

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

METALL BEARBEITUNG

Bedienungsanleitung



Sickenmaschine
SKM 200

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schüsselberg 8
Tel 0043 (0) 7248 61116-0
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN
Schörghuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562-0
Fax 0043 (0) 7289 71562-4



*Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise
lesen und beachten!*

*Technische Änderungen sowie
Druck- und Satzfehler vorbehalten!*

Sehr geehrter Kunde!

Diese Bedienungsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Sickenmaschine SKM 200.

Die Bedienungsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt.

Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.



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

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten!

Urheberrecht

© 2009

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt – Gerichtsstand ist Rohrbach!

Kundendienstadressen

**HOLZMANN MASCHINEN
Schörgenhuber GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

**HOLZMANN MASCHINEN
Humer GmbH**

A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8

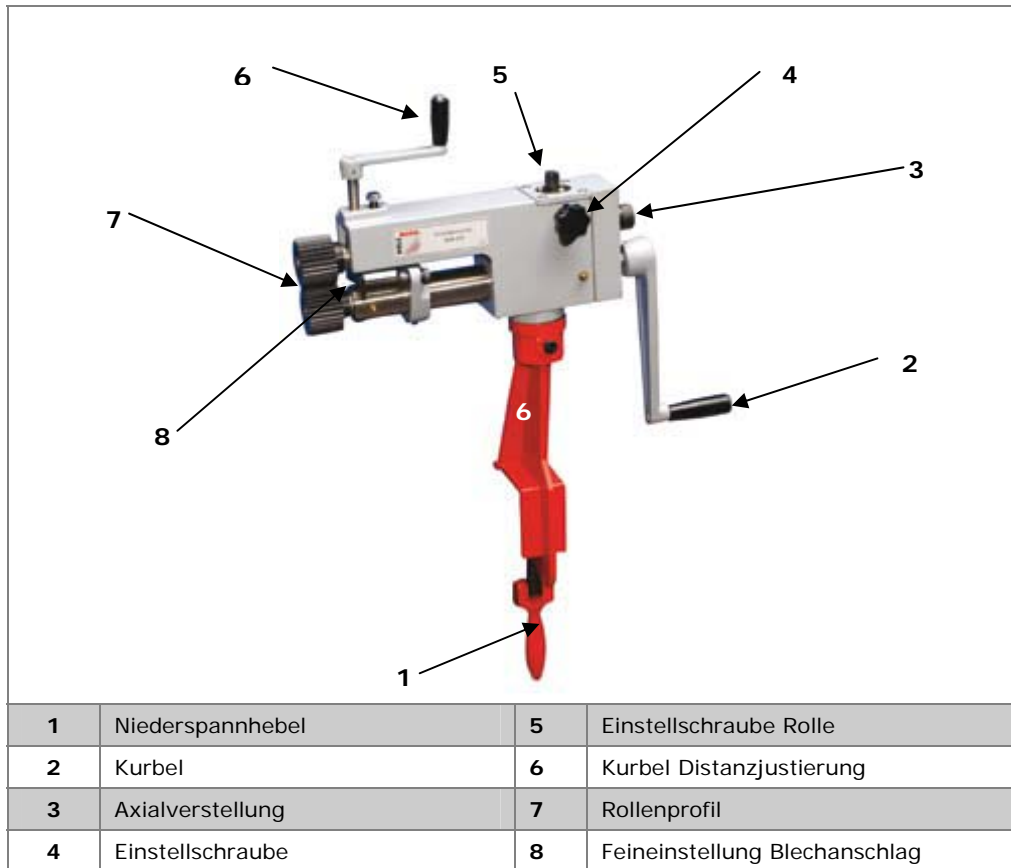
Tel 0043 7248 61116 - 0

Fax 0043 7248 61116 - 6

1 TECHNIK	4
1.1 Komponenten und Bedienelemente	4
1.2 Technische Daten SKM 200.....	4
2 SICHERHEIT	5
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	5
2.2 Unzulässige Verwendung	5
2.3 Allgemeine Sicherheitshinweise	5
2.4 Restrisiken	6
3 MONTAGE	6
3.1 Vorbereitende Tätigkeiten.....	6
3.1.1 Lieferumfang.....	6
3.1.2 Der Arbeitsplatz.....	7
3.2 Einstellarbeiten	7
4 BEDIENUNG	7
5 WARTUNG	8
6 FEHLERBEHEBUNG	8
7 ERSATZTEILE	9
7.1 Explosionszeichnung SKM 200.....	9
7.2 Ersatzteilbestellung.....	10
8 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	11

