauge
2	Ram assy	Ram assy	Ram assy
3	Pump assy	PumpaAssy	Pump assy
4	Release valve	Release valve	Handle lever
5	Handle socket WP 50H		
6	Air valve	Air Valve	Air valve
7	V-heel block	V-Heel Block	V-Heel Block
8	Hand winch press table	Hand Winch Press table	Hand Winch Press table
9	Press table	Press table	Press table
10	Bed frame pin	Bed frame pin	Bed frame pin
11	Circlips	Circlips	Circlips
12			High pressure socket
13			Low pressure socket
14			Handle lever of selector valve
15			Ram Moving

16			Press table adjustment
17			Handle tube
18		Handle tube low pressure	
19		Handle tube high pressure	

11.5 Technical data

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
Travel press cylinders	250 mm (9-4/5")	280 mm	330 mm
Connections for compressed air coupling	¼" NPT	¼" NPT	¼" NPT
workspace	155 - 995 mm	226 - 1042 mm	93 - 993 mm
Cylinder	200 mm	250 mm	300 mm
Working table width	730 mm	800 mm	787 mm
Piping value OPTIMAL	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar
Max. Force	50 t	75 t	100 t
Plunger Ø	76 mm	93 mm	100 mm
Built up	1400 x 1900 mm	1500 x 1950 mm	1200 x 990 x 1837 mm
weight	345 kg	497 kg	662 kg

Technical data subject to change!

12 SAFETY

12.1 Intended use

The workshop press may only be used in technically perfect condition and intended purpose, and danger! Disorders, which may affect the safety, be immediately resolved!
It is generally forbidden to modify safety equipment of the machine or to make ineffective!

**The Workshop Press WP 50H / WP 75H / WP 100H are exclusively for press in articles (ball bearings, ...) and deformation of materials provided.
For a different or additional use and resulting damage or injury takes HOLZMANN MACHINES no responsibility or warranty.**

12.1.1 Ambient conditons

The machine may be operated:

humidity	max. 70%
temperature	+5°C to +40°C +41°F to +104°F

The machine shall not be operated outdoors or in wet or damp areas.

The machine shall not be operated in areas exposed to increased fire or explosion hazard.

12.2 Prohibited use

- The operation of the machine under conditions outside of this manual on given limits is not allowed.
- Never exceed the maximum capacity of the press.
- Never exceed the maximum stroke of the hydraulic cylinder, otherwise the unit may be damaged or parts thereof.
- Before starting the pressing process ensures that the press table was aligned horizontally and secured to the frame bolts on all 4 mounting points. Use without bolts is prohibited!
- Any changes in the design of the machine is not permitted.
- The operation of the machine in a manner or for purposes which are not equivalent to the instructions of this manual to 100%, is prohibited.
- Never leave the machine never, especially not when children are around!

12.3 Security Instructions

Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!

To avoid malfunction, machine defects and injuries, read the following security instructions!



Keep your work area dry and tidy! An untidy work area may cause accidents. Avoid slippery floor.

Make sure the work area is lighted sufficiently

Do not use the machine outdoors!

Avoid abnormal working postures! Make sure you stand squarely and keep balance at all times.

Always stay focused when working. Reduce distortion sources in your work-ing environment. The operation of the machine when being tired, as well as under the influence of alcohol, drugs or concentration influencing medicaments is forbidden.



Do not climb onto the machine!



The shop press shall be operated by respectively trained persons only.

Do not allow other persons, particularly children, to touch the machine. Keep them away from your work area.

Make your workshop childproof.



Wear suitable work clothes! Do not wear loose clothing or jewellery as they might get caught in moving parts and cause severe accidents! Wear a hair net if you have long hair.



When working on the machine with the workpiece is a protective gear to

Suitable work clothing

Protective gloves

Safety shoes

Hearing protection

Helmet with face shield or goggles



Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off !.

The machine does not require extensive maintenance.

Repairing shall be performed by trained professionals only.

Accessories: Use only accessories recommended by HOLZMANN-Maschinen and its sales partners.

12.4 Residual risk factors

Even if the machine is used as required it is still impossible to eliminate certain residual risk factors totally. The following hazards may arise in connection with the machine's construction and design:

- Risk of injury to the hands / fingers through the press during operation.
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with goggles.
- Injury from catapulted workpieces or parts of workpieces.

This risk factors can be minimized through obeying all security and operation instructions, proper machine maintenance, proficient and appropriate operation by persons with technical knowledge and experience.

13 ASSEMBLY

13.1 Initial activities

13.1.1 Delivery content

Please check the product contents immediately after receiving 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.

13.1.2 Workplace requirements

The workplace has to fulfill the requirements stated in section 13.

The ground has to be even, in level and hard. It must be suitable at least to weight it with double weight per square meter than the machines net weight.

The chosen workplace must have access to a suitable electric supply net hat complies with the machines requirements.

The machine must be placed in a way that at least 0.8m room free space around the machine.

For longer workpieces sufficient additional place before and behind the machine should be calculated.

13.1.3 Transport

The machine can be transported in package with a forklift.

The machine is very heavy. The machine shall be lifted from crate with a suitable lifting device only that is certified to be able to carry the machines load.



WARNING

The transport and the lifting of the machine shall be performed by qualified and respectively trained persons only.

13.1.4 Preparation of the surfaces

Uncoated metal machine parts have been insulated with a greasy layer to inhibit corrosion.

This layer has to be removed. You can use standard solvents that do not damage the machine surface.

NOTICE

Do not use solvents based on nitrite, aggressive solvents like break cleaners or scrubbing agents!

These damage the machine surface.

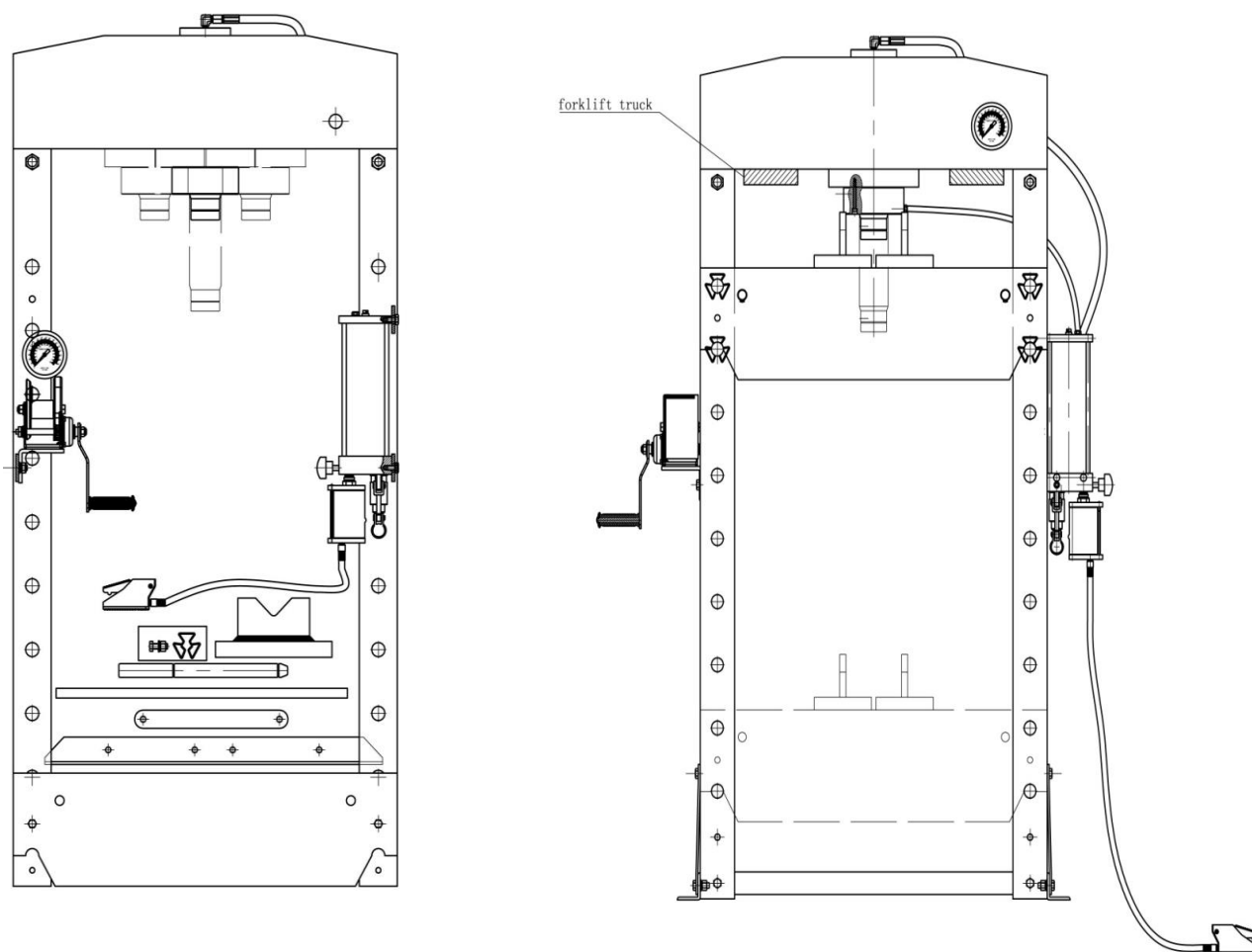
13.2 Mounting the transport dismantled parts

The workshop press is basically delivered fully assembled.
The workshop press comes in a wooden box wrapped in principle assembled.
For transport reasons, the mounting base, the winch, the pump construction group with oil pipes, the pressure gauge will be fitted by the customer.

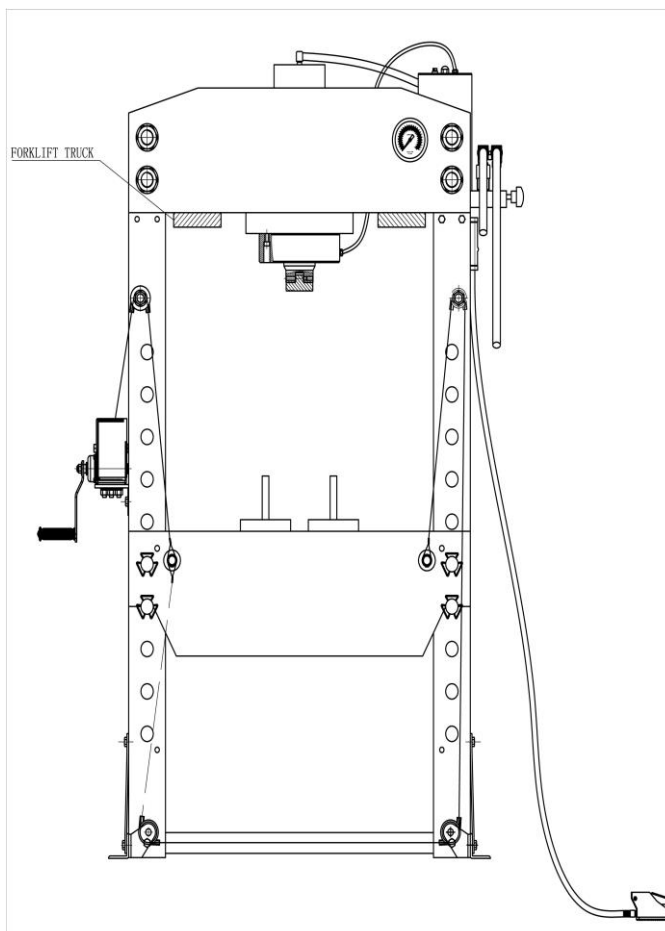
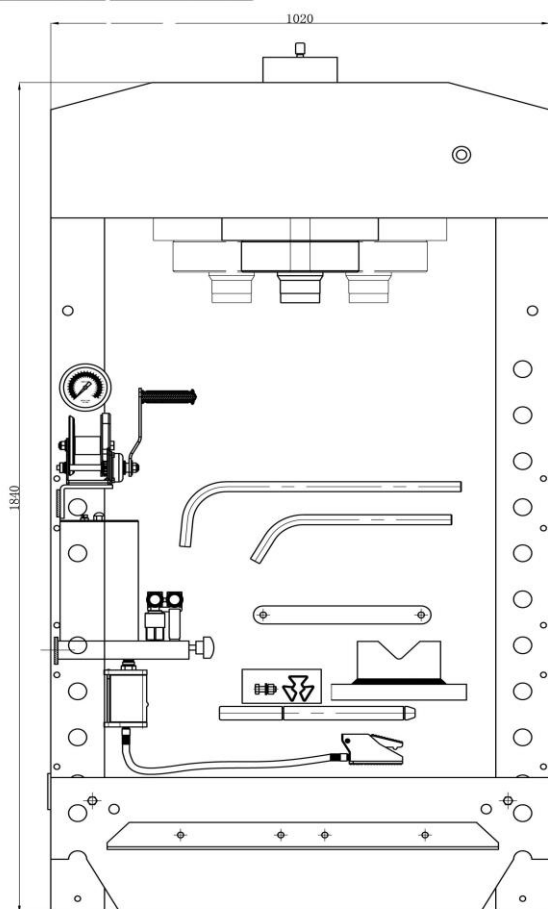
The machine must be installed only by qualified personnel and put into operation!
All relevant safety regulations must be strictly adhered to

Check before commissioning all screw connections and tighten them if necessary.

