

MANN®

HOLZ

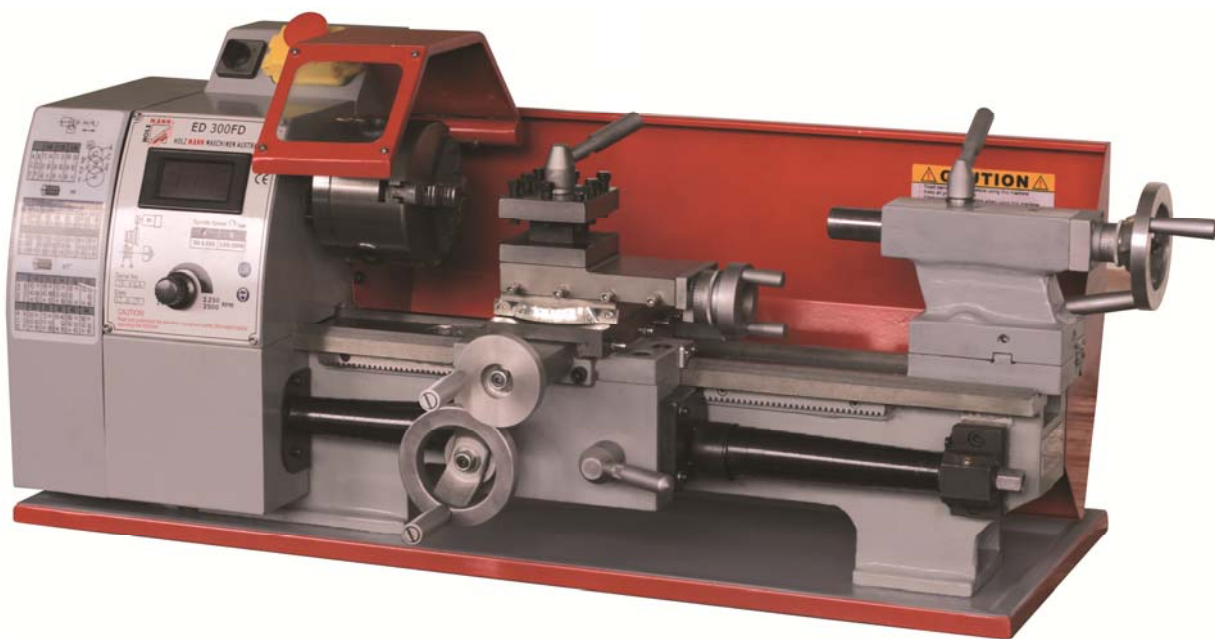
MASCHINEN

DE Betriebsanleitung *Original*
Übersetzungen / Translations

Metalldrehmaschine

EN User manual

Metal turning lathe



ED 300FD

Metalldrehmaschine Metal turning lathe



Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten!

Read the operation manual carefully before first use!



Technische Änderungen sowie Druck- und Satzfehler vorbehalten!

Technical data subject to changes, errors excepted!

Ausgabe/Edition: 17.12.2013 – Revision 03 –CEC- DE/EN

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

1 INHALT / INDEX

2	SICHERHEITSZEICHEN / safety signs	5
3	VORWORT	7
4	TECHNIK	8
4.1	Komponenten und Bedienelemente	8
4.2	Technische Daten	9
5	SICHERHEIT	10
5.1	Sicherheitshinweise	10
5.2	Bestimmungsmäßige Verwendung	12
	Arbeitsbedingungen	12
	Unzulässige Verwendung	12
5.3	Besondere Vorschriften für Metaldrehmaschinen	13
5.4	Restrisiken	13
6	MONTAGE	14
6.1	Lieferumfang	14
6.2	Vorbereitende Tätigkeiten	14
6.2.1	Der Arbeitsplatz	14
6.2.2	Transport / Ausladen der Maschine	14
6.3	Zusammenbau	15
6.3.1	Reinigung	15
6.3.2	Installation	15
6.4	Elektrischer Anschluss	15
6.4.1	Erdungsanschluss	15
6.5	Vor Inbetriebnahme	15
6.5.1	Einfahren vor Erstinbetriebnahme	16
7	BETRIEB	16
7.1	Betriebshinweise	16
a)	Prüfen der Schraubverbindungen	16
7.2	Bedienung	16
7.2.1	Motor Starten / Stoppen	16
7.2.2	Spindeldrehzahl einstellen	16
7.2.3	Spindeldrehrichtung einstellen	17
7.2.4	Werkzeug einspannen	17
7.2.5	Nivellierung Reitstock zu Spindelstock	17
7.2.6	Drehzahlwechsel	18
7.2.7	Bettschlitten –Schlosskasten- klemmen	18
7.2.8	Manueller Betrieb	18
7.2.9	Längsdrehen mit automatischen Vorschub	19
7.2.10	Wechselräder wechseln	19
7.3	Gewindeschneiden	19
7.3.1	Einstellung für Vorschub und Gewindesteigungen	20
7.3.2	Drehfutter / Planscheibe Montage	21
7.3.3	Oberschlitten	21

8	INSTANDHALTUNG UND WARTUNG	22
8.1	Instandhaltung	22
8.1.1	Schmierung	22
8.2	Reinigung	23
8.3	Entsorgung	23
9	FEHLERBEHEBUNG	24
10	PREFACE	25
11	TECHNIC	26
11.1	Components and Controls	26
11.2	Technical data	27
12	SAFETY GUIDELINES	28
12.1	Proper usage	28
12.2	Intended Use	29
12.2.1	Ambient conditions	30
12.2.2	Prohibited use	30
12.3	Specific requirements for metal lathes	30
12.4	Remaining risk factors	31
13	ASSEMBLY	32
13.1	Scope of delivery	32
13.2	Preparatory activities	32
13.2.1	The workplace	32
13.2.2	Transport / unloading the machine	32
13.3	Assembly	33
13.3.1	Cleaning	33
13.3.2	Installation	33
13.4	Electrical connection	33
13.4.1	Earthing connection	33
13.5	Before commisioning	33
13.5.1	Retraction prior initial	34
14	OPERATION	34
14.1	Notes on Operation	34
b)	Check the screw	34
c)	Checking the oil level	34
14.2	operation	34
14.2.1	Engine starting / stopping	34
14.2.2	Setting the spindle speed	34
14.2.3	Setting the direction of spindle rotation	35
14.2.4	Clamp Tool	35
14.2.5	Leveling tailstock to headstock	35
14.2.6	Speed change	36
14.2.7	Carriage Lock	36
14.2.8	Manual operation	36
14.2.9	Turning with automatic feed	37

14.2.10	Replacing change gears	37
14.3	Threading	37
14.3.1	Setting for feed and thread pitches	38
14.3.2	Lathe chuck / faceplate assembly	39
14.3.3	Top slide	39
15	MAINTENANCE AND CARE	40
15.1	Maintenance	40
15.1.1	Lubrication	40
15.2	Cleaning	40
15.3	Disposal	40
16	TROUBLESHOOTING	41
17	ELEKTRISCHE SCHALTUNGEN / ELECTRIC DIAGRAM	42
17.1	Grundeinstellung Potentiometer / basic adjustment potentiometer	43
18	ERSATZTEILE / SPARE PARTS	44
18.1	Ersatzteilbestellung / spare parts order	44
19	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICATE OF CONFORMITY	50
20	GARANTIEERKLÄRUNG	51
21	GUARANTEE TERMS	52
22	PRODUKTBEOBACHTUNG	53
	<i>Product experience form</i>	53

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



DE **WARNUNG!** Beachten Sie die Sicherheitssymbole! Die Nichtbeachtung der Vorschriften und Hinweise zum Einsatz der Maschine kann zu schweren Personenschäden und tödliche Gefahren mit sich bringen.

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.



DE **ANLEITUNG LESEN!** Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.

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



DE **CE-KONFORM** - Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien.

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



DE Allgemeiner Hinweis

EN General note



DE Schutzausrüstung!



EN Protective clothing!



DE Nur geschultes Personal!

EN Only trained staff!



DE Gefährliche elektrische Spannung!

EN High voltage!



DE Bedienung mit Schmuck verboten!

EN Operation with jewelry forbidden!



DE Bedienung mit Krawatte verboten!

EN Operation with tie forbidden!



DE Bedienung mit offenem Haar verboten!

EN Operation with long hair forbidden!



DE Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!



EN Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!



DE Nicht auf die Maschine klettern!

EN Do not climb onto the machine!



DE Warnung vor Schnittverletzungen!

EN Warning about cut injuries!



DE Sicherheitsabstand einhalten!

EN Keep safety distance!



DE Allgemeiner Hinweis

EN General note



DE Vor Nässe schützen!

EN Protect from moisture!

3 VORWORT

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Metaldrehmaschine ED 300FD.

Folgend wird die übliche Handelsbezeichnung des Geräts (siehe Deckblatt) in dieser Betriebsanleitung durch die Bezeichnung „Maschine“ ersetzt.



Die Betriebsanleitung 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 vorbehalten!