1 TECHNIK

1.1 Komponenten und Bedienelemente



1	Niederspannhebel	5	Einstellschraube Rolle
2	Kurbel	6	Kurbel Distanzjustierung
3	Axialverstellung	7	Rollenprofil
4	Einstellschraube	8	Feineinstellung Blechanschlag

1.2 Technische Daten SKM 200

		SKM 200
max. Arbeitstiefe	mm	200
Walzenabstand Mitte-Mitte	mm	50
Gewicht Netto ca.	kg	27
max. Materialdicke:		
Weichstahl	mm	0.7
Edelstahl/Nirosta©	mm	0.5
kalt gewalzter Stahl	mm	0.6
Aluminium	mm	1.3
Messing weich	mm	1.1
Messing ½ hart	mm	0.7
Phosphorbronze	mm	0.8
Kupfer weich	mm	1.1
Kupfer hart	mm	0.8

2 SICHERHEIT

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzen! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen!

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen!

Die Sickenmaschine SKM 200 ist für folgende Tätigkeiten vorgesehen:

Herstellen von Aussteifungs- und Verbindungssicken mit den Materialien Aluminiumblech-, Stahlblech-, Gelbmessing-, Bronze- und Kupfer innerhalb der unter 1.2 angegebenen Grenzen für Blechdicke und –länge.

Die Maschine ist nicht für den Betrieb unter explosionsgefährlichen Bedingungen bestimmt.

Die Maschine ist nicht für den Betrieb/Lagerung im Freien bzw. unter Bedingungen hoher Luftfeuchtigkeit bestimmt.

2.2 Unzulässige Verwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen ist nicht zulässig.
- Der Betrieb der Maschine ohne die vorgesehenen Schutzvorrichtungen ist unzulässig;
- die Demontage oder das Ausschalten der Schutzvorrichtungen ist untersagt.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.
- Der Betrieb der Maschine auf eine Art und Weise bzw. zu Zwecken, die den Anweisungen dieser Bedienungsanleitung nicht zu 100% entspricht, ist untersagt.

Für eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN-MASCHINEN keine Haftung oder Garantieleistung.

2.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind folgende Hinweise **UNBEDINGT** zu beachten:



Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!

Für eine ausreichende Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine sorgen!

Die Maschine nicht im Freien verwenden!

Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!



Die SKM 200 darf nur vom eingeschulten Fachpersonal bedient werden.



Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar. Lose Objekte können sich in beweglichen und/oder rotierenden Teilen verfangen und zu Verletzungen führen!



Bei Arbeiten an der Maschine geeignete Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe) tragen!

Schnittgefahr an den Schneidelementen!

Schnittgefahr an den Schnittkanten!

Zubehör: Verwenden Sie nur von HOLZMANN empfohlenes Zubehör!

Wenden Sie sich bei Fragen und Problemen an Ihren Fachhändler.

2.4 Restrisiken

Auch bei Einhaltung aller Sicherheitsbestimmungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung sind folgende Restrisiken zu beachten:

- Quetschungsgefahr für die Hände/Finger durch die Rollen während dem Betrieb.
- Schnittgefahr durch für die Hände/Finger an nicht Schnittkanten
- Verletzungsgefahr durch nicht fachgerecht durchgeführte Instandhaltungs- und Wartungstätigkeiten.

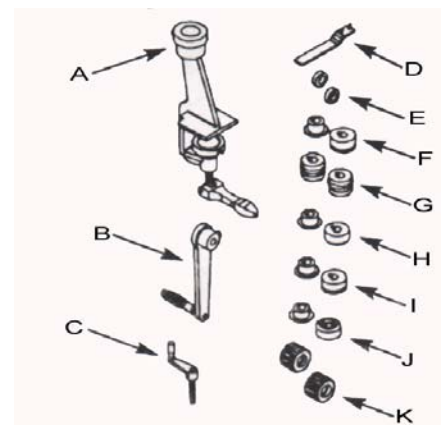
Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird. Trotz aller Sicherheitsvorrichtungen ist und bleibt ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung zur Bedienung einer Maschine wie der SKM 200der wichtigste Sicherheitsfaktor!