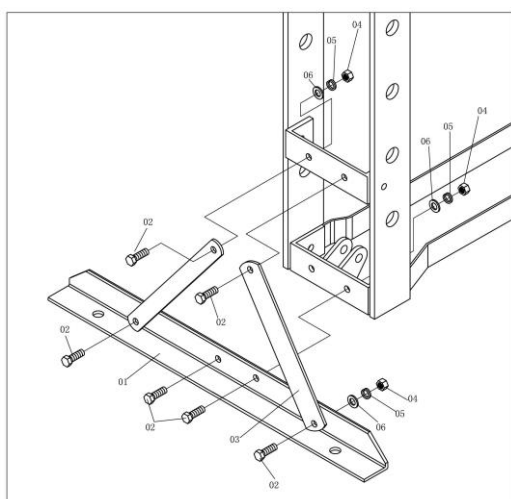
13.2.1 WP 50H Assembly



13.2.2 WP 75H Assembly

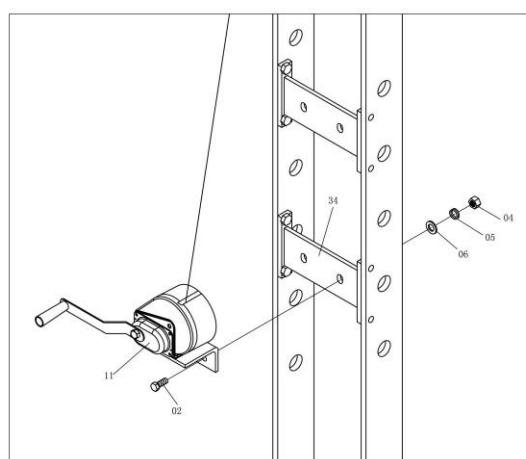


WP 50H / WP 75H / WP 100H



Disassemble the hex bolt M12*30 (30), washer Ø12 (27), spring washer Ø12 (31), hex nut M12 (32) from part A of the press frame body. Then assemble the base to the body frame by the above parts.

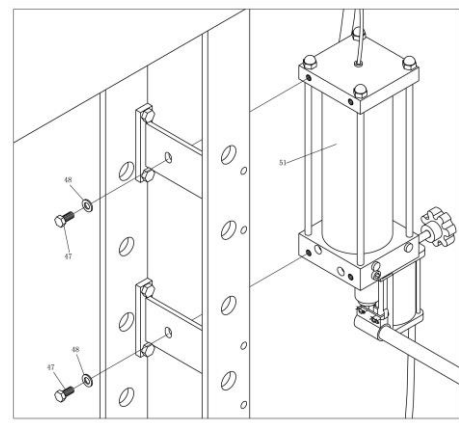
WP 50H / WP 75H



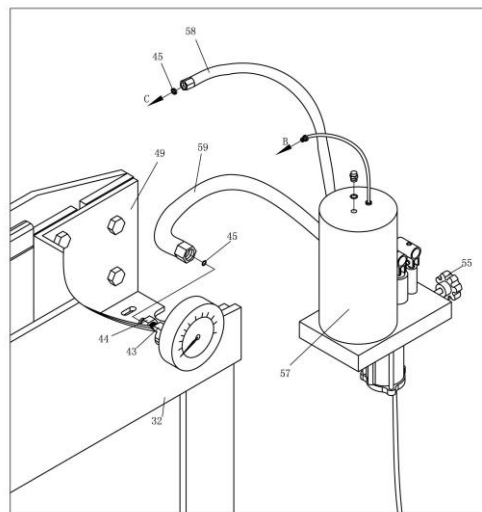
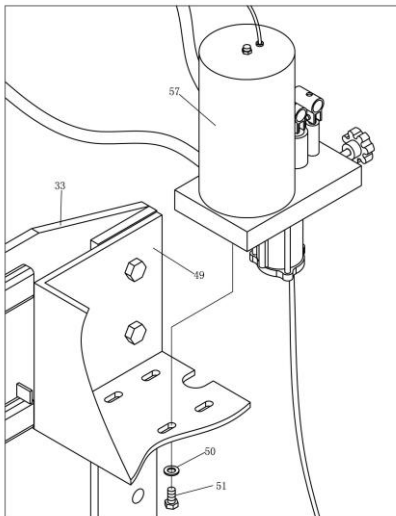
Move the hand winch (11) to the outside of the post, then use bolt (02), washer (06), lock washer (05), and nut (04) which were dismantled just now to twist tight and fix to the relevant roller

13.2.3 Pump assembling WP 50H

Move the pump assy (51) to the outside of the post, use bolt (47) and washer (48) which dismantled just now to twist tight on the right connecting plate (34)



13.2.4 Pump assembling WP 75H

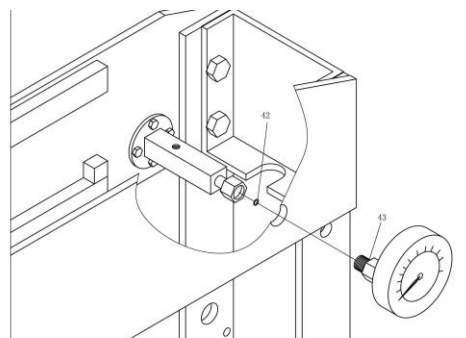
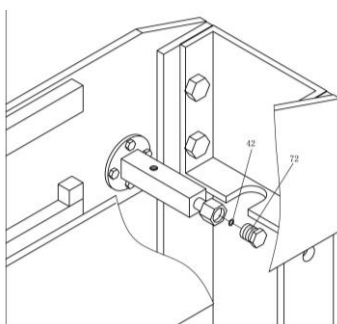


Pump assemble: attach the pump assy (57) to pump setting plate (49) by using three bolts (51) and lock washer (50) and twist tight.

Oil hose 1 assemble: dismantle the plug from oil hose 1 (58) then assemble the o-ring (45), also dismantle the plug from ram assy (37), connect the oil hose 1 (58) to ram assy (37) and twist tight.

Oil hose 2 assemble: attach the o-ring (45) to gauge fitting (43), then put the oil hose

13.2.5 Pressure gauge assembling WP 50 / WP 75H



Assemble the nylon ring (42) to gauge fitting (43), then put the pressure gauge (41) and twist tight. Remark: twist as tight as possible, otherwise it will be leak. Attach the gauge fitting to the suitable upper cross beam and twist bolt (60), dismantle the plug screw of Junction rod (46) after adjust and tight the gauge direction. Attach the Junction rod (46) to the gauge fitting (43) and twist tight

13.2.6 Assembly WP 100H

Pump assembling

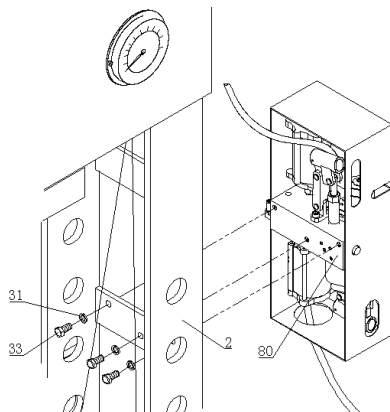


Fig. 1

Fix the pump assy. (80) to the body frame by using hex bolt M12X25(33) and spring washer Ø12 (31).
(refer to fig.1)

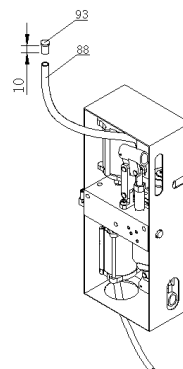


Fig. 2

To avoid oil spillage from the oil hose (88), a plug (93) has been added in the oil hose when packing. To remove the plug, cut the oil hose with the plug about 10mm length. (refer to fig.2)

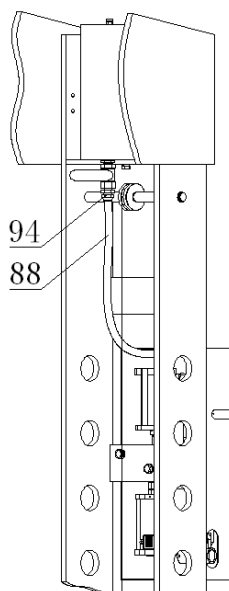


Fig. 3

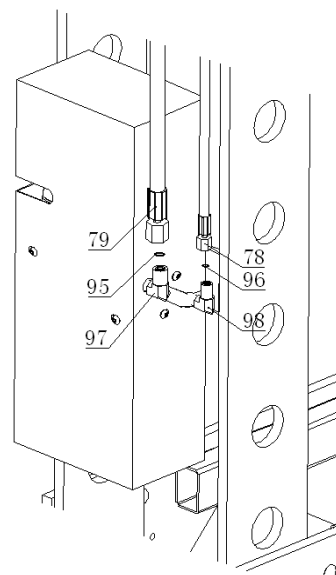


Fig. 4

Fix the selector lever (99) on the selector valve on the pump (80). (refer to fig. 5)

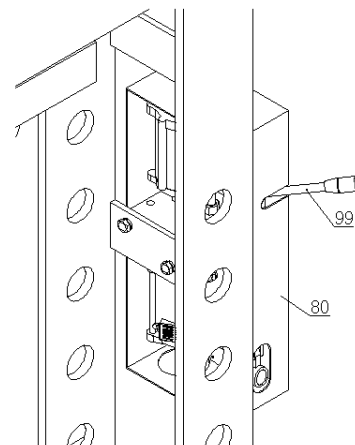


Fig. 5

13.3 Before the commissioning

Before the first use, please fix the machine to the floor by anchor bole. It must be ensured that the standing surface of the machine site is firm and horizontal, and that sufficient lighting is provided for.

Clean the machine thoroughly

Before first use of this product, pour a teaspoon of good quality, air tool lubricant into the air supply inlet of the lift control valve, connect to air supply to air supply and operate for 3 seconds to evenly distribute lubricant.

13.3.1 Purge away air from the hydraulic system

Manual operation system: open the release valve (50) by turning it counterclockwise. Pump several full strokes to eliminate any air in the system.

13.3.2 Air operating system

open the release valve (50) by turning it counterclockwise. Connect the quick coupler-male into the air supply hose quick coupler-female, then turn on the air valve(52) letting the pump work for several times to eliminate any air in the system.

Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately

14 OPERATION

Before starting work:

- General technical condition of the machine
- Safety devices in place and in order



ATTENTION



Property damage and injuries caused by shooting up and off of the workpiece possible!

Therefore:

- Workpiece always Backup and safety radius keep the machine and workpiece quality check and note!

WARNING! Make sure that you understand the basic operation of a shop press. Consult an appropriate professional or visit the training if you orderly use of a shop press not know or understand!

Make sure that the entire platen rests on the frame and is not held by the winds. The winch must be loosened and the winch cable must be loose.

14.1 WP 50H / WP 75H

Place the V-prism blocks on the press table. Then, place the workpiece on the V-prism block. Connect the hydraulic valve (4) by this in a clockwise direction until it is closed permanently.

Note: The prisms blocks together and not individually use!
The prismatic blocks can be used from both sides

14.1.1 Manual Operation

Connect the hydraulic valve so that the pump works. Pump through the cylinder approaching the workpiece. Pump handle with pipe directly onto the workpiece.
When WP 75H contact lever right side (19) for high pressure on the workpiece.

14.1.2 Pneumatic Operation

Place the work piece in a secure safe position on the V-prism edition.
Close hydraulic valve. Connect the pneumatic foot control with compressed air hose at the air port. Press the foot control and the press cylinder now burdened the workpiece.
If the press cylinder on the workpiece, you can press down upon prior removal of compressed air to the handle tube slowly and carefully to the workpiece. By turning the hydraulic valve counterclockwise in small increments, you relieve the pressure cylinder.

After the cylinder has fully retracted, remove the workpiece

Note: Disconnect the compressed air supply from the air.

NOTE: Lower the front of the press dismantling the entire table support all the way down

14.1.3 Press cylinder sideways

The 4 screws holding the plate pressing cylinder open and the press cylinder position it centrally over the workpiece. Following screws tighten.

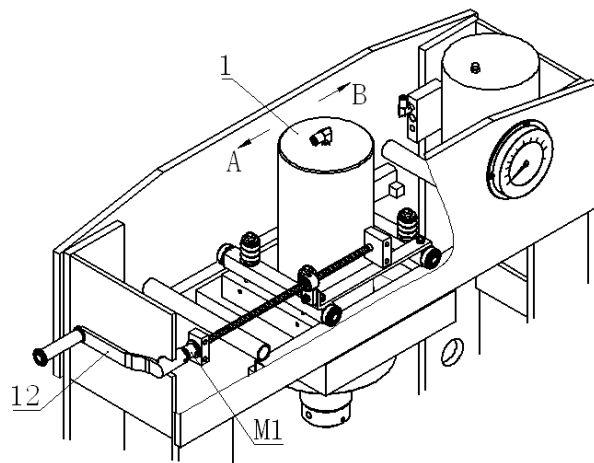
14.2 WP 100H

14.2.1 Press cylinder sideways

Insert the handle (12) to the worm connecting shaft (M1)

Turning the handle clockwise, and the ram moves left (Direction A).