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

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

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmänn keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2014

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

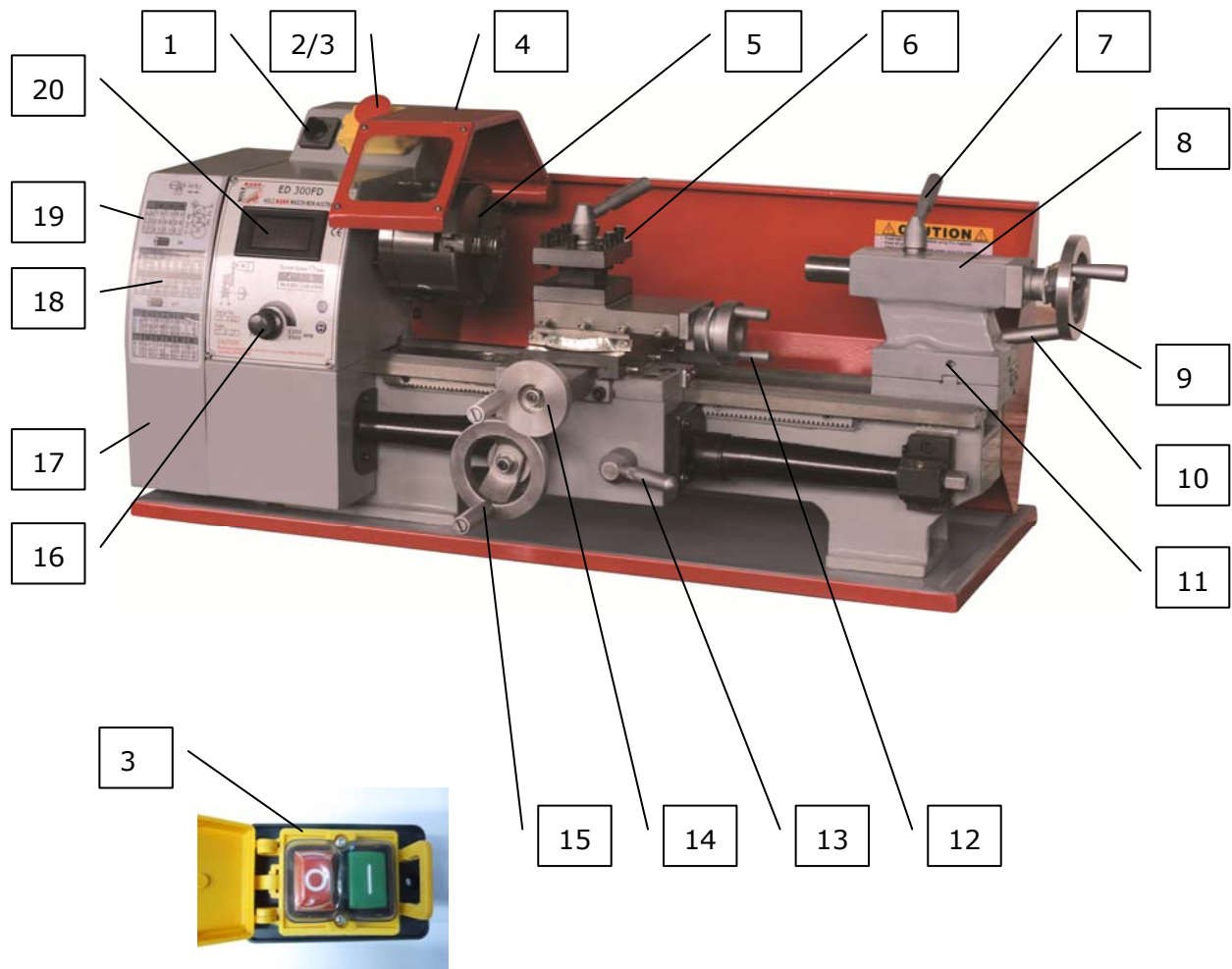
Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht.

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel +43 7289 71562 – 0
Fax +43 7289 71562 – 4
info@holzmann-maschinen.at

4 TECHNIK

4.1 Komponenten und Bedienelemente



1	Drehrichtungsschalter L / R	11	Verstellschraube Reitstock
2	NOT AUS Schalter	12	Handrad Oberschlitten
3	Drucktaster Ein / Aus	13	Einrückhebel Vorschub / Gewinde
4	Drehfutterschutz	14	Handrad Planschlitten –Querschlitten–
5	Drehfutter	15	Handrad Bettschlitten
6	Werkzeughalter	16	Drehzahleinstellung stufenlos
7	Klemmhebel Reitstockpinole	17	Schutzabdeckung Spindelstock
8	Reitstock	18	Gewindesteigungs-Tabelle
9	Handrad Reitstockpinole	19	Vorschubtabelle
10	Klemmhebel Reitstock	20	Drehzahlanzeige

4.2 Technische Daten

Spitzenhöhe	90 mm
max. Drehdurchmesser über Maschinenbett	180 mm
max. Drehdurchmesser über Querschlitten	110 mm
max. Spitzenweite	300 mm
Bettbreite	100 mm
Spindelbohrung	21 mm
Spindel Konus	MK 3
Spindeldrehzahl "I"	150 - 1250 min ⁻¹
Spindeldrehzahl "II"	300 - 2500 min ⁻¹
Verfahrweg Oberschlitten	55 mm
Verfahrweg Planschlitten	75 mm
Verfahrweg Bettschlitten	276 mm
Längsvorschub	0,083 - 0,125 - 0,159 mm/U
Reitstock Konus	MK 2 / MT 2
Pinolenhub	60 mm
Schneidwerkzeug max. Aufnahme	8 mm
Gewindesteigung metrisch	0,3 - 3 mm (14 Stufen)
Gewindesteigung in Zoll -Inch-	9 - 44 TPI (12 Steps)
Abmessungen (LxBxH)	740 x 390 x 370mm
Gewicht (netto)	60 kg
Netzspannung / Frequenz	230V / 50Hz
Motorleistung S1 / S6	0,45 kW / 0,6 kW

5 SICHERHEIT

5.1 Sicherheitshinweise

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

Örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen können das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken!

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



HINWEIS

Bei der Maschine sind folgende Schutzeinrichtungen wirksam:

- NOT-AUS-Schalter an der Bedienkonsole
- Abschaltung beim Öffnen der Keilriemenabdeckung



- 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!
- Arbeiten Sie in gut durchgelüfteten Räumen!
- Überlasten Sie die Maschine nicht!
- Achten Sie bei der Arbeit auf einen stets sicheren Stand.
- Halten Sie Ihre Hände während dem Betrieb vom Drehfutter fern
- Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!



- Das Klettern auf die Maschine ist verboten!
- Schwere Verletzungen durch Herunterfallen oder Kippen der Maschine sind möglich!



- Die Maschine darf nur von einer Person bedient werden
- Die Maschine darf nur vom eingeschulten Fachpersonal bedient werden.
- Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!
- Achten Sie darauf, dass sich keine weiteren Personen im Gefahrenbereich (Mindestabstand: 2m) aufhalten



- Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.
- Lose Objekte können sich im Drehfutter verfangen und zu schwersten Verletzungen führen!



- Bei Arbeiten an und mit der Maschine geeignete Schutzausrüstung (Schutzbrille und Gehörschutz) tragen!



- Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein! Vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches die Maschine ausschalten und warten, bis die Maschine still steht!
- Vor Wartungs- oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen!
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Stromversorgung angeschlossen wird
- Die Maschine nie mit defektem Schalter verwenden



- Verwenden Sie nur unveränderte, in die Steckdose passende Anschlussstecker (keine Adapter bei Schutzgeerdeten Maschinen)
- Jedes Mal, wenn Sie mit einer elektrisch betriebenen Maschine arbeiten, ist höchste Vorsicht geboten! Es besteht Gefahr von Stromschlag, Feuer, Schnittverletzung;
- Schützen Sie die Maschine vor Nässe (Kurzschlussgefahr!)
- Im Freien nur mit Verlängerungskabel, das für den Außenbereich geeignet ist, arbeiten
- Verwenden Sie Elektrowerkzeuge und –maschinen nie in der Umgebung von entflammaren Flüssigkeiten und Gasen (Explosionsgefahr!)
- Prüfen Sie regelmäßig das Anschlusskabel regelmäßig auf Beschädigung
- Verwenden Sie das Kabel nie zum Tragen der Maschine oder zum Befestigen eines Werkstückes
- Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten
- Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Teilen



- Einstellwerkzeuge, Schraubenschlüssel und Bohrfutterschlüssel vor dem Einschalten entfernen
- Fixieren Sie das Werkstück immer mit einem geeigneten Werkzeug.
- Fixieren Sie das Werkstück nie mit Ihrer Hand!
- Schwere Verletzungen durch scharfe Kanten an der Hand sind möglich, wenn das Werkstück sich durch die Bohrrotation bewegt.
- Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber, damit lassen sie sich besser führen lassen und verklemmen weniger.
- Lagern Sie die Maschine außerhalb der Reichweite von Kindern

HINWEIS

Verhalten im Notfall

Für einen eventuell eintretenden Unfall sollte immer ein Verbandskasten nach DIN 13164 griffbereit vorhanden sein. Leiten Sie die der Verletzung entsprechend notwendigen Erste-Hilfe-Maßnahmen ein. Wenn Sie Hilfe anfordern, machen Sie folgende Angaben:

1. Ort des Unfalls	2. Art des Unfalls
3. Zahl der Verletzten	4. Art der Verletzungen



5.2 Bestimmungsmäßige 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 Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeit bestimmt:

Längs- und Plandrehen von runden oder prismatisch geformten Werkstücken aus Metall, Holz, Kunststoff oder ähnlichen nicht gesundheitsgefährdenden Werkstoffen.

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



WARNUNG

- **Verwenden Sie nur für die Maschine zulässige Drehmeissel**
- **Verwenden Sie nie schadhafte Drehmeissel**
- **Benutzen Sie die Maschine niemals mit defekten oder ohne montierte Schutzeinrichtung**

HÖCHSTE VERLETZUNGSGEFAHR!

Arbeitsbedingungen

Die Maschine ist für die Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Feuchtigkeit max. 70%

Temperatur von +5°C bis +40°C

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt.

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

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.
- Unzulässig ist der Betrieb der Maschine mit Werkstoffen, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angeführt werden.
- Unzulässig ist der Gebrauch von Werkzeugen, die nicht für den Gebrauch mit der Maschine geeignet sind.
- 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.
- Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt, vor allem nicht, wenn Kinder in der Nähe sind!