3 MONTAGE

3.1 Vorbereitende Tätigkeiten

3.1.1 Lieferumfang

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



3.1.2 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine; Die SKM 200 muss auf einer ebenen, stabilen Platte (z.B einer Werkbank) befestigt werden.

Sorgen Sie für eine ausreichende Bewegungsfreiheit, um eine sicherheitskonforme Bedienung der Maschine gewährleisten zu können.

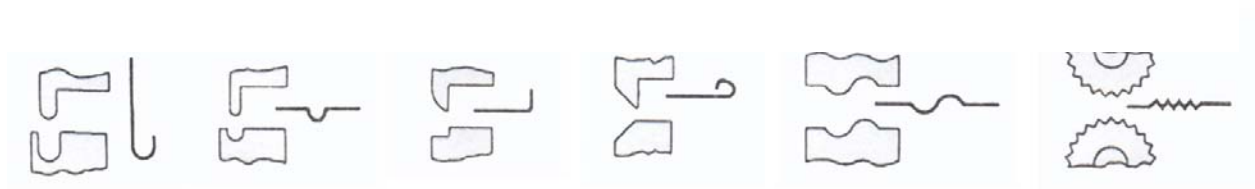
3.2 Einstellarbeiten

Die SKM 200 wird vormontiert ausgeliefert. Nachfolgende Zahlenangaben beziehen sich auf die Explosionszeichnung auf Seite 10 dieser Anleitung.

- Entfernen Sie Rostschutzmittel etc. vor der ersten Inbetriebnahme mit milde Reinigungsmitteln.
- Montieren sie die Niederspanneinheit (1-7) an eine stabile Platte. Die Maximaleinspanndicke beträgt 50cm. Fixieren Sie die Niederspanneinheit.
- Stecken Sie den Maschinenkorpus auf die Niederspanneinheit und fixieren Sie diesen mittels einer Schraube (7)
- Montieren Sie die Kurbel für die Distanzjustierung (8-12)
- Montieren Sie die Kurbel (38-40, 60-61) auf 18
- Ölen Sie alle beweglichen Teile leicht ein.

4 BEDIENUNG

- Wählen Sie die Rollen mit den von Ihnen benötigten Profilen und befestigen Sie diese auf der jeweiligen Rolle.



- Stellen Sie die Distanz zwischen den beiden Rollen entsprechend der Blechstärke sowie der gewünschten Perforationstiefe ein.
- Stellen Sie die beiden Blechanschläge für Feinjustierung (10,15) bzw. die Anschlagplatte (14) entsprechend der Distanz ein, die die Rollenprofile vom zu bearbeitenden Material haben. Für Zylindrische Formen/Rohre verwenden Sie (14), für Platten (10, 15).
- Führen Sie ein Teststück des Metalls ein und drehen Sie langsam und gleichmäßig an der Antriebskurbel.
- Wiederholen Sie die Schritte 2 und 2 bis das gewünschte Ergebnis erzielt wird.

5 WARTUNG

Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen. Reparaturtätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden!

Die vollständige und gänzliche Reinigung garantiert eine lange Lebensdauer der Maschine und stellt eine Sicherheitsvoraussetzung dar. Verwenden Sie ausschließlich milde Reinigungsmittel, d.h. kein Benzin, Petroleum, Soda etc ...

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.

Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.

Bei Lagerung der Maschine darf diese nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt werden und muss gegen den Einfluss von Witterungsbedingungen geschützt werden.