Turning the handle (12) anti-clockwise, and the ram moves right (Direction B)

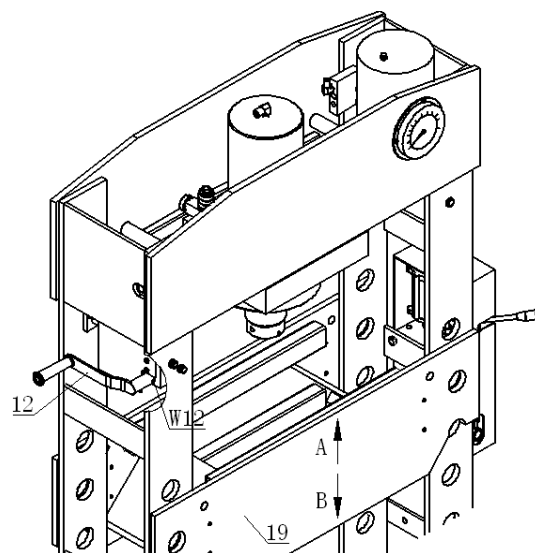


14.2.2 Press the table height

Insert the handle (12) to the worm shaft (W12)

Turning the handle (12) clockwise, the working bed will lift (direction A)

Turning the handle (12) anti-clockwise, the working bed be lowered (direction B)



Make the press table (19) to the correct height, then insert the safety pin (21). In the holes in the frame and lock with snap rings (22) (Figs. 5 and 6)

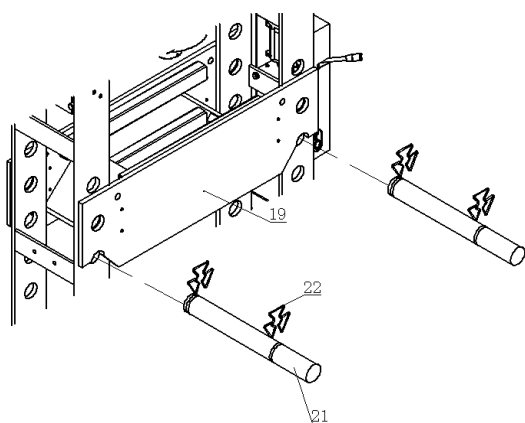


Fig. 5

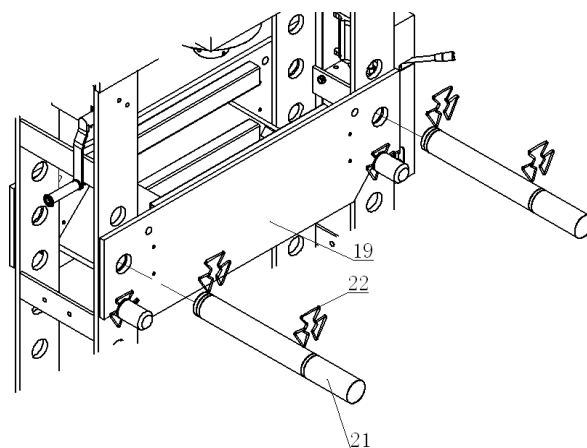


Fig. 6

On the working conditions, the operator can decide which side of the V-block is to be placed on the press table. Place the V-blocks in the same distance on the press table

Note: To prevent the arrest and slipping on the press table, attach the supplied 4 Bolts (B1) in the V-prism blocks (Fig. 7)

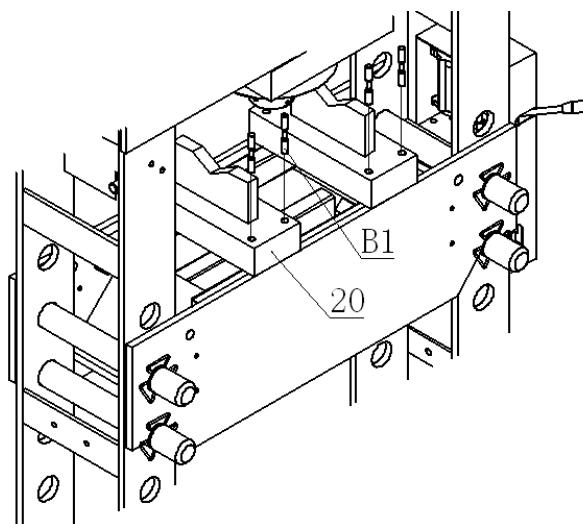
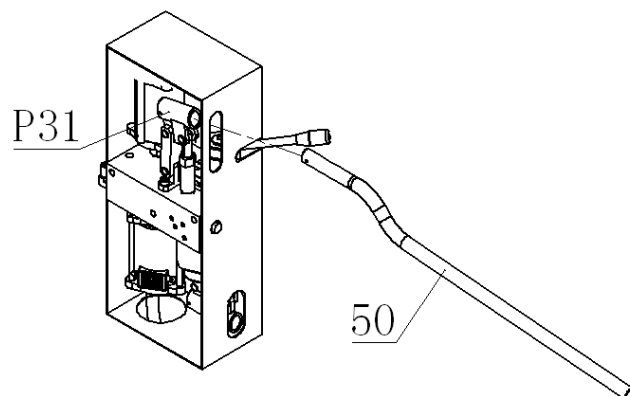


Fig. 7

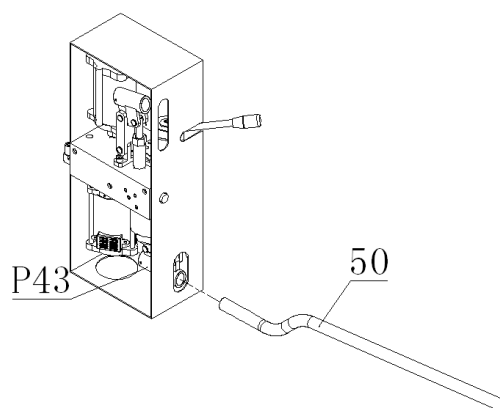
14.2.3 Manual operation

There are 2 handle sockets, one on top and one on the bottom of the pump, the upper one is for high pressure and low speed; and the lower one is for low pressure and faster speed. One handle tube is used for both pumps.

A): When operating the high pressure pump, insert the handle tube (50) into the handle socket (31) as shown in above fig.



B): When operating the low pressure pump, please insert the handle tube (50) into the socket (43). Please refer to the fig.



14.2.4 Air purge manually

Turn the handle lever of selector valve to position 2

(refer to fig. 8)

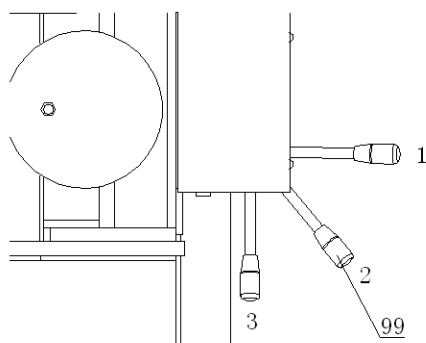


Fig .8

1	When the handle lever (99) in position 1, the piston rod is returning
2	When the lever (99) in position 2, the piston rod is stopping moving
3	When the handle lever (99) in position 3, the piston rod is extending

14.2.5 Piston's extension and retraction WP 100H

Extending the Ram

can be operated either manually or by air.

Operating by air:

Connecting the air hose (P52) of air foot valve to the compressor. (fig 9)

Turn the handle lever (99) of socket valve to position 3. (fig 8)

Depress the air foot valve (P54), when the piston rod is not under load, the air motor (P23) and air motor (P35) working together, then the piston rod extending quickly. When the piston rod is under load, the air motor (P35) stopping working, and only the air motor (P23) is working, then the piston rod will extend slowly.

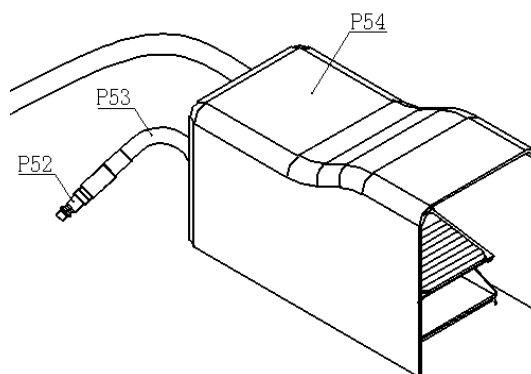


Fig. 9

Operating manually

Insert the handle tube (50) to the low pressure socket as process 15.2.3 (B) . then pump the handle and extend the piston rod for quicker operation of the ram.

Insert the handle tube (50) to the high pressure socket as process 15.2.3 (A). then pump the handle and extend the piston rod for slower operation of the ram.

The operator can extend the piston rod either by air according to process 16.1.1 or manually according to process

Please note that when you operate by air, NEVER operate manually according to process 16.1.2.1 (Manual Low Pressure) at the same time.

Retracting the Ram

can be operated manually or by air.

Operated by air

Connecting the air hose (P52) of air foot valve to the compressor. (fig 9)

Turn the handle lever (99) of socket valve to position 1. (fig 8)

Depress the air foot valve (54), then the air motor (23) and air motor (P35) work together, and the piston rod returns quickly.

Operating manually:

Insert the handle tube (50) to the low pressure socket as process 15.2.3 (B) . pumping the handle returns the piston rod quickly.

Insert the handle tube (50) to the high pressure socket as process 15.2.3 (A) . pumping the handle returns the piston rod slowly.

The operator can retract the piston rod either by air according to process or manually according to process

Please note that when you operate by air, NEVER operate manually according to process (Manual Low Pressure) at the same time.

To stop the movement of the piston rod: stop pumping the handle tube (50) or release the air foot valve (P54), the piston rod will stop moving. Then turn the handle lever (99) of selector valve to position 2. (fig 8)

15 MAINTENANCE



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!**

The machine does not require extensive maintenance. If malfunctions and defects occur, let it be serviced by trained persons only.
Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a prerequisite for a safe working environment.
Before first operation as well as later on every 100 operation hours you should lubricate all connecting parts (if required, remove beforehand with a brush all swarfs and dust).
Check regularly the condition of the security stickers. Replace them if required.
Check regularly the condition of the hydraulic system.
Store the machine in a closed, dry location.
The machine is low maintenance and is low in parts of the maintenance operator must undergo.

Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!

After each workshift:

Clean the machine entirely.

The machine is low maintenance and is low in parts of the

A maintenance operator must undergo.

Regularly check whether the warning and safety at machine and perfectly legible.

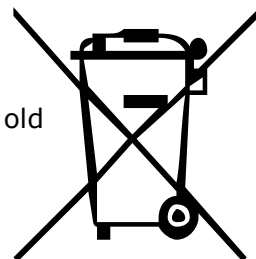
Faults or defects that may affect the safety of the machine, be immediately resolved.