5.3 Besondere Vorschriften für Metaldrehmaschinen

Abgesehen von den Informationen in diesem Handbuch und den einschlägigen Arbeitssicherheitsvorschriften, müssen Sie die allgemein gültigen Bedien- und Sicherheitsregeln, die bei der Arbeit mit einer Metaldrehmaschine vorgeschrieben sind beachten.

- Tragen Sie beim Arbeiten mit Metaldrehbänken keine Handschuhe.
Diese könnten sich in rotierenden Teilen verfangen und zu schweren Verletzungen führen.
- Halten Sie bei der Arbeit die technischen Grenzen wie max. Durchmesser etc. ein.
- Prüfen Sie stets vor der Arbeit, ob Werkzeughalter etc. ordentlich fixiert sind.
- Spannen Sie nur Werkstücke in Spannfutter ein, die von Ø her dafür geeignet sind.
- Bearbeiten Sie fliegend, d.h. ohne Reitstockunterstützung lediglich kurze Werkstücke.
- Wenn das Werkstück 3-mal länger ist, als der Durchmesser des Werkstückes, sollte das Werkstück auf jeden Fall mit dem Reitstock zusätzlich gesichert werden.
- Vermeiden Sie bestmöglich kurze Einspannsegmente.
- Seien Sie sich stets den technischen Grenzen Ihrer Werkzeuge und Spannmittel bewußt.
Insbesondere sollten Sie NIE irgendein Werkzeug bei Drehzahlen benutzen, für die es nicht zugelassen ist!
- Gewindeschneiden sowie das Bearbeiten von unwuchten Objekten sollte generell bei sehr niedrigen Drehzahlen durchgeführt werden.

5.4 Restrisiken

	WARNUNG
	<p>Es ist darauf zu achten, dass jede Maschine Restrisiken aufweist. Bei der Ausführung sämtlicher Arbeiten (auch der einfachsten) ist größte Vorsicht geboten. Ein sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!</p>

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

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch das rotierende Drehfutter während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten des Werkstückes, vor allem bei nicht mit entsprechendem Werkzeug/Vorrichtung fixiertem Werkstück.
- Verletzungsgefahr: Haare und lose Kleidung etc. können vom rotierenden Drehfutter erfasst und aufgewickelt werden! Schwere Verletzungsgefahr! Sicherheitsbestimmungen bzgl. Arbeitskleidung unbedingt beachten.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Kippen der Maschine
- Verletzungsgefahr durch Staubemissionen von, mit gesundheitsschädlichen Mitteln behandelten Werkstücken
- Schnittgefahr durch nicht entgratete Bohrkanten
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.

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/Ausbildung zur Bedienung einer Maschine der wichtigste Sicherheitsfaktor!

6 MONTAGE

6.1 Lieferumfang

Die ED 300FD wird im Prinzip fertig montiert ausgeliefert. Zusätzlich wird das Werkzeug im Koffer mitgeliefert.



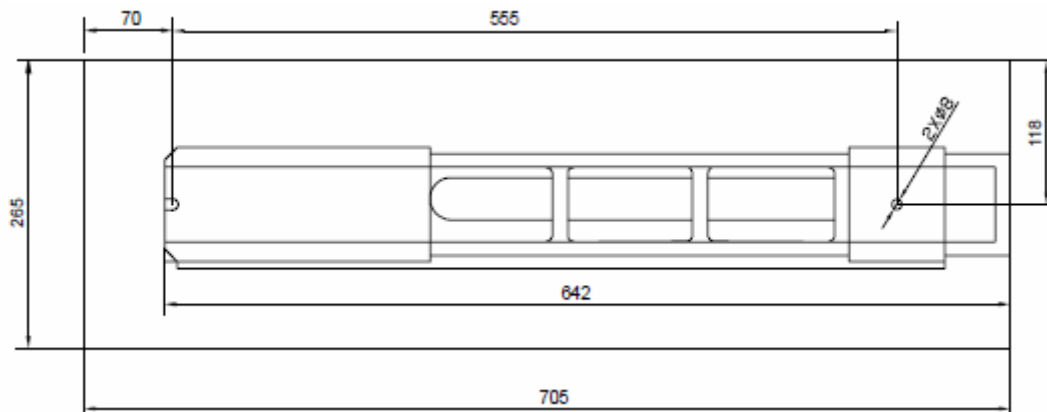
6.2 Vorbereitende Tätigkeiten

6.2.1 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine.
Der Arbeitsplatz muss:

- über ausreichende Beleuchtung verfügen.
- einen geraden, ebenen, Boden aufweisen
- mit minimalen Vibrationswerten (z.B. Beton).
- Die Maschine sollte auf einer soliden Arbeitsfläche montiert werden, welche ebenfalls eben, gerade und vibrationsarm ist (z.B. massive Werkbank)
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine
- Sorgen Sie für einen passenden frei zugänglichen elektrischen Anschluss 230V / 50Hz und ausreichender Sicherung.

Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen aus Kapitel 5 sowie die Abmessungen der Maschine.



Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.5 m um die Maschine rundum sichern um ein sicheres Arbeiten zu garantieren.

6.2.2 Transport / Ausladen der Maschine



⚠️ WARNUNG

Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen.
Vergewissern Sie sich ebenfalls, dass der Aufstellort dem Gewicht der Maschine standhält.

6.3 Zusammenbau

6.3.1 Reinigung

Entfernen Sie den Anti-Korrosionsschutz bzw. Fettrückstände vor Inbetriebnahme der Maschine durch Kerosin (Paraffin) oder Terpentin von allen Führungen und dem Getriebe. Verwenden Sie keine Farbverdünner oder andere ätzende Lösungsmittel. Ölen Sie alle hellen Flächen der Maschine unmittelbar nach deren Reinigung. Verwenden Sie schwere Öl oder Fette für das Wechselgetriebe.

6.3.2 Installation

Platzieren Sie die Drehmaschine auf einem soliden Untergrund. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben um die Maschine optimal zu benützen und zu warten. Stellen Sie die Bettführungen exakt ein.

6.4 Elektrischer Anschluss

6.4.1 Erdungsanschluss



ACHTUNG



Bei Arbeiten an einer nicht geerdeten Maschine:

Schwere Verletzungen durch Stromschlag im Falle einer Fehlfunktion möglich!

Daher gilt: Maschine muss geerdet sein und an einer geerdeten Steckdose betrieben werden

Der elektrische Anschluss der Maschine ist für den Betrieb an einer geerdeten Steckdose vorbereitet!

Falls ein Stecker mitgeliefert wurde, darf dieser nur mit einer fachgerecht montierten und geerdeten Steckdose verbunden werden!

Der Stecker (falls mitgeliefert) darf nicht verändert werden. Sollte dieser nicht passen oder defekt sein, darf nur ein qualifizierter Elektrotechniker den Stecker modifizieren bzw. erneuern!

Der Erdungsleiter ist grün-gelb ausgeführt!

Im Falle einer Reparatur oder eines Austausches darf der Erdungsleiter nicht an eine unter Spannung stehende Dose angeschlossen werden!

Überprüfen Sie mit einem qualifizierten Elektriker oder Servicetechniker, dass die Erdungsanweisungen verstanden wurden und die Maschine geerdet ist!

Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern!

6.5 Vor Inbetriebnahme

- Entfernen Sie das für den Transport und die Lagerung angebrachte Korrosionsschutzmittel an der Drehmaschine. Wir empfehlen Ihnen hierfür Petroleum.
- Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Drehmaschine angreifen könnten. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.
- Ölen Sie alle blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein.
- Funktion der beweglichen und festen Teile kontrollieren
- Schmieren Sie die Drehmaschine gemäß Schmierplan ab.
- Prüfen Sie alle Spindeln auf Leichtgängigkeit.
- Kontrollieren Sie, ob die Befestigungsschrauben des Drehfutters fest angezogen sind.

- Spannen Sie ein Werkstück in das Drehfutter der Drehmaschine oder drehen Sie die Spannbacken des Drehfutters komplett zusammen bevor Sie die Drehmaschine einschalten.

6.5.1 Einfahren vor Erstinbetriebnahme

Das Einfahren sollte mit der niedrigsten Spindelgeschwindigkeit durchgeführt werden. Lassen Sie die Maschine mit dieser Geschwindigkeit ungefähr für **1** Stunde laufen. Überprüfen Sie darauf hin Unregelmäßigkeiten, wie ungewöhnliche Geräusche, Unwuchten usw. Wenn alles in Ordnung ist, erhöhen Sie allmählich die Geschwindigkeit.



7 BETRIEB

7.1 Betriebshinweise

a) Prüfen der Schraubverbindungen

Überprüfen Sie sämtliche Schraubenverbindungen und ziehen Sie sie bei Bedarf nach.

7.2 Bedienung

	<p style="text-align: center;">WARNUNG</p> <p>Bei jedem Starten Drehzahlregelung auf niedrigste Stufe einstellen ! HINWEIS: Nichtbeachten führt zu Schaden am Motor und Gewährleistungsverlust !</p>	
--	---	--

7.2.1 Motor Starten / Stoppen

Wenn man den EIN AUS Schalter betätigen will, muss sich der kombinierte NOT AUS Schalter im offenen Zustand befinden.

Zum Öffnen ziehen sie den NOT AUS –Schalter nach links

- Zum Starten betätigen Sie die grüne Taste "I"
- Zum Stoppen betätigen Sie die rote Taste "O"



INFO: Im geschlossenen Zustand kann der Hauptschalter als **NOT AUS** Schalter betätigt werden

7.2.2 Spindeldrehzahl einstellen

Die Geschwindigkeit (hoch/niedrig) wird durch den Geschwindigkeitsregler (**16**) gewählt. Die eingestellte Geschwindigkeit wird auf der Drehzahlanzeige (**20**) angezeigt.