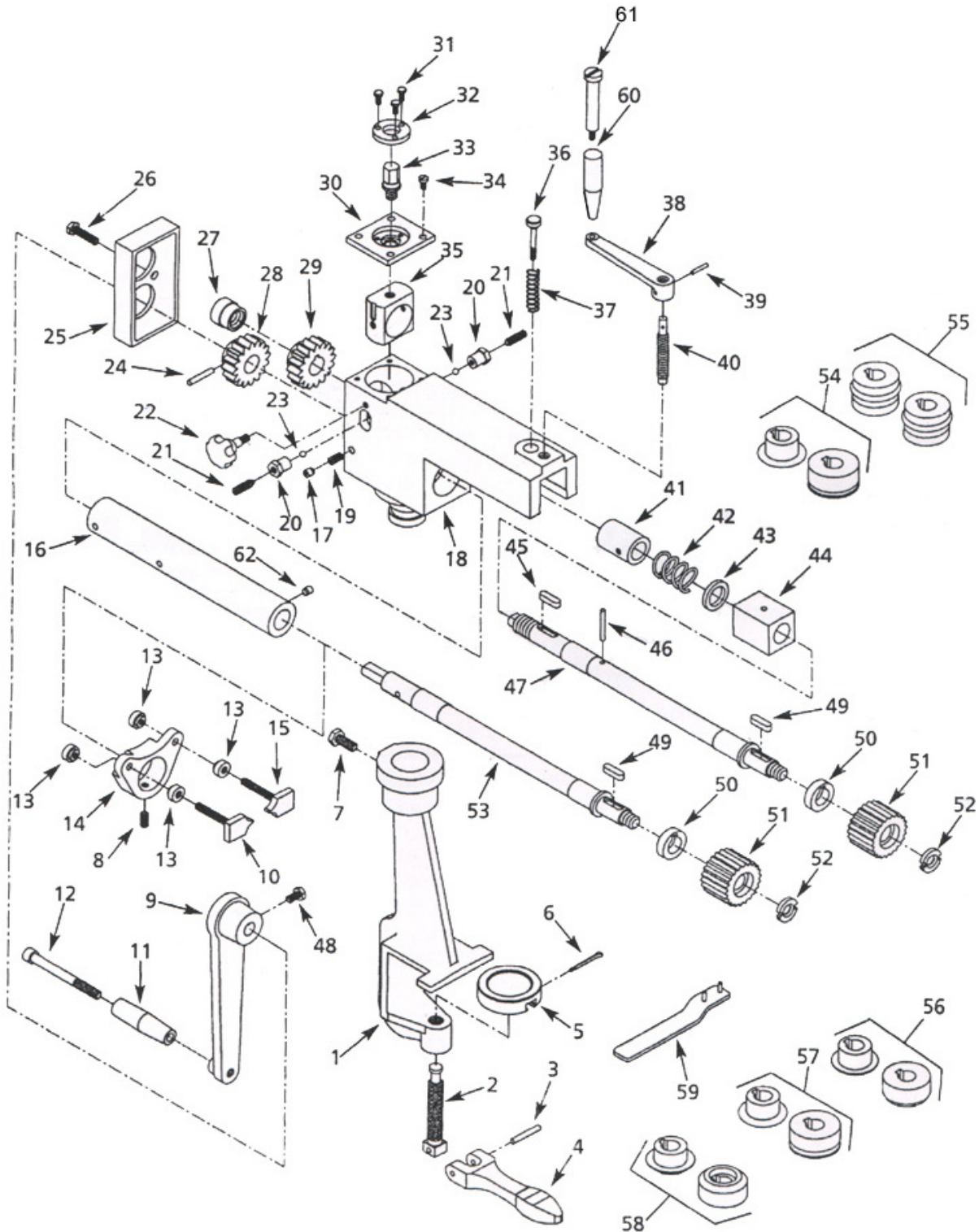
Vor der ersten Inbetriebnahme, sowie nachfolgend alle 10 Arbeitsstunden alle beweglichen Verbindungsteile (falls erforderlich vorher mit einer Bürste von Verunreinigungen befreien) mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren.