15.1 Daily Maintenance

Komponente	Tätigkeit
Entire Machine	ρ Clean
Safety Devices	ρ All components and controls are properly tightened

15.2 Disposal

Do not dispose of the LBM 290K 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

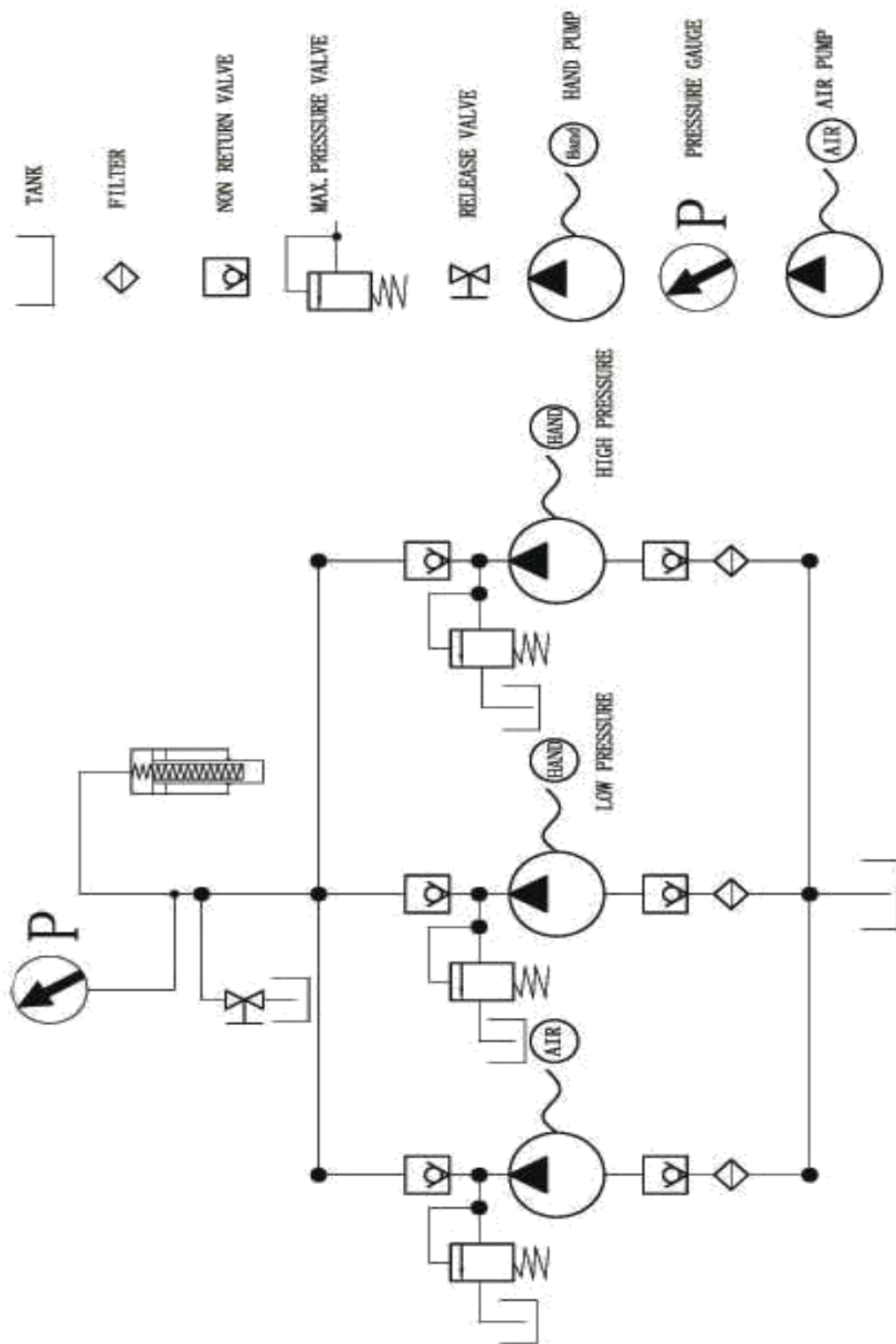


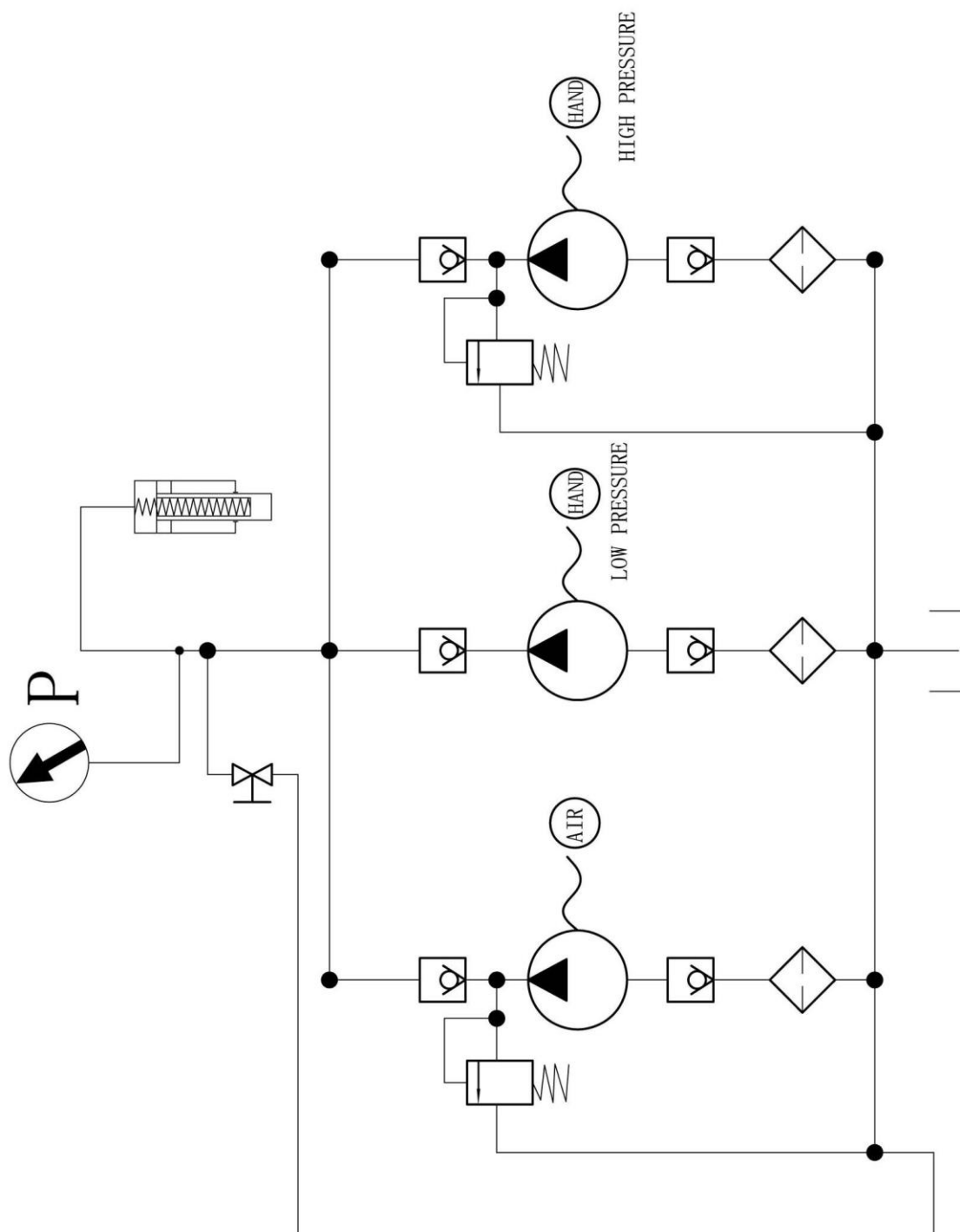
16 TROUBLESHOOTING

Trouble	Possible cause	Solution
The pump is working, while the ram can't work	the oil pipe loosed the ram is leaking	checking the connecting situation of oil pipes replace the oil seals
When open release valve, the ram can't reset	- the oil pipe loosed - no enough space in pump - the ram become invalid	- checking the connecting situation of oil pipes - open the exhaust valve - replace the ram
manual normal, while ram can't work	- release valve not complete closed - air in system	- check the release valve - purge away the air according to manual
the sound from air motor, but ram can't work	- release valve not complete closed - air in system	- check the release valve - purge away the air according to manual
the ram can't fully work	the oil is not enough	add oil
The air motor can't work	- air press is not enough and overload the capacity - air motor is broken	- check the air press and capacity - Replace the air motor
Oil leaking	- seal kits broken - screw parts loosed	- replace the seal kits - Tighten the screw parts

17 SCHÉMA HYDRAULIKY / HYDRAULIC CIRCUIT DIAGRAM

17.1 WP 50H





18 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS

18.1 Objednávka náhradních dílů

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

POKYN

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

Platí:

Při výměně komponent/dílů používejte pouze originální náhradní díly.

Při objednání náhradních dílů používejte formulář na konci tohoto návodu. Nezapomeňte uvést typ stroje, číslo náhradního dílu a jeho popis, poř. Připojte fotografii. K vyloučení záměny přiložte i rozkres dílů s označeným požadovaným dílem.

Adresu pro objednání dílů naleznete v kontaktech na zákaznický servis v předmluvě této dokumentace.

18.2 Spare parts order

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

IMPORTANT

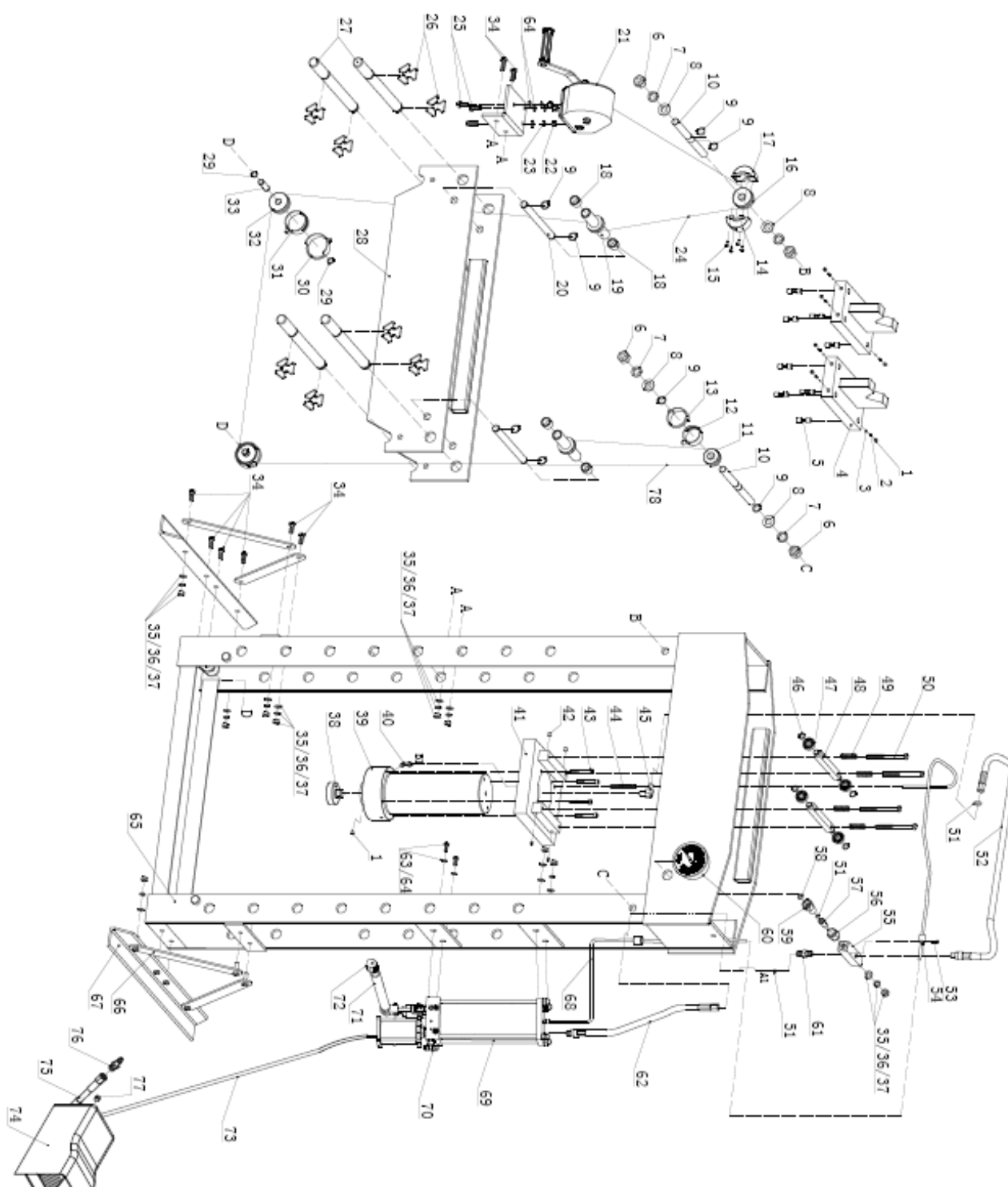
The installation of other than original spare parts voids the warranty!