7.2.3 Spindeldrehrichtung einstellen

Schalten Sie den Drehrichtungsschalter (1) in die Position "F" für Spindelbetrieb gegen den Uhrzeigersinn und in die Position "R" für Spindelbetrieb im Uhrzeigersinn.

In der Position "O" ist auf Leerlauf geschaltet



ACHTUNG

Bei jedem Drehrichtungswechsel unbedingt den Stillstand der Maschine abwarten, da sonst die Maschine beschädigt werden kann!

7.2.4 Werkzeug einspannen

Das Werkzeug muss fest eingespannt werden.

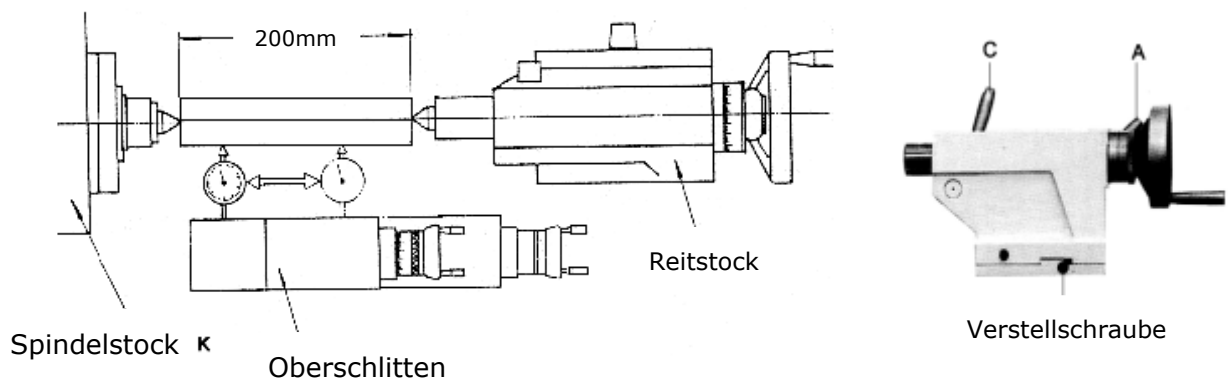
Während dem Drehvorgang hat das Werkzeug die Tendenz sich vom Werkstück wegzubiegen. Daher sollte der Werkzeugüberhang über den Werkzeughalter $3/8"$ ($\sim 9\text{mm}$) nicht übersteigen. Der Schnittwinkel ist korrekt, wenn die Schnittkante in Linie ist mit der Zentralachse des Werkstückes. Die korrekte Höhe des Werkzeuges kann erreicht werden, indem man die Werkzeugspitze mit der Rollkörnerspitze im Reitstock vergleicht.

Wenn nötig, muss das Werkzeug mit Parallelunterlagen angepasst werden. (Bei Holzmänn erhältlich unter Artikelnummer PU7TLG95 und PU7TLG150)

7.2.5 Nivellierung Reitstock zu Spindelstock

Spannen Sie ein 200mm langes Massivrohrstück fachgerecht zwischen Spindel- und Reitstock ein.

Spannen Sie nun in den Werkzeughalter einen Digitalen Tastmesser ein.

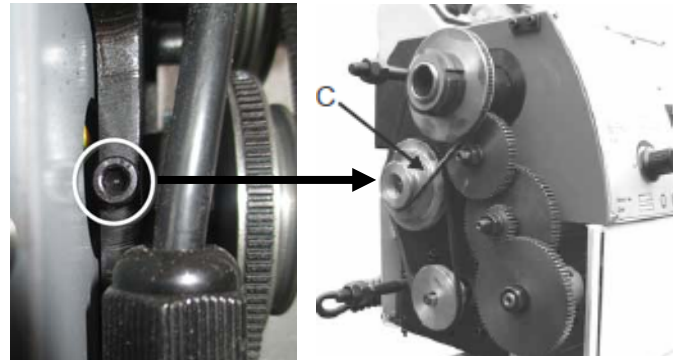


Führen Sie mit manuellen Vorschub (Handrad) den Oberschlitten entlang des Werkstücks. Bei Messdifferenzen ist der Reitstock an den Spindelstock anzupassen mittels Einstellschraube bei Reitstock (11) bis keine Messdifferenzen mehr aufscheinen.

7.2.6 Drehzahlwechsel

Die ED 300FD kann innerhalb **2** Drehzahlbereichen betrieben werden. Um den Drehzahlbetriebsbereich zu wechseln, muss der Antriebsriemen umgelegt werden.

- Lösen und entfernen Sie die zwei Rändelschrauben an der Abdeckung (**17**) und entfernen Sie die Getriebeabdeckung.
- Markierte Inbus-Schraube -links hinter Antriebsrad- lockern und Riemen **C** lösen
- Legen Sie den Keilriemen **C** auf die entsprechenden Riemenscheiben.

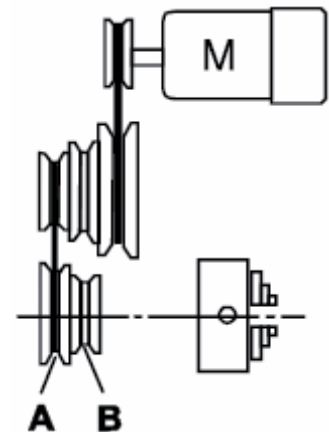


Es gibt 2 Positionen (siehe Abbildung rechts)

Pos. A (äußere Riemenscheiben) für niedrigeren Drehzahlbereich.

Pos. B (innere Riemenscheiben) für hohen Drehzahlbereich.

A	B
50-1250	100-2500



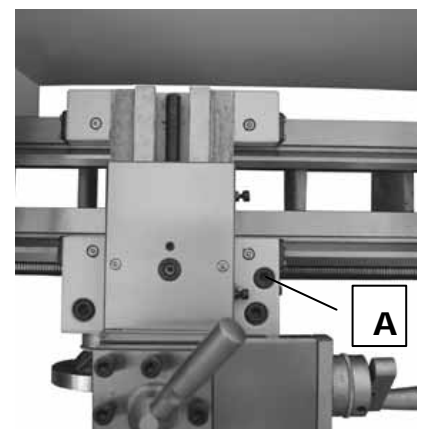
Nach Wechsel Riemen spannen und Abdeckung wieder montieren.

7.2.7 Bettschlitten –Schlosskasten- klemmen

Für den manuellen Betrieb kann der Bettschlitten folgendermaßen geklemmt werden:

- Drehen Sie mit dem Inbusschlüssel (**6mm**) die Schraube (**A**) im Uhrzeigersinn und klemmen sie den Bettschlitten fest.
- Zum Lösen drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn.

ACHTUNG: Die Verriegelung muss vor Einschalten des automatischen Vorschubs entriegelt werden!



7.2.8 Manueller Betrieb

Der Bettschlitten wird durch das Handrad (**15**), der Planschlitten mit Hilfe des Handrads (**14**) und der Oberschlitten durch das Handrad (**12**) bewegt.

7.2.9 Längsdrehen mit automatischen Vorschub

Auf den Tabellen ist die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit bzw. Geschwindigkeit auszuwählen und einzustellen.

Gegebenenfalls müssen Wechselgetrieberäder gewechselt werden. Die Kombination der Räder ist in der Gewindeschneidtablette angegeben.

ACHTUNG: Die Klemmung des Bettschlittens muss vor Einschalten des automatischen Vorschubs entriegelt werden! -siehe 7.2.7-

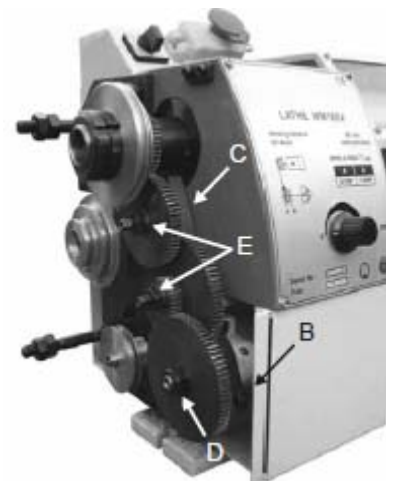
VORSICHT!

Mit dem Einschalten der Drehmaschine bei hoher Drehzahlwahl und aktiviertem Einrückhebel bewegt sich der Bettschlitten mit hoher Geschwindigkeit.

- Drücken Sie den Einrückhebel Vorschub / Gewinde (13) nach **unten** um den automatischen Längs-Vorschub einzuschalten.
- Wenn Hebel nach oben gezogen wird der automatische Längsvorschub beendet.

7.2.10 Wechselräder wechseln

1. Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle.
2. Lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben und entfernen Sie die Schutzabdeckung.
3. Lösen Sie die Sicherungsschraube (B) des Wechselradbügels.
4. Schwenken Sie den Wechselradbügel (C) nach rechts.
5. Die Mutter (D) von der Spindel abschrauben oder die Muttern (E) lösen und die Wechselräder entfernen.
6. Installieren Sie die neuen Wechselräder
7. Schwenken Sie den Wechselradbügel nach links, bis die Zahnräder wieder ineinandergreifen.
8. Wechselradbügel mit der Sicherungsschraube wieder fixieren.
9. Installieren Sie die Schutzabdeckung und schließen Sie das Gerät an die Stromversorgung.



7.3 Gewindeschneiden

Im laufenden Betrieb rotiert die Leitspindel.