6 FEHLERBEHEBUNG

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Die Rollen schneiden durchs Material	Die Rollen liegen zu eng aneinander.	Vergrößern Sie die Distanz zwischen den Rollen mittels der Kurbel für die Distanzjustierung
Die Rollen produzieren nicht die Perforation/Form, die gewünscht ist	Die Rollen sind ungenügend justiert	Justieren Sie die Rollen mit der Axialverstellung (27)
	Die Flügelschraube (36) ist locker	Festziehen
	Blechstärke ist zu hoch	Konsultieren Sie die Tabelle zu den Material/Blechstärke Kombinationen, um festzustellen, ob dies die Ursache ist. Überschreiten Sie die max. Blechstärken nicht.
Kurbel lässt sich schwer drehen	Der Block (35) ist entweder locker oder sitzt nicht richtig	Adjustieren Sie die Einstellschrauben (21) und fixieren Sie diese dann mit den Muttern (20). Lösen Sie den Knauf (22) und adjustieren Sie die Position des Blocks (35) mittels der Einstellschraube (33). Ziehen Sie sodann den Knauf wieder fest.
	Unzureichende Schmierung	Nachölen / -schmieren

7 ERSATZTEILE

7.1 Explosionszeichnung SKM 200



NO.	Beschreibung.	Menge	NO.	Beschreibung	Menge
1	Base	1	32	Round plate	1
2	Clamp bolt	1	33	Adjusting bolt	1
3	6 x 45mm Dowel pin	1	34	6-1.0 x 14mm Pan head screw	4
4	Clamp handle	1	35	Adjusting block	1
5	Clamp head	1	36	Thumb screw	1
6	3 x 36mm Cotter pin	1	37	Spring	1
7	10-1.5 x 25mm Dog point bolt	1	38	Adjusting handle	1
8	8-1.25 x 15mm set screw	1	39	1/8 x 7/8" Dowel pin	1
9	Crank arm	1	40	Adjusting screw	1
10	Stop gauge (left)	1	41	Sleeve	1
11	Handle	1	42	Spring	1
12	Handle bolt	1	43	Collar	1
13	Thumb nut	4	44	Adjusting block	1
14	Stop plate	1	45	6 x 20mm Key	1
15	Stop gauge (right)	2	46	5 x 32mm Dowel pin	1
16	Shaft sleeve	1	47	Driven shaft	1
17	Oil port	1	48	8-1.25 x 20mm Hex head bolt	1
18	Body	1	49	6 x 6 x 25mm Key	2
19	Set screw	1	50	Spacer	4
20	Lock nut	2	51	Crimping roll dies (Set of 2)	1
21	Set screw	2	52	Retaining nut	2
22	Knob	1	53	Driving shaft	1
23	6mm Steel ball	2	54	Small turning roll dies (Set of 2)	1
24	5 x 35mm Dowel pin	1	55	Ogee bead roll dies (Set of 2)	1
25	Cover	1	56	Burring roll dies (Set of 2)	1
26	8-1.25 x 35mm Hex head bolt	2	57	Large turning roll dies (Set of 2)	1
27	Adjusting nut	1	58	Wiring roll dies (Set of 2)	1
28	Driving gear	1	59	Wrench	1
29	Driven gear	1	60	Handle	1
30	Square plate	1	61	Handle bolt	1
31	5-0.8 x 8mm Pan head screw	3	62	Oil port	1

7.2 Ersatzteilbestellung

Mit Originalteilen von Holzmann und seinen Herstellern verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhalten die Lebensdauer.

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!

Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden.

Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation.

8 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

	EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
	HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA Schörgenhuber GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / Name	Sickenmaschine/ rotary machine
Type / Model(s)	Holzmann SKM 200
EG-Richtlinie(n) / EC-Directive(s)	Maschinenrichtlinie / Machinery Directive 89/392/CE Änderungsrichtlinie / Amendment 91/368 EEC
Ausstellungsdatum / Issuing Date	16.04.2009
Ausstellende Organisation	Tengzhou Tri-Union Machinery Co., Ltd. No. 99 Yikang Road Tengzhou City Shandong China P.C: 277500

Hiermit erklären wir, dass die oben genannte Maschine den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EC entspricht. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

Haslach, 10.04.2009

Ort / Datum



HOLZMANN MASCHINEN
Schörgenhuber GmbH
Marktplatz 4, 4170 Haslach
Tel.: +43-7289-71562-0
Fax.: +43-7289-71562-4
www.maschinen-direkt.at

Klaus Schörgenhuber, CEO

Unterschrift

9 PRODUKTBEOBACHTUNG

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und an uns zu senden:

HOLZMANN MASCHINEN Schörgenhuber GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel 0043 7289 71562 - 0 Fax 0043 7289 71562 - 4
--