So you always have to use original spare parts

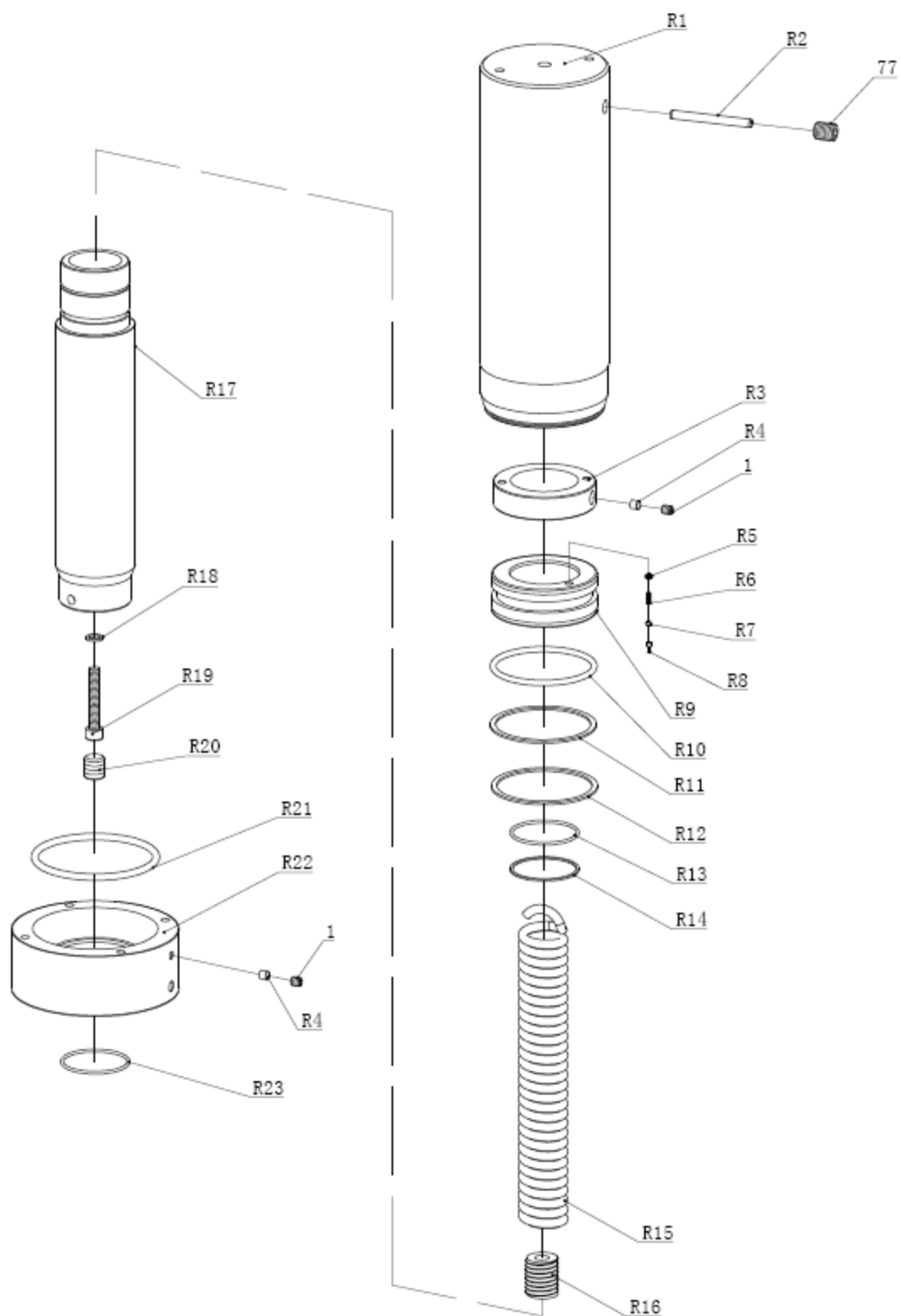
By the order of spare parts use the service formular that you can find at the end of this manual. Make always a note of the type, spare part number and a definition of the machine. That there are no mistakes, we recommend to make a copy of the spare part list where you can mark with a pen the spare parts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

You find the order address in the preface of this operation manual.

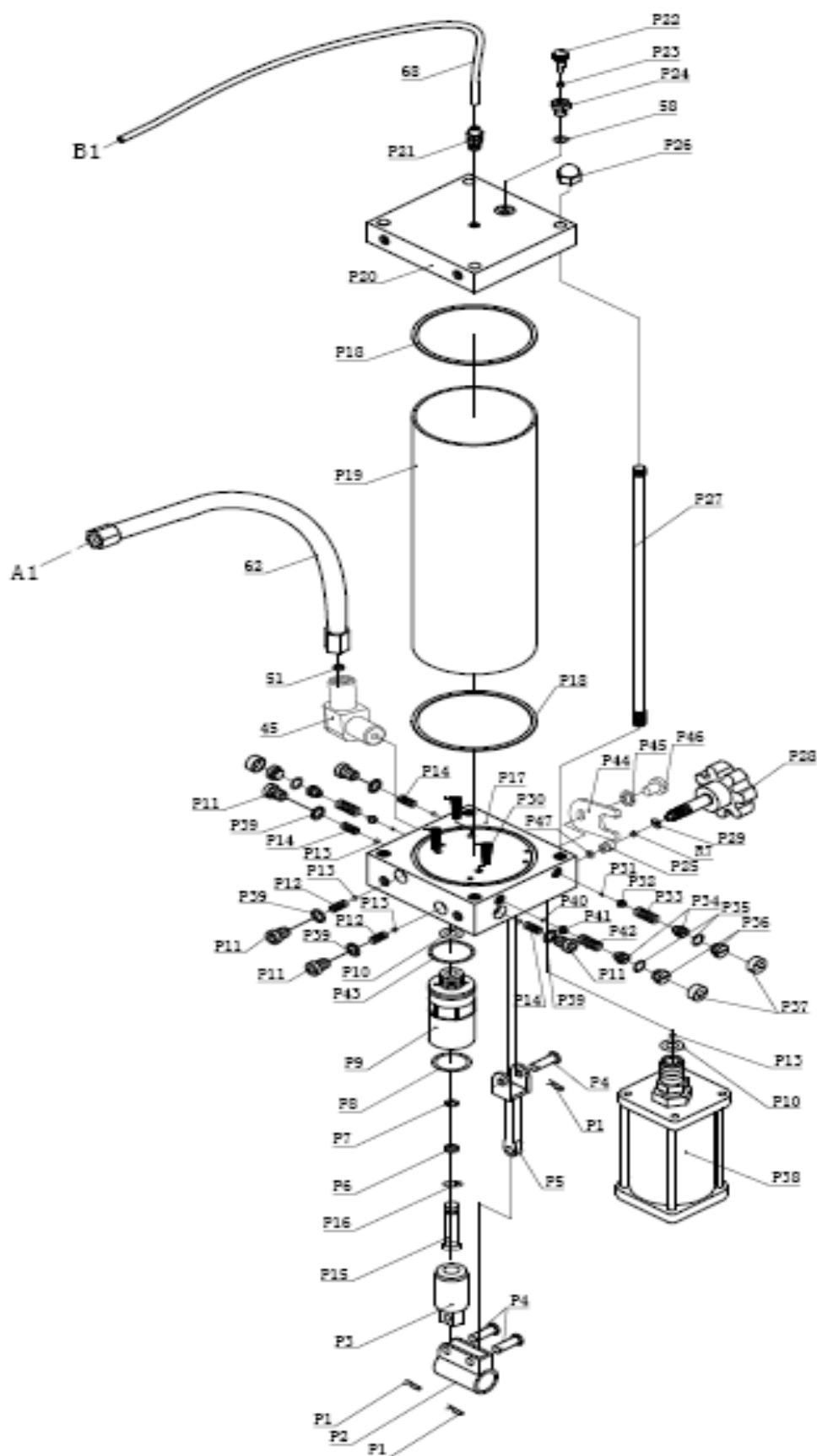
18.3 WP 50H



Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Screw	9	40	90°Connector	1
2	Inside Spring	8	41	Ram Assembly Plate	1
3	Steel Ball	8	42	Screw	4
4	Block Assembly	2	43	Protect Spring	4
5	Block Screw	8	44	Spring	1
6	Nut	4	45	Connector	1
7	Flexible Washer	4	46	Axle Stop Collar	4
8	Flat Washet	4	47	Deed Gap Ball Bearing	4
9	Axle Stop Collar	8	48	Ram Fixing Plate	2
10	Pin for upper roller	2	49	Spring	4
11	Small roller	1	50	Bolt	4
12	Protect Cover 3	1	51	O-Ring	3
13	Protect Cover 4	1	52	Oil Hose 1	1
14	Protect Cover 1	1	53	Screw	1
15	Cross Screw	4	54	P shape Clip	1
16	Roller 3	1	55	Connector	1
17	Protect Cover 2	1	56	Connector Nut	1
18	Bushing 2	4	57	Connector Screw	1
19	Tube Bushing Assembly	2	58	Nylon Washer	1
20	Frame Lifting Pin	2	59	Gauge Connection Nut	1
21	Winch Assembly	1	60	Pressure Gauge	1
22	Nut	3	61	Connector	1
23	Flexible Washer	3	62	Oil Hose 2	1
24	Cable 1	1	63	Bolt	4
25	Bolt	3	64	Flat Washer	7
26	Stop Collar	8	65	Frame Assembly	1
27	Frame Fixing Pin	4	66	Support Plate	4
28	Bed Frame Assembly	1	67	Base	2
29	Axle Stop Collar	4	68	PU Tube	1
30	Protect Cover 2	2	69	Pump Assembly	1
31	Protect Cover 1	2	70	Release Handle	1
32	Big Roller	2	71	Handle Tube	1
33	Pin for roller	2	72	Handle Cover	1
34	Bolt	14	73	Inlet Hose Assembly	1
35	Flat Washer	15	74	Protect Cover	1
36	Flexible Washer	15	75	Inlet Hose Assembly	1
37	Bolt	15	76	Hose Connector	1
38	Serrated Saddle	1	77	Screw	1
39	Ram Assembly	1	78	Cable 2	1

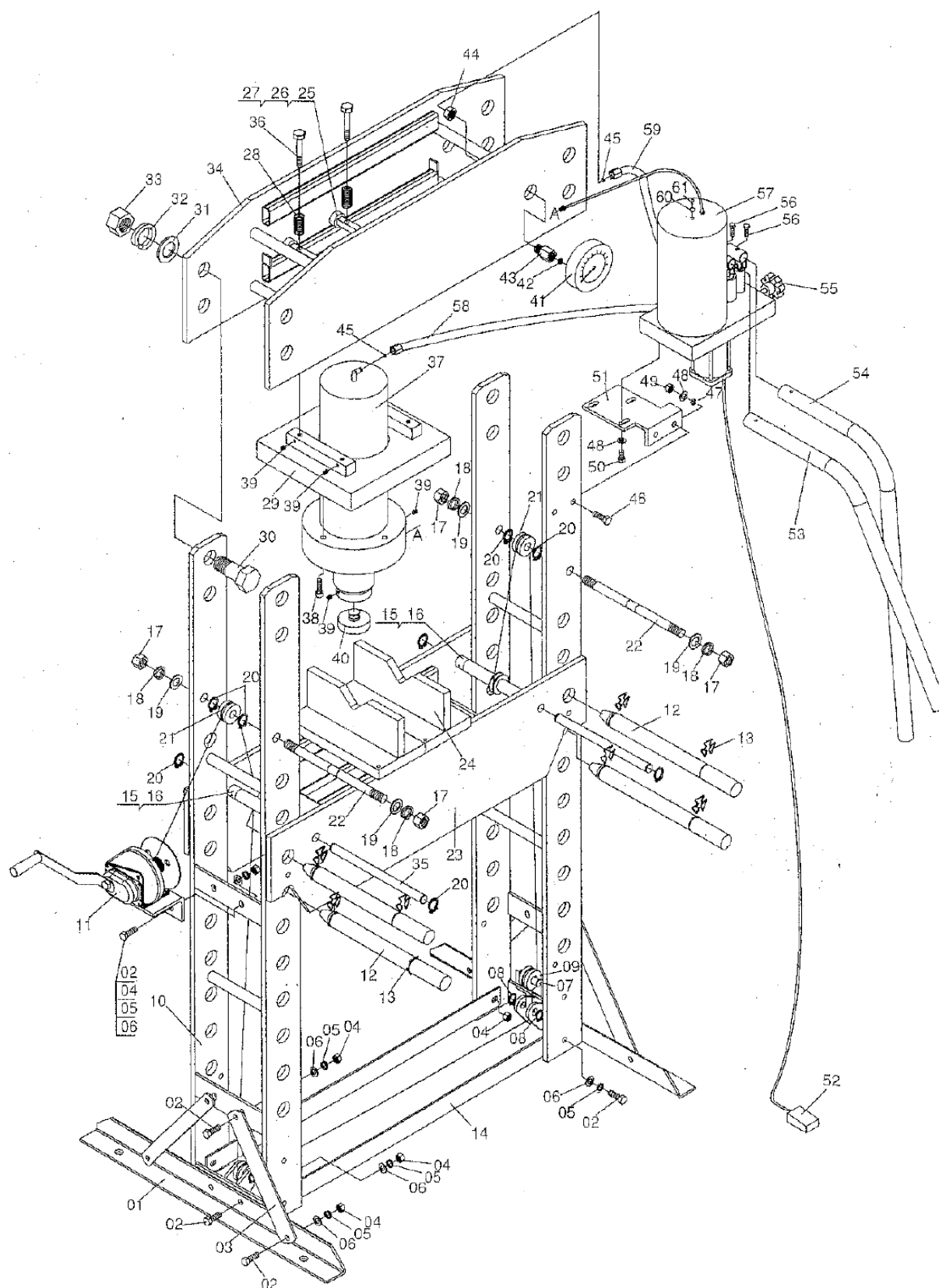


Part No.	Description	Qty
R1	Ram	1
R2	Flexible Pin	1
R3	Nut	1
R4	Nylon Piece	2
R5	Screw	1
R6	Spring	1
R7	Steel Ball	1
R8	Valve Plug	1
R9	Piston Top	1
R10	O Ring	1
R11	Washer	1
R12	Nylon Washer	1
R13	O Ring	1
R14	Washer	1
R15	Spring Assembly	1
R16	Threads Busing	1
R17	Piston Rod	1
R18	Copper Washer	1
R19	Screw	1
R20	Bolt	1
R21	O Ring	1
R22	Round Nut	1
R23	O Ring	1
1	Screw	2
77	Screw	1