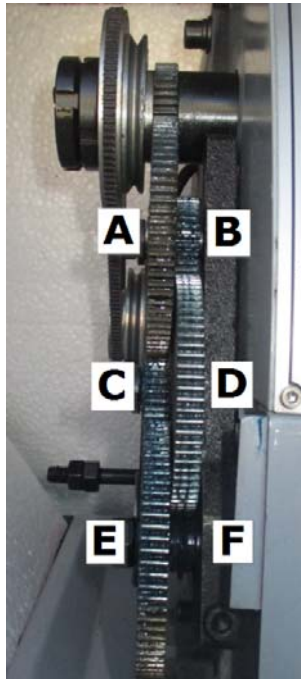
Wenn Sie den Einrückhebel Vorschub / Gewinde (13) nach unten einlegen, fährt der Bettschlitten.

7.3.1 Einstellung für Vorschub und Gewindesteigungen

Benutzen Sie zum Wählen des Längsvorschubes, sowie zum Einstellen von metrischen bzw. englischen Gewinden die entsprechenden Tabellen, die sie auch auf der Maschine links finden.

INFO:

die Wechselräder werden wie bildlich dargestellt den Buchstaben und Zahlen der Tabelle nach ausgewechselt.



INFO:

die Wechselräder werden wie hier bildlich dargestellt den Buchstaben der Tabelle nach ausgewechselt.

mm/1"

		0.083		0.125		0.159	
A	B	72	24	72	30	66	35
C	D	20	80	24	80	24	80
E	F	80	H	80	H	80	H

mm

		0.30		0.40		0.50		0.60		0.70		0.75		0.80	
A	B	52	H	60	24	60	30	50	30	50	35	66	H	60	24
C	D	80	24	66	52	60	60	60	40	30	80				
E	F	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80	H	40

n/1"

		10		11		14		19		20	
A	B	60	H	66	H	52	H	66	H	52	33
C	D	40	66	40	60	33	60	50			80
E	F	H	52	H	52	H	80	60	H	H	40

		22		28		38		40		44	
A	B	50	H	72	H	60	40	60	H	60	H
C	D	52	60	33	30	52	52	33	52	30	
E	F	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80

VM180V

in/1"

		0.0053"		0.0070"	
A	B	72	24	72	24
C	D	20	80	40	80
E	F	80	H	80	H

mm

		0.40		0.50		0.60		0.70		0.80		1.00	
A	B	50	H	55	H	55	H	55	H	70	H	71	H
C	D	80	30	70	33	53	30	60	40	30	40	33	
E	F	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80	H	70

n/1"

		1.25		1.50		1.75		2.00		2.50		3.00	
A	B	50	H	53	H	72	H	80	H	57	H	60	H
C	D	71	63	71	63	20	33	20	33	40	71	40	71
E	F	H	60	H	50	H	80	H	70	H	60	H	50

		9		10		11		12		14		18	
A	B	50	H	50	H	50	H	55	H	55	H	57	H
C	D	80		80	72	80	72	70		40	60	63	
E	F	30	H	H	30	H	33	40	H	H	70	60	H

		19		20		22		24		40		44	
A	B	53	H	53	H	50	H	53	H	60	H	60	H
C	D	80	63	80	60	71	53	55		55	33	55	30
E	F	H	50	H	50	H	55	80	H	H	80	H	80

VM180V

Gewindesteigung 1,5mm			
A	B	52	H
C	D	40	60
E	F	H	80

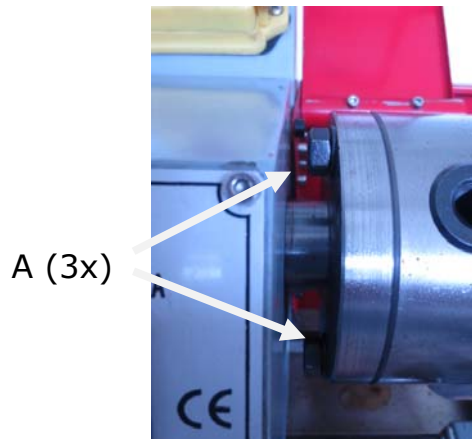
- Das Abgangszahnrad mit 40 Zähnen oben greift in Zahnrad A
- Zahnrad A greift in Zahnrad C
- Zahnrad D greift in Zahnrad F

"H" steht für Leerraum (Hülse). Anstelle einer Hülse kann auch einkleineres Zahnrad verwendet werden, das mit keinem anderen Zahnrad im Eingriff ist.

7.3.2 Drehfutter / Planscheibe Montage

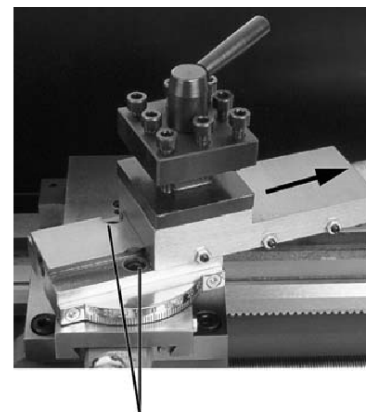
Wenn Sie das Dreh-Futter oder Planscheiben montieren bzw demontieren möchten, stellen Sie zuerst sicher, dass die Haltenocken fixiert sind.

- Lösen Sie die drei Schrauben (**A**) und nehmen das Drehfutter ab.
- Montieren Sie jetzt Futter oder Planscheibe auf dem Spindelkopf und ziehen Sie die Schrauben der Reihe nach zu.
- Tauschen Sie Futter oder Planscheiben nicht zwischen unterschiedlichen Drehbänken, ohne die richtige Haltenocken zu überprüfen.



7.3.3 Oberschlitten

Zur Winkeleinstellung des Oberschlittens lockern Sie die Stellschrauben, drehen den Schlitten in die gewünschte Position und fixieren Sie den Schlitten wieder mit den Stellschrauben.



Stellschrauben (1)

8 INSTANDHALTUNG UND WARTUNG

⚠ ACHTUNG



Bei Reinigung und Instandhaltung bei angeschlossener Maschine:

Sachschaden und schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine möglich!



Daher gilt:

Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und von der Spannungsversorgung trennen

Am Gerät befinden sich nur wenige von Ihnen zu wartenden Komponenten. Es ist nicht notwendig, die Maschine zu demontieren. Reparaturen nur durch den Fachmann durchführen lassen!

Zubehör: Verwenden Sie nur von HOLZMANN empfohlenes Zubehör!

Wenden Sie sich bei Fragen und Problemen an unsere Kundenbetreuung.

8.1 Instandhaltung

Alle Teile sollten zweimal wöchentlich geschmiert werden.

8.1.1 Schmierung

Durch das Abschmieren:

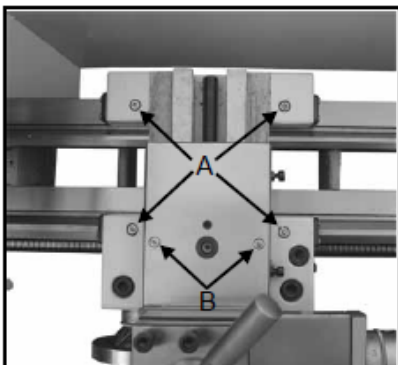
- vermindert sich der Verschleiß- und Reibungswiderstand
- verlängert sich die Lebensdauer
- schützt die metallischen Oberflächen vor Korrosion

Wir empfehlen:

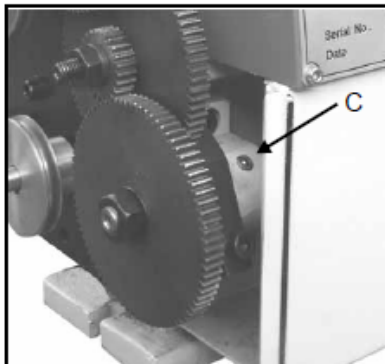
- für das Abschmieren Mehrzweckfett der Klasse 2NLGI

Alle 8 Betriebsstunden ist die Drehmaschine abzuschmieren. Die Schmierstellen Bettführung, Schwalbenschwanzführung-Querschlitten, Schwalbenschwanzführung-Längsschlitten und Reitstockpinole werden mit Hilfe einer Ölkanne und eines handelsüblichen Schmieröls unter hin- und herbewegen der Schlitten bzw. der Pinole, abgeschmiert.

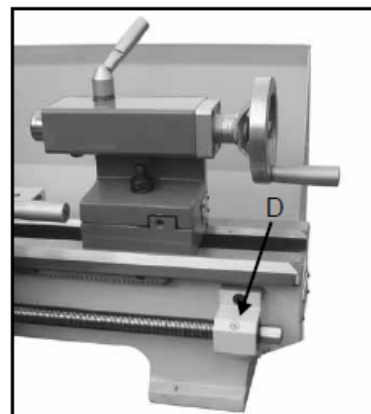
Schmierstellen:



A: Schlitten B: Querschlitten



C: Zahnrad



D: Leitspindel

Dies sollte in regelmäßigen Abständen kontrolliert und wiederholt werden.
Sie das Getriebe einmal im Monat mit passendem Maschinenöl oder Fett.

8.2 Reinigung

HINWEIS

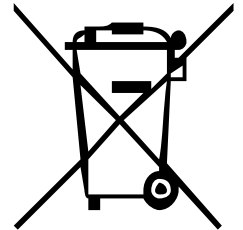
Der Einsatz von Lösungsmitteln, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an der Maschine!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur Wasser und ggf. milde Reinigungsmittel verwenden.

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

8.3 Entsorgung

Entsorgen Sie die ED 300FD nicht im Restmüll. Kontaktieren Sie Ihre lokalen Behörden für Informationen bzgl. der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler ein neues Gerät kaufen, ist dieser verpflichtet, Ihr altes einzutauschen.



9 FEHLERBEHEBUNG

Bevor Sie die Arbeit zur Beseitigung von Defekten beginnen, trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung.



Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine startet nicht	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maschine ist nicht angeschlossen ▪ Sicherung oder Schütz kaputt ▪ Kabel beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Alle el. Steckverbindungen überprüfen ▪ Sicherung wechseln, Schütz aktivieren ▪ Kabel erneuern
Maschine kommt nicht auf Geschwindigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verlängerungskabel zu lang ▪ Motor nicht für bestehende Spannung geeignet ▪ schwaches Stromnetz 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Austausch auf passendes Verlängerungskabel ▪ siehe Schaltdosenabdeckung für korrekte Verdrahtung ▪ Kontaktieren Sie den Elektro-Fachmann
Maschine vibriert stark	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Steht auf unebenen Boden ▪ Motorbefestigung ist lose 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Neu einrichten ▪ Befestigungsschrauben anziehen
Drehmeißel hat eine kurze Standzeit	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Harte Gußhaut ▪ Zu hohe Schnittgeschwindigkeit ▪ Zu große Zustellung ▪ Zu wenig Kühlung 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Gußhaut vorher brechen ▪ Schnittgeschwindigkeit niedriger wählen ▪ Geringere Zustellung (Schlichtzugabe nicht über 0,5 mm) ▪ Mehr Kühlung
Schneide bricht aus	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Keilwinkel zu klein (Wärmestaubildung) ▪ Schleifrisse durch falsches Kühlen ▪ Zu großes Spiel in der Spindellagerung (Schwingungen treten auf) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Keilwinkel größer wählen ▪ Gleichmäßig kühlen ▪ Spiel in der Spindellagerung nachstellen. Falls erforderlich Kegelrollenlager austauschen.
Gedrehtes Gewinde ist falsch	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Gewindedrehmeißel ist falsch eingespannt oder falsch angeschliffen ▪ Falsche Steigung ▪ Falscher Durchmesser 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Drehmeißel auf Mitte einstellen ▪ Winkel richtig schleifen ▪ Richtige Steigung einstellen ▪ Werkstück auf genauen Durchmesser vordrehen

10 PREFACE

Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the metal turning lathe ED 300FD.

Following the usual commercial name of the device (see cover) is substituted in this manual with the name "machine".

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

Please read and obey the security instructions!



Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the product and prevents misunderstanding and damages of product 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 product receipt and unpacking before putting the product into operation.

Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2014

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law.

Court of jurisdiction is the Landesgericht Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

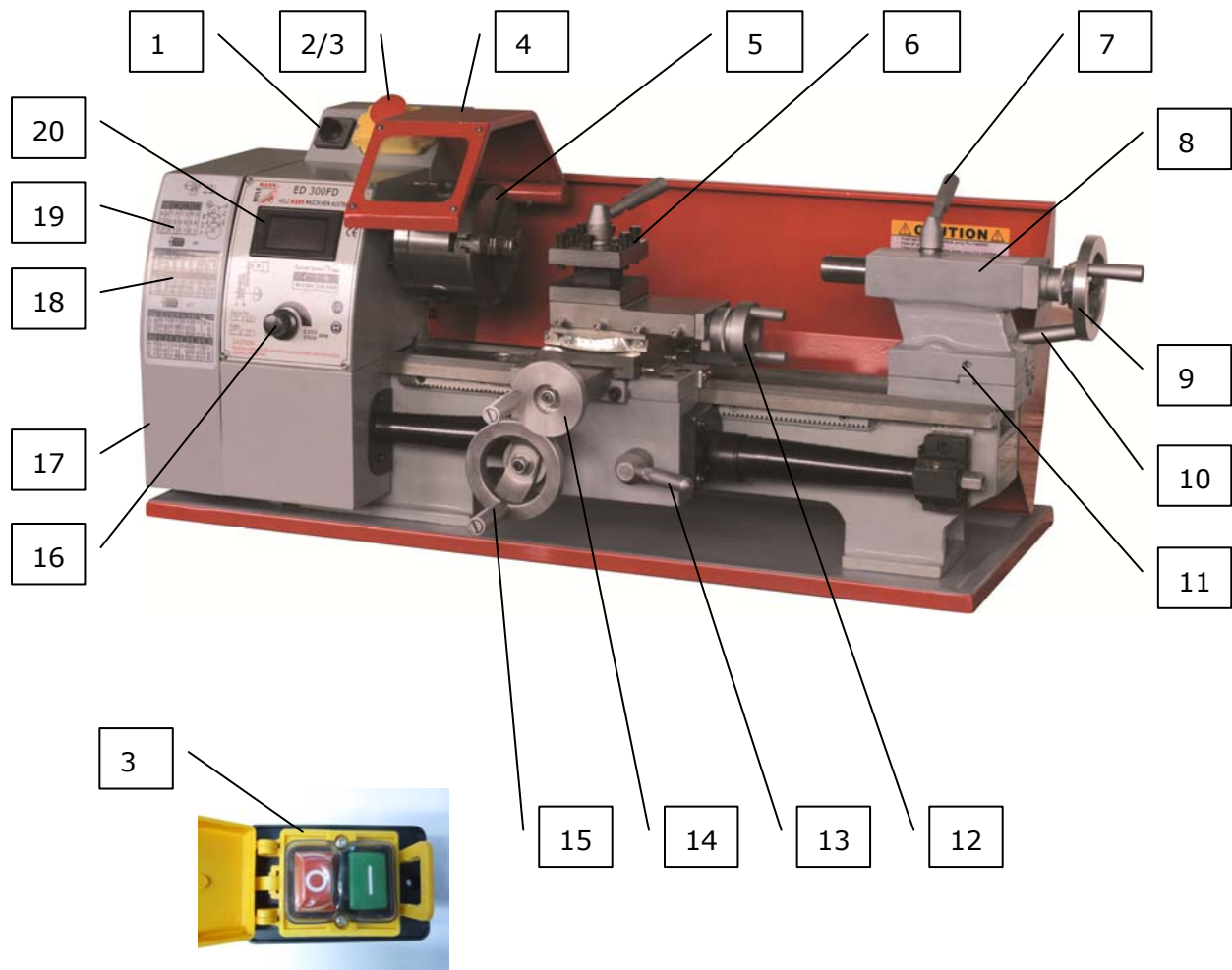
CUSTOMER SERVICE CONTACT

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 Components and Controls



1	Direction of rotation switch L / R	11	adjusting the tailstock
2	EMERGENCY OFF switch	12	Compound rest traverse lever
3	Pushbutton On / Off	13	Shift lever feed / thread
4	Lathe chuck protection	14	Cross slide handwheel
5	lathe chuck	15	handwheel carriage
6	tool holder	16	Speed adjustment infinitely
7	tailstock clamping lever	17	protective cover headstock
8	tailstock	18	Thread pitches table
9	handwheel tailstock	19	feed table
10	Clamping lever tailstock	20	speed display

11.2 Technical data

Peak height	90 mm
max. Diameter above the machine bed	180 mm
max. Swing over cross slide	110 mm
Distance between centers	300 mm
Width of bed	100 mm
Spindle bore	21 mm
Taper in spindle nose	MK 3
Spindle speed "I"	150 - 1250 min ⁻¹
Spindle speed "II"	300 - 2500 min ⁻¹
Traverse top slide	55 mm
Cross slide	75 mm
Traverse sleigh bed	276 mm
Longitudinal feed	0,083 - 0,125 - 0,159 mm/U
Tailstock taper	MK 2 / MT 2
Quill	60 mm
Cutting tool, max. recording	8 mm
Thread pitch metric	0,3 - 3 mm (14 Stufen)
Thread pitch in inch	9 - 44 TPI (12 Steps)
Dimensions (LxWxH)	740 x 390 x 370mm
Weight (net)	60 kg
Mains voltage / frequency	230V / 50Hz
Motor power S1 / S6	0,45 kW / 0,6 kW

12 SAFETY GUIDELINES

12.1 Proper usage

HOLZMANN MASCHINEN cannot be held responsible for any injuries or damages if there was performed manipulation or adjustments to the machine.

For another usage and resulting damages or injuries HOLZMANN MASCHINEN doesn't assume any responsibility or guarantees.

Warning labels and/or other labels on the machine must be replaced when they were removed.



NOTICE

In the following machine this guards are in effect:

- Emergency button on the control panel
- Shutdown when opening the motor pulley cover



- 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 overload the machine
- Provide good stability and keep balance all times
- Avoid abnormal working postures! Make sure you stand squarely and keep balance at all times.
- Keep away from the running drill!
- Always stay focused when working. Reduce distortion sources in your working 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!
- Attach the machine to the underground



- Respectively trained people only and only one person shall operate the machine.
- Do not allow other persons, particularly children, to touch the machine or the cable. Keep them away from your work area.
- Make your workshop childproof.
- Make sure there is nobody present in the dangerous area. The minimum safety distance is 2m



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



- Use personal safety equipment: ear protectors and safety goggles when working with the machine.



- **Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off and wait until the machine stops.**
- **Always disconnect the machine prior to any actions performed at the machine.**
- **Avoid unintentional starting**
- **Do not use the machine with damaged switch**



- **The plug of an electrical tool must strictly correspond to the socket. Do not use any adapters together with earthed electric tools**
- **Each time you work with an electrically operated machine, caution is advised! There is a risk of electric shock, fire, cutting injury;**
- **Protect the machine from dampness (causing a short circuit)**
- **Use power tools and machines never in the vicinity of flammable liquids and gases (danger of explosion)**
- **Check the cable regularly for damage**
- **When working with the machine outdoors, use extension cables suitable for outdoor use**
- **Do not use the cable to carry the machine or to fix the work piece**
- **Protect the cable from heat, oil and sharp edges**
- **Avoid body contact with earthed**



- **Before starting the machine remove any adjusting wrenches and screwdrivers**
- **Use a clip or clamping jaws to secure the workpiece**
- **Do not fix the workpiece with your hands**
- **Rotating parts can cause severe cut injuries**
- **Keep the drills sharp and clean, so they get stuck less often and are easier to guide**
- **Keep any machine that is not being used out of reach of children**

NOTICE	
	Emergency procedure A first aid kit in accordance with DIN 13164 should always be readily available for a possible accident. Initiate the violation in accordance with the necessary first aid measures. When requesting support, provide the following details:
	1. Place of accident
	2. Type of accident
	3. Number of injured people
	4. Injury type(s)

12.2 Intended Use

The machine must only be used for its intended purpose! Any other use is deemed to be a case of misuse. The machine is used for drilling in wood, plastic and metal.