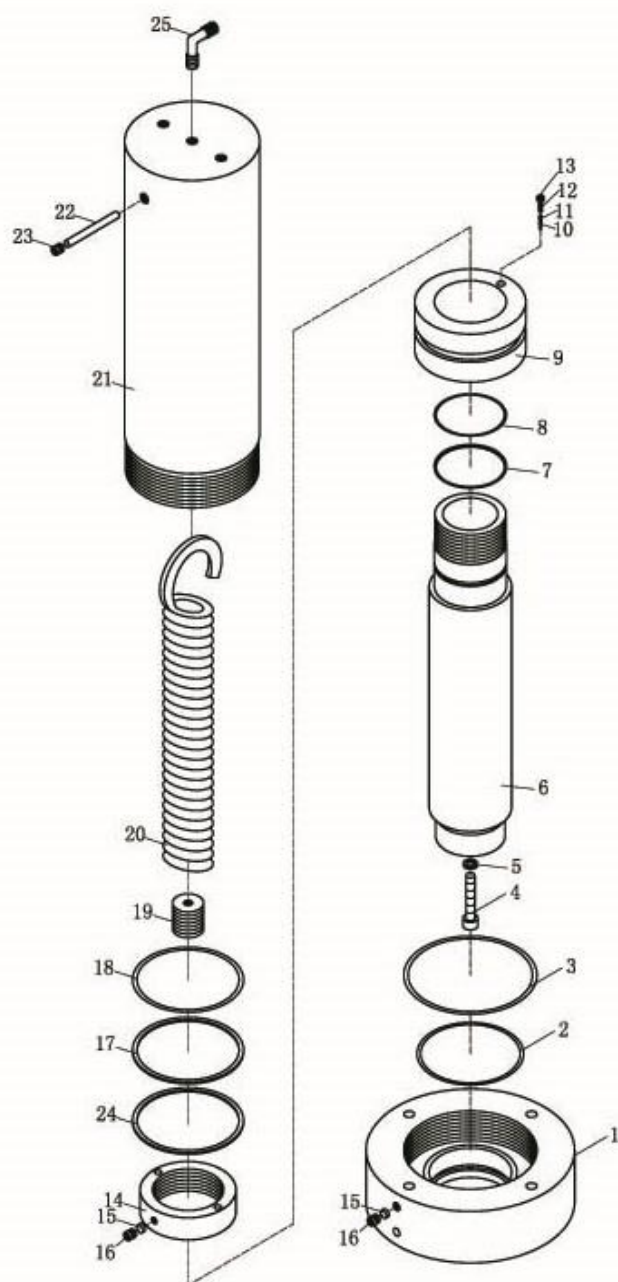


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
P1	R Pin	3	P28	Release Valve	1
P2	Handle Socket	1	P29	O Ring	1
P3	Pump Core	1	P30	Filter	3
P4	Pin 8x30	3	P31	Ball	2
P5	Connecting Rod	1	P32	Ballcap	2
P6	Nylon Ring	1	P33	Spring	2
P7	O Ring	1	P34	Screw	3
P8	Seal Ring	1	P35	O Ring	3
P9	Small Ram	1	P36	Screw	3
P10	Washer	2	P37	Plastic Cap	3
P11	Screw	5	P38	Air Motor	1
P12	Spring	2	P39	Copper Washer	5
P13	Ball	6	P40	Ball	1
P14	Spring	3	P41	Ballcap	1
P15	Small Pump Core	1	P42	Spring	1
P16	Flexible Step Collar	1	P43	O Ring	1
P17	Base	1	P44	U Type Limit	1
P18	Nylon Ring	2	P45	Washer	1
P19	Reservior	1	P46	Screw	1
P20	Reservior Cover	1	P47	Copper Washer	1
P21	Hose Fitting	1	R7	Ball	1
P22	Screw	1	45	Hydraulic Hose Fitting	1
P23	Seal Ring	1	51	O Ring	1
P24	Oil Filler Nut	1	58	Nylon Ring	1
P25	Release Valve Base	1	62	Hydraulic Hose Fitting	1
P26	Nut M10	4	68	Hose	1
P27	Bolt M10	4			

18.4 WP 75H

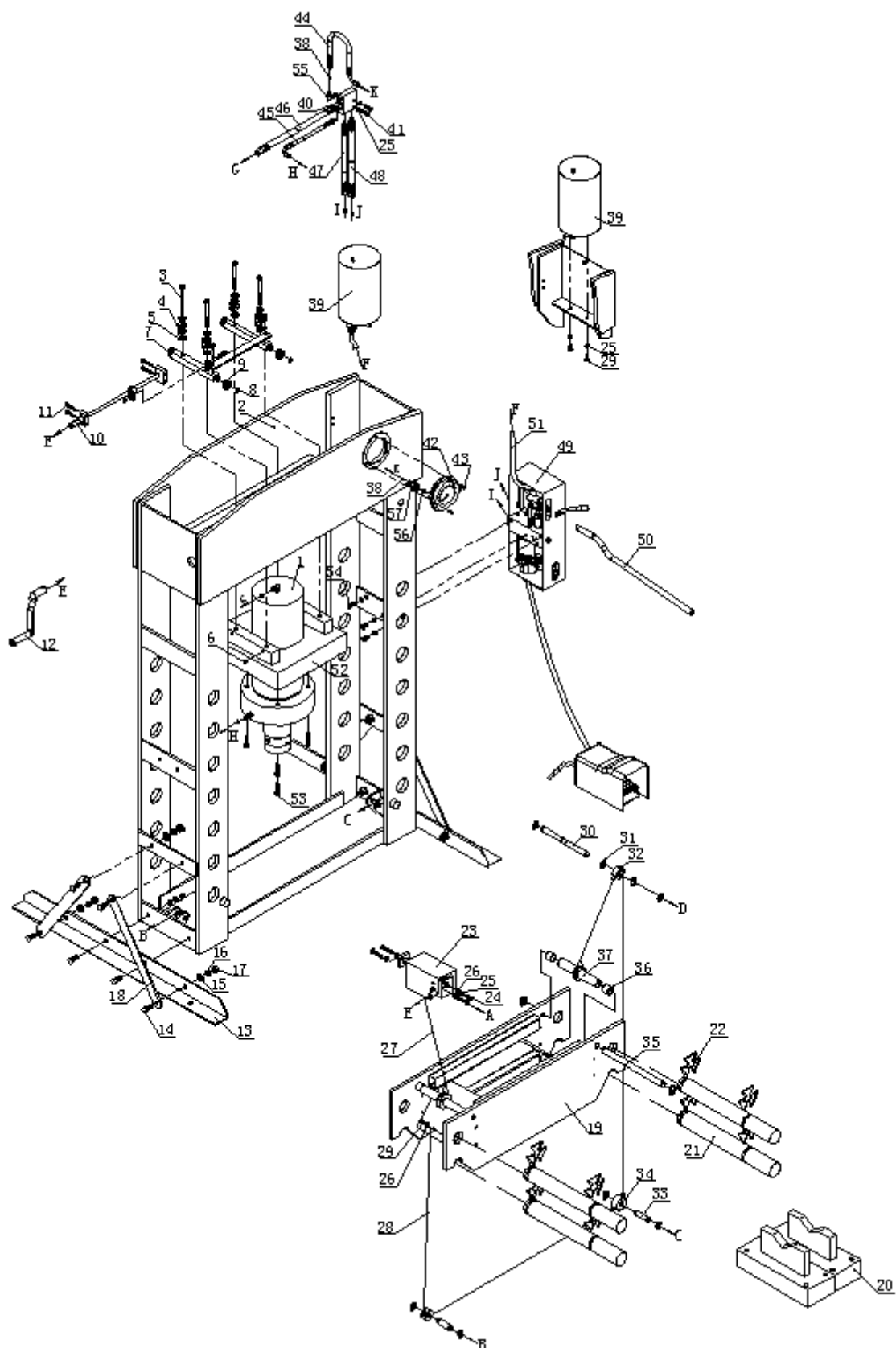


NO.	DESCRIPTION	Q'TY	NO.	DESCRIPTION	Q'TY
01	BASE SECTION	2	36	BOLT	4
02	BOLT	14	37	RAM ASSY'	1
03	SUPPORT	4	38	BOLT	4
04	NUT	14	39	SCREW	5
05	LOCK WASHER	42	40	SERRATED SADDLE	1
06	WASHER	42	41	PRESSURE GAUGE	1
07	PIN	2	42	NYLON RING	1
08	CIRCLIP	4	43	GAUGE FITTING	1
09	ROLLER	2	44	NUT	1
10	BOLT	4	45	O-RING	2
11	HAND WINCH	1	46	BOLT	9
12	BED FRAME PIN	4	47	LOCK WASHER	9
13	CIRCLIP	8	48	CONNECTING PLATE4	1
14	BOLT	24	49	CONNECTING PLATE5	1
15	BUSH	4	50	WASHER	4
16	SHAFT WHEEL	2	51	BOLT	4
17	NUT	4	52	AIR VALVE	1
18	LOCK WASHER	4	53	HANDLE1	1
19	WASHER	4	54	HANDLE2	1
20	CIRCLIP	8	55	RELEASE VALVE	1
21	ROLLER	1	56	BOLT	2
22	BOLT	2	57	PUMP ASSY'	1
23	BED FRAME	1	58	SHORT OIL HOSE	1
24	HEEL V-BLOCK	2	59	LONG OIL HOSE	1
25	ROLLER	1	60	OIL PLUG	1
26	CONNECTING ROD	2	61	NYLON RING	1
27	SLIDING BLOCK	4	62	OIL HOSE	1
28	SPRING	4	63	AIR HOSE	1
29	UNDER PLATE	1	64	AIR HOSE	1
30	CONNECTING PLATE1	2	65	QUICK COUPLER-MALE	1
31	CONNECTING PLATE2	2	66	SCREW	1
32	POST1	1	67	CABLE	1
33	POST2	1	68	CABLE	1
34	CONNECTING PLATE3	4			
35	PIN	2			

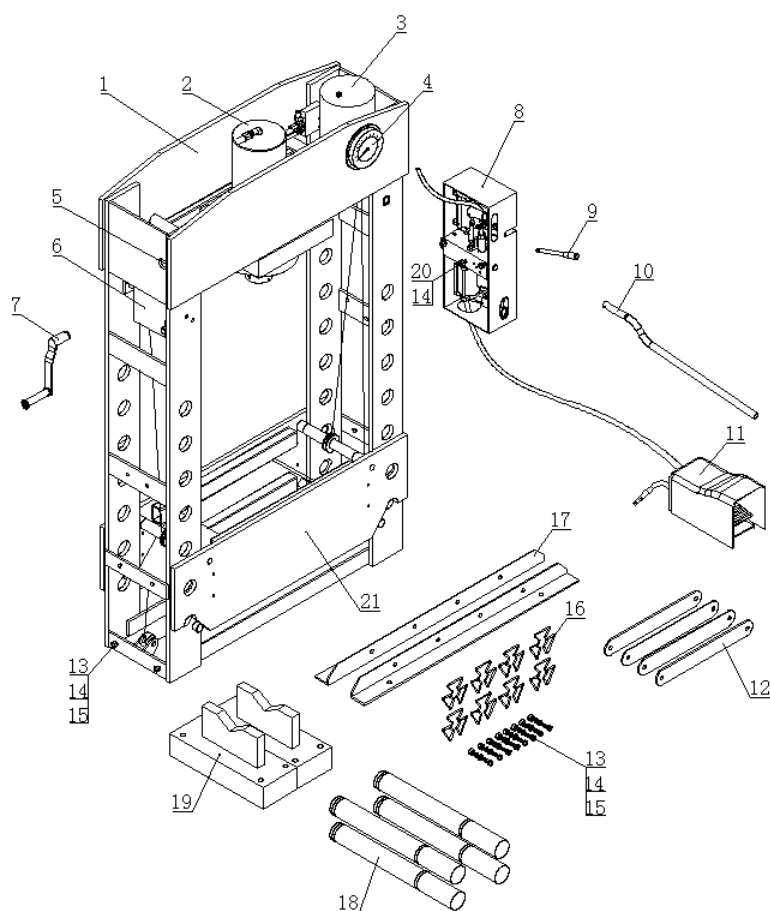


Part No.	Description	Qty
1	Ring for ram	1
2	O-ring	1
3	O-ring	1
4	Screw	2
5	Copper Washer	1
6	Ram	1
7	Ring	1
8	O-ring	1
9	Circlip	2
10	Valve rod	1
11	Ball	1
12	Spring	1
13	Screw	1
14	Nut	1
15	Nylong	2
16	Screw	2
17	Ring	1
18	O-ring	1
19	Nut	1
20	Spring	1
21	Cylinder	1
22	Pin	1
23	Screw	1
24	Ring	1
25	Fitting	1