To use the machine properly you must also observe and follow all safety regulations, the assembly instructions, operating and maintenance instructions lay down in this manual.

All people who use and service the machine have to be acquainted with this manual and must be informed about the machine's potential hazards.

It is also imperative to observe the accident prevention regulations in force in your area.

The same applies for the general rules of occupational health and safety.

Any manipulation of the machine or its parts is a misuse, in this case HOLZMANN-Machines and its sales partners cannot be made liable for ANY direct or indirect damage.

Even when the machine is used as prescribed it is still impossible to eliminate certain residual risk factors.

	WARNING
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Use only drills allowable for this machine! ▪ Never use a damaged drill! ▪ Use the machine never with defective or without mounted guard <p style="text-align: center;">HIGHEST RISK OF INJURY!</p>

12.2.1 Ambient conditions

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.

12.2.2 Prohibited use

- The operation of the machine outside the stated technical limits described in this manual is forbidden.
- Operation of the machine function without emergency stop button or impeller box with open doors is prohibited.
- The use of the machine not according with the required dimensions is forbidden.
- The use of the machine not being suitable for the use of the machine and not being certified is forbidden.
- Any manipulation of the machine and parts is forbidden.
- The use of the machine for any purposes other than described in **12.1** is forbidden.
- The unattended operation on the machine during the working process is forbidden!
- It is not allowed to leave the immediate work area during the work is being performed.

12.3 Specific requirements for metal lathes

Apart from the information in this manual and the relevant work safety regulations , you must follow the general operating and safety rules that are required when working with a metal lathe.

- When working with metal lathes no gloves.
These may get caught in rotating parts and cause serious injury.
- Keep at work the technical limitations such as max. A diameter etc.
- Check before work, whether the tool holder etc. are always properly secured.
- Tighten only workpieces in a chuck , which are of Ø ago for this purpose.
- Edit the fly , that is, without tailstock support only short workpieces.
- If the workpiece 3 times longer than the diameter of the workpiece , the workpiece should be stored on each case, in addition to the tailstock.

- Avoid short as possible clamping conscious.
- Be always the technical limitations of your tools and clamping conscious.
In particular, you should NEVER use any tool at speeds for which it is not permitted!
- Thread cutting and editing of imbalances objects should generally be carried out at very low speeds.

12.4 Remaining risk factors



WARNING

**It is important to ensure that each machine has remaining risks.
In the execution of all work (even the simplest) greatest attention is required. A safe working depends on you!**

Also in compliance with all safety regulations and when used properly, the following residual risks must be observed:

- Risk of injury to the hands / fingers through the rotating lathe chuck during operation.
- Risk of injury due to sharp edges of the workpiece, especially in non-fixed with a suitable tool / device workpiece.
- Risk of injury: hair and loose clothing, etc. can be captured and wound up by rotating lathe chuck! Severity of injury! Safety regulations must be observed with regard to clothing.
- Risk of injury due to contact with live electrical components.
- Risk of injury by tipping the machine.
- Risk of injury due to dust emissions, treated with harmful agents workpieces.
- Risk of being cut by drilling edges untrimmed.
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with goggles.

These risks can be minimized if all safety rules are applied, the machine is properly maintained and serviced the machine as intended and is serviced by a trained service professional.

Despite all the safety devices and remains her good common sense and your corresponding technical suitability / training on the operation of a machine of the most important safety factor!

13 ASSEMBLY

13.1 Scope of delivery

The ED 300FD is delivered fully assembled in principle.
In addition, the tool is included in the case.



13.2 Preparatory activities

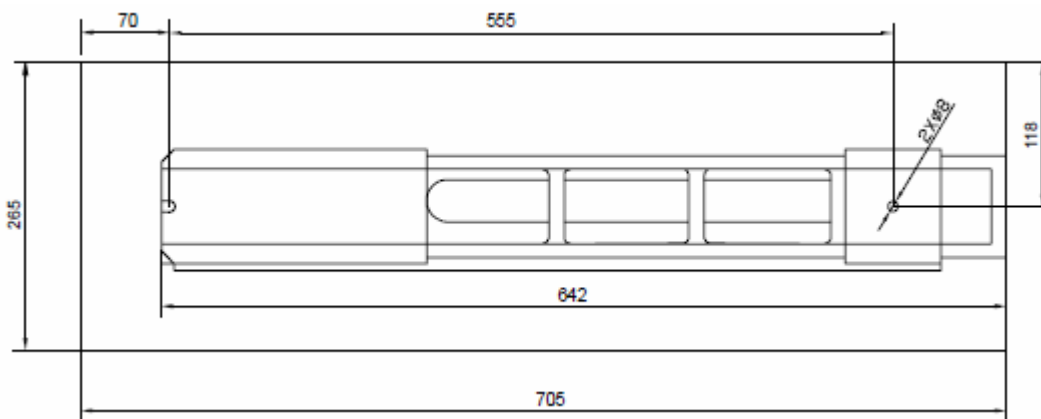
13.2.1 The workplace

Choose a suitable place for the machine.

The workplace must:

- have sufficient lighting.
- a straight, flat, floor exhibit
- with minimal vibration values (such as concrete).
- The machine should be mounted on a solid work surface which also flat, straight and vibration (eg massive workbench)
- Allow sufficient space around the machine
- Provide a suitable freely accessible supply 230V / 50Hz and sufficient backup.

Observe the safety requirements of Chapter 5 as well as the dimensions of the machine.



You also need a minimum distance of **0.5 m** around the machine completely secure to ensure safe working.

13.2.2 Transport / unloading the machine



⚠ WARNING

The lifting and transport of the machine must be performed by qualified personnel
Also make sure that the location can support the weight of the machine.

13.3 Assembly

13.3.1 Cleaning

Remove the anti-corrosion protection and grease before putting the machine through kerosene (paraffin) or turpentine of all tours and the transmission. Do not use thinner or other strong solvents. Lubricate all the bright faces of the machine directly after its cleaning. Do not use heavy oil or grease for the gearbox.

13.3.2 Installation

Place the lathe on a solid surface. **A** concrete floor is the best foundation for the machine, if necessary, use a base. Make sure that you have enough space around the machine to optimally operate and maintain. Adjust the guides exactly a bed, then tighten the foundation bolts evenly and finally check the stand.

13.4 Electrical connection

13.4.1 Earthing connection



ATTENTION

**When working on an ungrounded machine:
Serious injury due to electric shock in the event of a malfunction possible!**

Therefore: appliance must be grounded and operated on a grounded outlet can be

The electrical connection of the machine is ready for operation on a grounded outlet!

If a plug is supplied, this must only be connected to a properly fitted and grounded electrical outlet!

The plug (if supplied) must not be changed. If this does not fit or is defective, only a qualified electrical engineer may modify or replace the plug!

The grounding conductor is green-yellow!

In the event of repair or replacement of the grounding conductor must not be connected to an under voltage can!

Check with a qualified electrician or service that the grounding instructions are understood and the machine is grounded!

A damaged cable must be replaced immediately!

13.5 Before commisioning

- removing the mounted for the transportation and storage of corrosion inhibitors on the lathe . We recommend this petroleum.
- To clean, use any solvents, nitrocellulose thinner or other cleaning agents that might damage the paint of the lathe. Please read the information and instructions of the detergent manufacturer .Lubricate all a bare machine parts with an acid-free lubricating oil.
- Function of the movable and fixed parts of control
- Lubricate the lathe from according to lubrication chart.
- Check all screws for ease of movement .
- Check that the fixing screws of the chuck are tight .

- Clamp a workpiece in the lathe chuck , lathe or turning the clamping jaws of the chuck completely together before turning on the lathe.

13.5.1 Retraction prior initial

The retraction should be performed with the lowest screw speed. Let the machine at this speed for about 1 hours walk . Check out irregularities , such as unusual noises , imbalances , etc. If everything is in order, gradually increase the speed .

14 OPERATION

14.1 Notes on Operation


b) Check the screw

Check all bolted connections and tighten them if necessary.

c) Checking the oil level

Check it the oil level and fill it if necessary after some oil

14.2 operation

	<p style="text-align: center;">WARNING</p> <p>Setting each time you start speed control to the lowest level ! NOTE: Failure to comply results in damage to the engine and loss of warranty !</p>	
---	--	---

14.2.1 Engine starting / stopping

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

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



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

14.2.2 Setting the spindle speed

The speed (high / low) is selected by the speed adjustment (**16**).
The set speed is displayed on the speed display (**20**).

14.2.3 Setting the direction of spindle rotation

Turn on the direction of rotation switch (1) to the position " F " for spindle mode counterclockwise, and in the position " R " for spindle mode clockwise. In the position " O " is switched to idle



CAUTION

Wait at each change of direction necessarily, the machine stops, otherwise the machine may be damaged!

14.2.4 Clamp Tool

The tool must be clamped.

During the rotating operation of the tool has a tendency to bend away from the workpiece. Therefore, the tool overhang on the tool holder $3/8$ " ($\sim 9\text{mm}$) should not exceed.