18.5 WP 100H

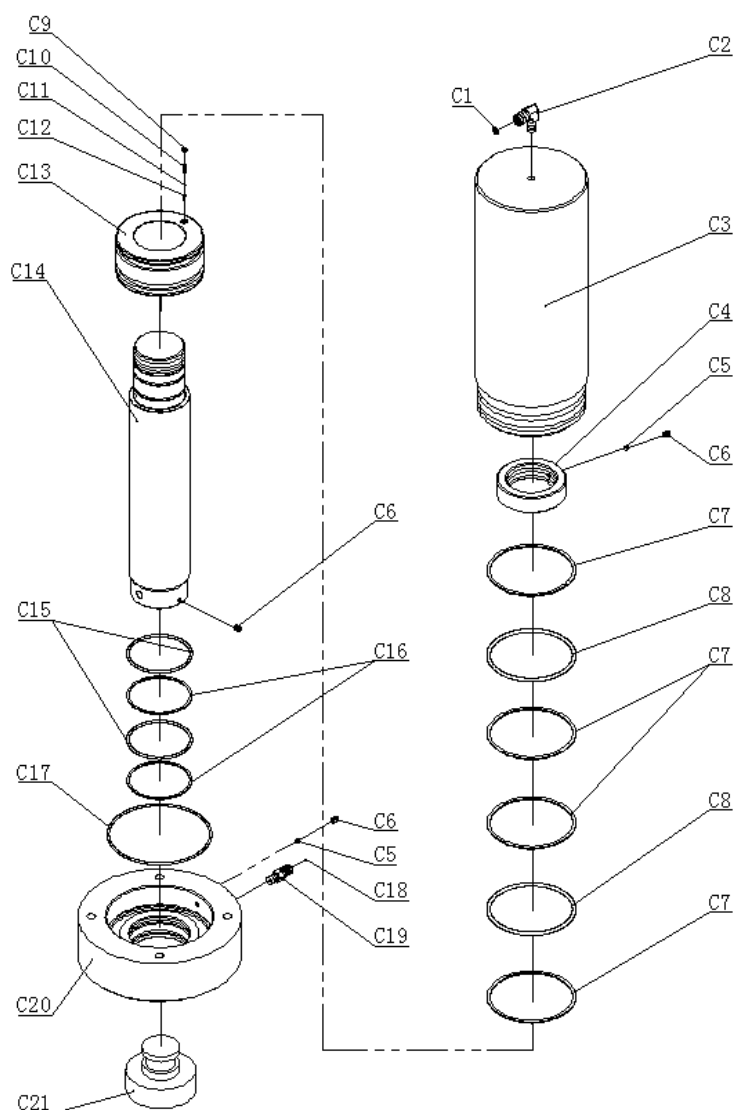


NO.	DESCRIPTION	Q'TY	NO.	DESCRIPTION	Q'TY
1	Ram Assy	1	30	Roller Pin	1
2	Body Frame	1	31	Circlip Ø20	8
3	Hex Bolt M12*130	4	32	Roller With Cover III	1
4	Spring Cove	8	33	Roller Pin 2	2
5	Spring	4	34	Roller With Cover	2
6	Hexagon socket set screw M8*10	4	35	Lifting Bar	2
7	Steel Tube II	2	36	Tube 2	4
8	Circlip Ø17	4	37	Bushing	1
9	Ball Bearing GB/T276-6203	4	38	O-ring 9*1.9	2
10	Ram Moving Equipment	1	39	Oil Tank	1
11	Hexagon Screw M8*45	4	40	Adapter	1
12	Handle Part	1	41	Hex Screw M10*40	2
13	Base	2	42	Pressure Gauge	1
14	Hex Bolt M12*30	12	43	Screw M5*8	3
15	Washer GB/T95- φ 12	12	44	Oil Hose 1	1
16	Spring Washer GB/T93- φ 12	15	45	Oil Hose (Down)	1
17	Hex Nut M12	12	46	Oil Hose 3	1
18	Support	4	47	Oil Hose 1	1
19	Working Bed	1	48	Oil Hose 2	1
20	Heel V-Block	2	49	Pump Assy	1
21	Pin	4	50	Handle Tube	1
22	Circlip	8	51	Oil Hose	1
23	Working Bed Moving Equipment	1	52	Under Plate	1
24	Hex Screw M10*30	4	53	Hexagon Screw M12*45	4
25	Spring Washer φ 10	8	54	Hex Bolt M12*25	3
26	Washer φ 10	5	55	Fitting	1
27	Cable 1.6M	1	56	Nylon Ring	1
28	Cable 4.3M	1	57	Connecting Nut	1
29	Hex Screw M10*20	3			

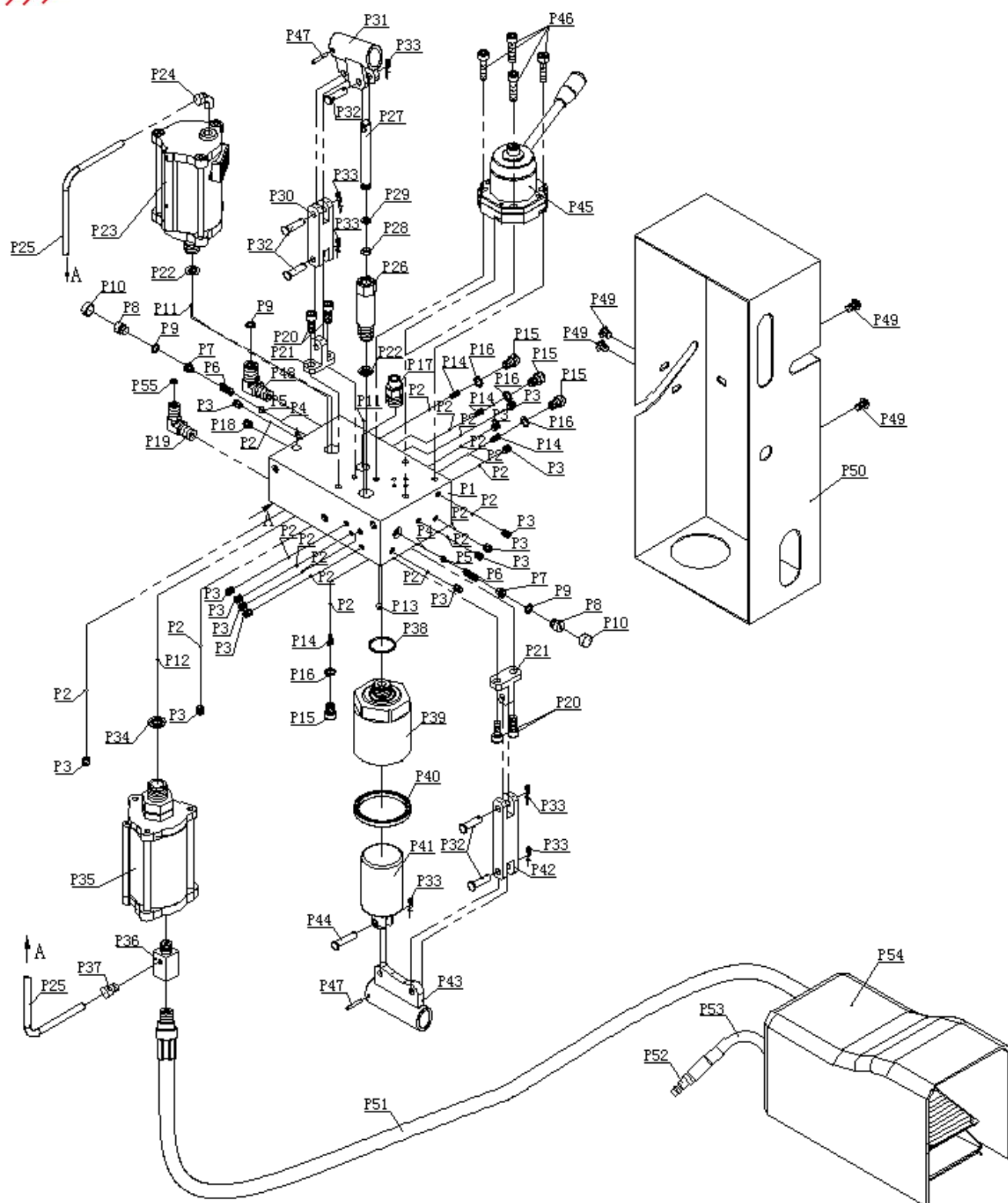


No.	Description	Qty.	Remark
1	Body Frame	1	
2	Ram Assy.	1	Assembled in the body frame
3	Oil Tanks Assy.	1	Assembled in the body frame
4	Pressure Gauge	1	Assembled in the body frame
5	Ram Moving Equipment	1	Assembled in the body frame
6	Working Bed Lifting Equipment	1	Assembled in the body frame
7	Handel	1	
8	Pump Assy.	1	
9	Handel Lever For Select Valve	1	
10	Handel Tube	1	
11	Air Foot Valve	1	Assembled in the pump assy.
12	Support	4	
13	Hex Bolt M12*30	12	8pcs in the hardware kit, 4pcs fixed on the body frame

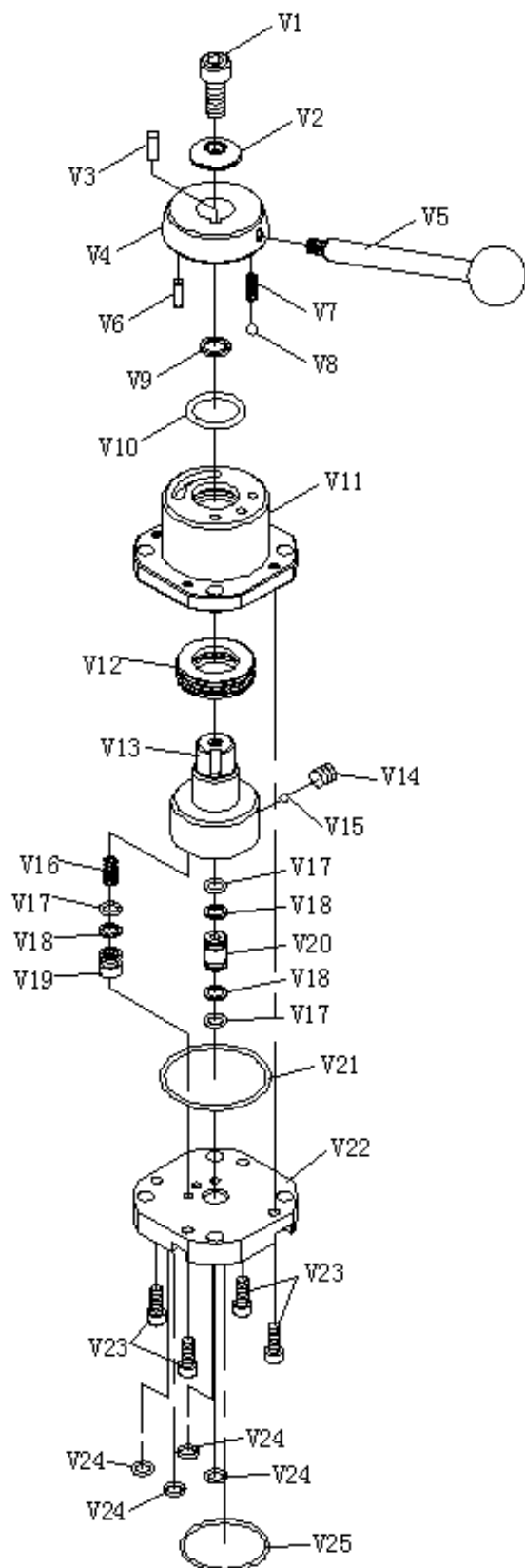
14	Spring Washer ϕ 12	15	8pcs in the hardware kit, 4pcs fixed on the body frame, 3pcs fixed on the pump assy
15	Washer ϕ 12	12	8pcs in the hardware kit, 4pcs fixed on the body frame
16	Circlip	8	In the hardware kit
17	Base	2	
18	Pin	4	
19	Heel V-Block	2	
20	Hex Bolt M12*25	3	Fixed on the pump assy.
21	Working Bed	1	Assembled in the body frame



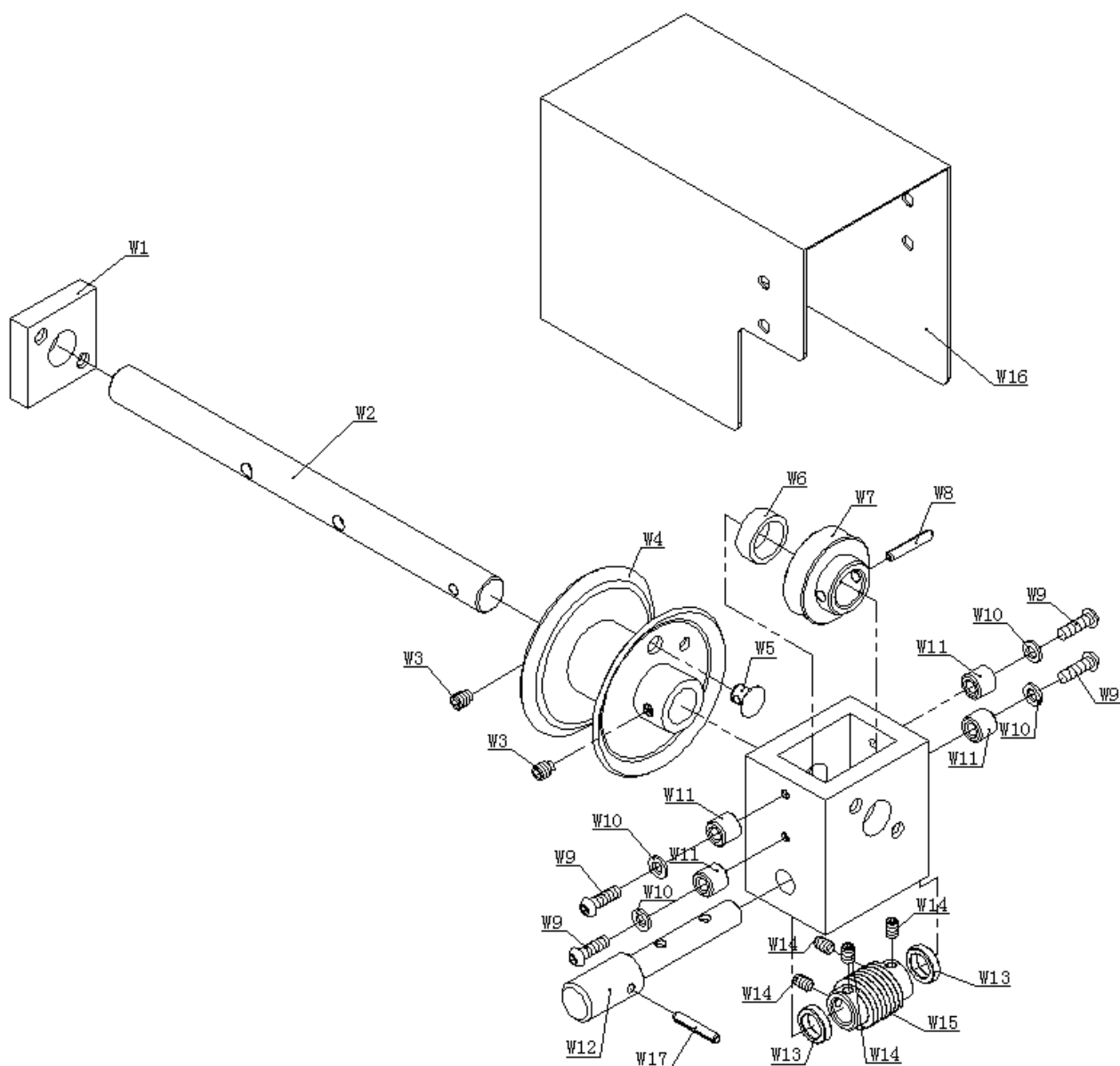
No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
C1	O-ring 8*2	1	C12	Valve Rod	1
C2	Fitting	1	C13	Piston	1
C3	Cylinder	1	C14	Piston Rod	1
C4	Nut	1	C15	O-ring GB3452.1-96*4	2
C5	Nylon Block	2	C16	PTFE Washer	2
C6	Hexagon Socket Set Screw M8*10	3	C17	O-ring GB3452.1-158.34*3.53	1
C7	PTFE Washer	4	C18	O-ring GB1235-9*1.9	1
C8	O-ring GB3452.1-129.6*5.7	2	C19	Connector I	1
C9	Screw	1	C20	Ring For Ram	1
C10	Spring	1	C21	Serrated Saddle	1
C11	Steel Ball Ø4.7630				



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
P1	Pump	1	P29	Circlip	1
P2	Steel Ball Ø6.0000	18	P30	Connecting Bar	1
P3	Hexagon Socket Set Screw M8*10	14	P31	Handle Socket	1
P4	Steel Ball Ø3.0000	2	P32	Pin8*30	5
P5	Steel Ball Base	2	P33	R-Pin	6
P6	Spring	2	P34	Copper Washer	1
P7	Screw	2	P35	Air Motor	1
P8	Plug Screw	2	P36	Branch Joint	1
P9	O-ring	2	P37	Connector	1
P10	Cover	2	P38	O-Ring 30*2	1
P11	Steel Ball Ø5.0000	2	P39	Big Pump Core Base	1
P12	Steel Ball Ø7.1438	1	P40	U-Ring NOK53*63*6	1
P13	Steel Ball Ø8.0000	1	P41	Big Pump Core	1
P14	Spring	4	P42	Big Connecting Bar	1
P15	Plug Screw	4	P43	Handle Socket For Low Pressure	1
P16	Copper Washer TT-245	4	P44	Pin 8*35	1
P17	NPT1/2" Connector	1	P45	Manual selector valve	1
P18	NPT1/4" Plug	1	P46	Hexagon Screw M8*35	4
P19	Fitting	1	P47	Spring Pinφ4*26	2
P20	Hexagon Bolt M8*20	4	P48	Fitting	1
P21	Connecting Rod Base	2	P49	Flat-head Screw GB70.2-M8*10	4
P22	Copper Washer TT-244	2	P50	Pump Cover	1
P23	Air Motor	1	P51	Air Hose 1	1
P24	NPT1/4"-8 Connector	1	P52	Air Hose Joint	1
P25	PU Tube 8*6	1	P53	Air Hose 2	1
P26	Pump Core Base	1	P54	Air Valve	1
P27	Pump Core	1	P55	O-Ring 9*1.9	1
P28	O-ring 6.5*3	1			

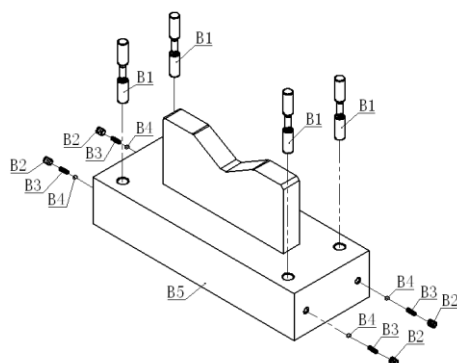
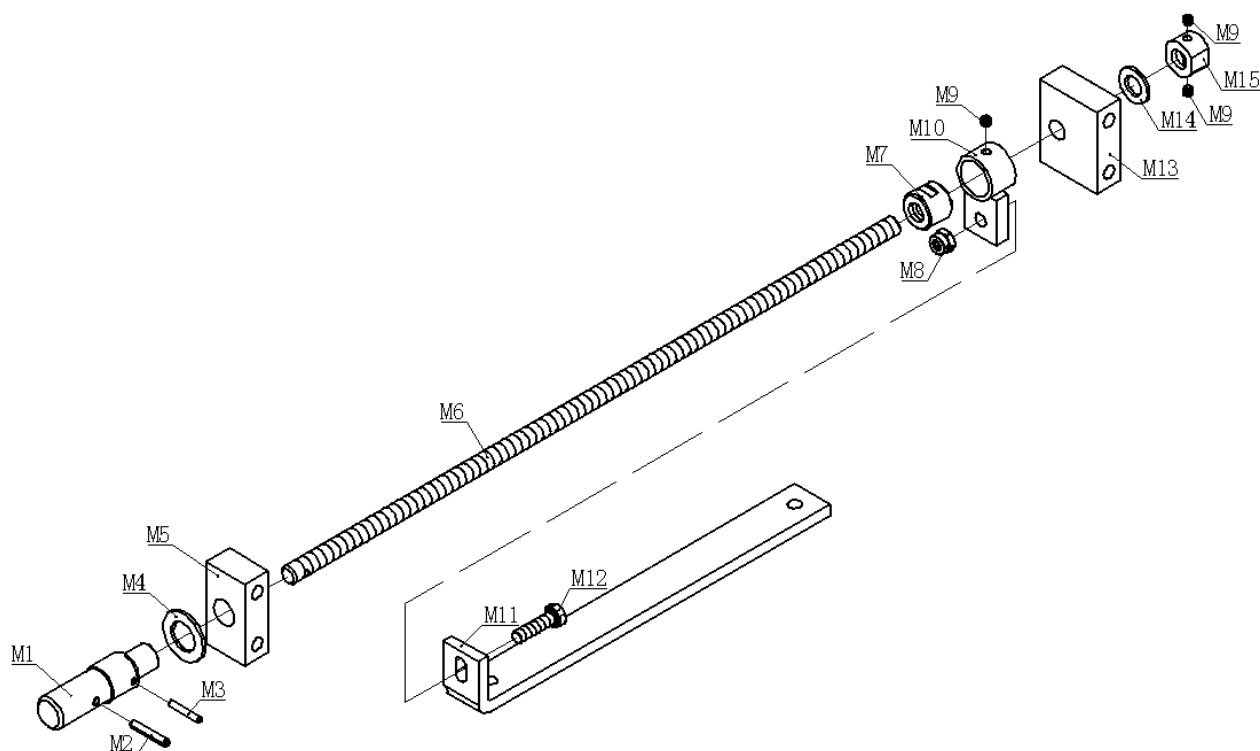


No.	Description	Qty.
V1	Hexagon Screw	1
V2	T Washer	1
V3	Key	1
V4	Moving Cover	1
V5	Handle	1
V6	Pin	1
V7	Spring	1
V8	Steel Ball	1
V9	Copper Washer	1
V10	O-Ring	1
V11	Valve Jacket	1
V12	Ball Bearing	1
V13	Valve Plug	1
V14	Hexagon Socket Set Screw	1
V15	Steel Ball	1
V16	Spring	1
V17	O-Ring	3
V18	PTFE Washer	3
V19	Slide Valve	1
V20	Connector	1
V21	O-Ring	1
V22	Valve Plate	1
V23	Hexagon Screw	4
V24	O-Ring	4
V25	O-Ring	1



No	Description	Qty.	No	Description	Qty.
W1	Support Plate	1	W10	Washer Ø10	4
W2	Worm Shaft	1	W11	Washer	4
W3	Hexagon Screw M8*10	2	W12	Worm Shaft	1
W4	Winch	1	W13	Worm Washer	2
W5	Rivet	1	W14	Hexagon Socket Set Screw M6*10	4
W6	Worm Pad	1	W15	Worm	1
W7	Worm	1	W16	Winch Cover	1
W8	Spring Pin Ø6*30	1	W17	Spring Pin Ø5*30	1
W9	Hexagon Screw 6*20	4			

No	Description	Qty.	No	Description	Qty.
M1	Worm Connecting Shaft	1	M9	Hexagon Socket Set Screw M6*5	3
M2	Spring Pin Ø5*30	1	M10	Nut Cover	1
M3	Spring Pin Ø4*25	1	M11	Connecting Bar	1
M4	Washer Ø18	1	M12	Hex Bolt M8*30	1
M5	Support Base 2	1	M13	Screw Base 1	1
M6	Screw	1	M14	Washer Ø12	1
M7	Nut	1	M15	Locking Nut	1
M8	Damping Nut M8	1			



No	Description	Qty.
B1	Limit Screw	4
B2	Hexagon Screw M8*10	4
B3	Spring	4
B4	Steel Ball Ø4.763	4
B5	Heel V-Block	1

19 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	Prodejce / Distributor
	HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at info@holzmann-maschinen.at
Název / name	
Werkstattpresse / shop press	
Typ / model	
WP 50H / WP 75H / WP 100H	
Směrnice EU / EC-directives	
2006/42/EG	
Použité normy / applicable Standards	
EN ISO 4413:2010, EN ISO 4414:2010, EN DIN ISO 13857	

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, 21.03.2013

Místo / Datum place/date



Gerhard Brunner

Technická dokumentace

Technical documentation

 **HOLZMANN MASCHINEN GmbH**
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 weiterer Standort:
 Gewerbepark 8, 4707 Schluslberg
www.holzmann-maschinen.at

 Klaus Schörgenhuber, ředitel

20 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

(stav k 24.02.2014)

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 vyřízení 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

FAX: +43 7289 71562 0

21 GUARANTEE TERMS

(applicable from 21.03.2013)

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 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

or via Fax to: +437248611166

SERVISNÍ FORMULÁŘ / SERVICEFORMULAR

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

- | | | | |
|--------------------------|--------------------------|---|-------------------|
| ☐ | Poptávka na servis | / | Serviceanfrage |
| ☐ | Poptávka na náhradní díl | / | Ersatzteilanfrage |
| ☐ | 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? Jaká 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. Doplnkové 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.

URYCHLÍ TO VYŘÍZENÍ VAŠÍ ŽÁDOSTI A ZAMEZÍ ODESLÁNÍ CHYBNÝCH DÍLŮ.

DĚKUJEME ZA VAŠÍ SPOLUPRÁCI!

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 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.

Jedná se o:

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

Prosíme Vás proto o zaznamenání Vašich zkušeností a poznatků z provozu a jejich zaslání na naši adresu:

Moje postřehy / My experiences:

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:

Jméno / Name: Výrobek / Product: Datum zakoupení / Purchase date: Prodejce / Purchased from: Email:
Díky za Vaši pomoc! Thank you for your kind cooperation!

KONTAKTNÍ ADRESA / CONTACTS:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

info@holzmann-maschinen.at