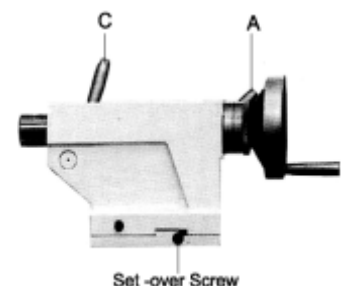
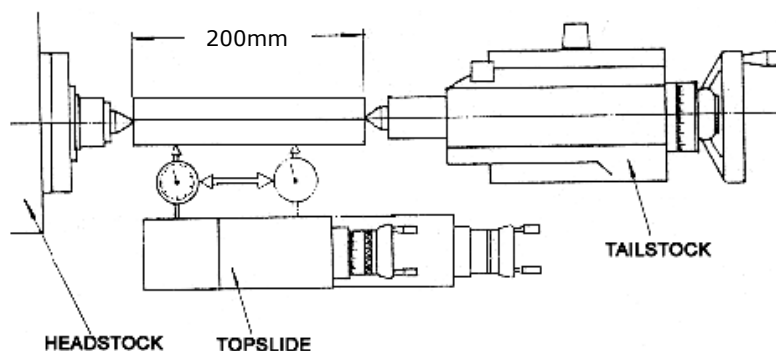
The cut angle is correct if the cutting edge is in line with the central axis of the workpiece. The correct height of the tool can be achieved by comparing the tool tip with the live center in the tailstock tip.

If necessary, the tool must be adjusted by using the same documents. (Available from Holzmann under item number PU7TLG95 and PU7TLG150)

14.2.5 Leveling tailstock to headstock

Tighten properly between spindle and tailstock up a **305mm** long solid piece of pipe.

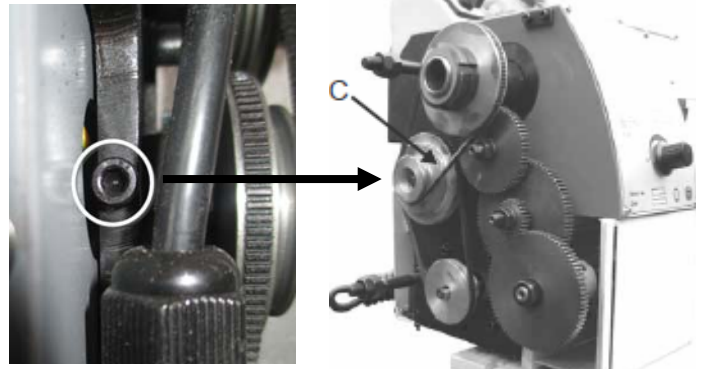
Cock now in the tool holder has a digital Display one.



14.2.6 Speed change

The ED can 300FD within **2** speed ranges be operated. To change the speed range of operation, the drive belt must be allocated.

- Loosen and remove the two screws on the handle head headstock cover (**17**) and remove the gear cover.
- marked allen screw - left behind drive wheel- loosen and loosen Belt C.
- Place put the V-belt **C** on the respective pulleys.

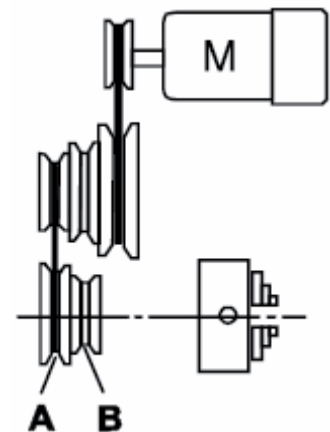


There are **2** positions (siehe figure at right)

Pos. A (outer pulleys) for lower speed range.

Pos. B (inner pulleys) for high speed range.

A	B
50-1250	100-2500



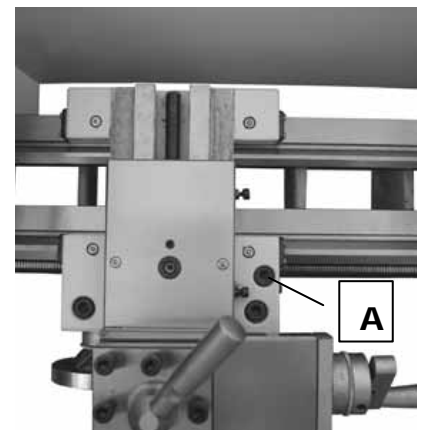
Tension after changing belt and mount cover.

14.2.7 Carriage Lock

For manual operation, the bed slide can be clamped as follows:

- Turn hex socket cap screw (**A**) clockwise and tighten to lock.
- Turn counter-clockwise and loosen to unlock.

Caution: carriage lock screw must be unlocked before engaging automatic feeds or damage to lathe may occur !



14.2.8 Manual operation

The sleigh bed is moved by the handwheel (**15**), the cross slide, use the handwheel (**14**) and the top slide through the hand wheel (**12**).

14.2.9 Turning with automatic feed

On the tables, the desired feed rate or speed should be selected and adjust. Optionally change gears must be changed. The combination of the wheels is shown in the threading table.

CAUTION: The clamping of the bed carriage must be unlocked before you turn on the automatic feed! -see 14.2.7-

CAUTION!

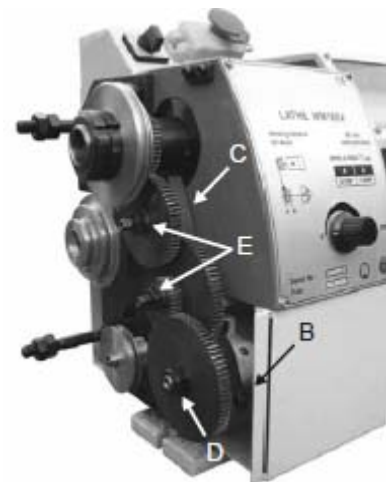
By turning on the lathe at a high speed dial and activated A-release lever, the saddle is moved at high speed.

- Push the shift lever feed / thread (13) **down** to the automatic longitudinal feed switch.
- If lever of automatic longitudinal feed is pulled upward completed.

14.2.10 Replacing change gears

If necessary, change gears need to be changed. Any combination of the wheels is shown in the table (AF).

1. Disconnect the device from the power source.
2. Loosen the two fixing screws and remove the protective cover.
3. Loosen the locking screw (B) on the quadrant.
4. Swing the quadrant (C) to the right.
5. Remove the nut (D) and remove from the spindle or the nuts (E) and remove the change gears.
6. Install the new change gears.
7. Swing the quadrant to the left until the gearwheels have engaged again.
8. Fix the quadrant with the locking screw again.
9. Install the protective cover of the headstock and reconnect the machine to the power supply.



14.3 Threading

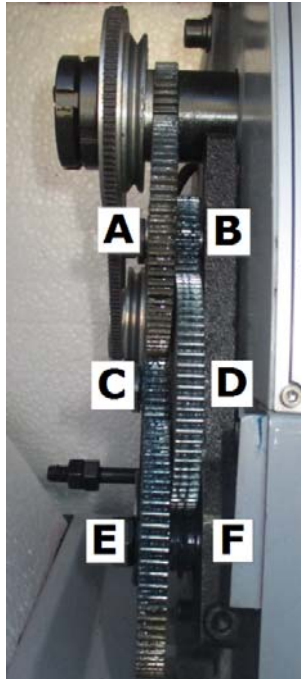
During operation, rotates the lead screw. When placing the shift lever feed / thread (13) downward, driving the sleigh bed.

14.3.1 Setting for feed and thread pitches

Use it to select the longitudinal feed or feed plan, as well as for setting metric or English threads, the corresponding tables that can also be found on the machine left.

INFO:

the change gears are depicted as substituted the letters and numbers of the table after.



INFO:

the change gears are as depicted here, replaced the letter of the table after.

mm/rev

		0.083		0.125		0.159	
A	B	72	24	72	30	66	35
C	D	20	80	24	80	24	80
E	F	80	H	80	H	80	H

40

mm

		0.30		0.40		0.50		0.60		0.70		0.75		0.80	
A	B	52	H	60	24	60	30	50	30	50	35	66	H	60	24
C	D	80	24	66	52	60	60	60	40	30	80	80	80	80	80
E	F	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80	H	40

mm

		1.00		1.25		1.50		1.75		2.00		2.50		3.00	
A	B	50	H	60	H	52	H	72	H	60	H	66	H	66	H
C	D	52	40	50	40	60	20	35	66	24	60	24	60	24	60
E	F	80	H	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80

n/1"

		10		11		14		19		20	
A	B	60	H	66	H	52	H	66	H	52	33
C	D	40	66	40	60	33	60	50	80	80	80
E	F	H	52	H	52	H	80	60	H	H	40

		22		28		38		40		44	
A	B	50	H	72	H	60	40	60	H	60	H
C	D	52	60	33	30	52	52	33	52	30	30
E	F	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80

VM180V

in/rev

		0.0053"		0.0070"	
A	B	72	24	72	24
C	D	20	80	40	80
E	F	80	H	80	H

40

mm

		0.40		0.50		0.60		0.70		0.80		1.00	
A	B	50	H	55	H	55	H	55	H	70	H	71	H
C	D	80	30	70	33	53	30	60	40	40	30	40	33
E	F	H	80	H	80	H	80	H	80	H	80	H	70

mm

		1.25		1.50		1.75		2.00		2.50		3.00	
A	B	50	H	53	H	72	H	80	H	57	H	60	H
C	D	71	63	71	63	20	33	20	33	40	71	40	71
E	F	H	60	H	50	H	80	H	70	H	60	H	50

n/1"

		9		10		11		12		14		18	
A	B	50	H	50	H	50	H	55	H	55	H	57	H
C	D	80	30	80	72	80	72	70	40	60	63	63	63
E	F	30	H	H	30	H	33	40	H	H	70	60	H

		19		20		22		24		40		44	
A	B	53	H	53	H	50	H	53	H	60	H	60	H
C	D	80	63	80	60	71	53	55	55	33	55	30	30
E	F	H	50	H	50	H	55	80	H	H	80	H	80

VM180V

Thread pitch 1,5mm			
A	B	52	H
C	D	40	60
E	F	H	80

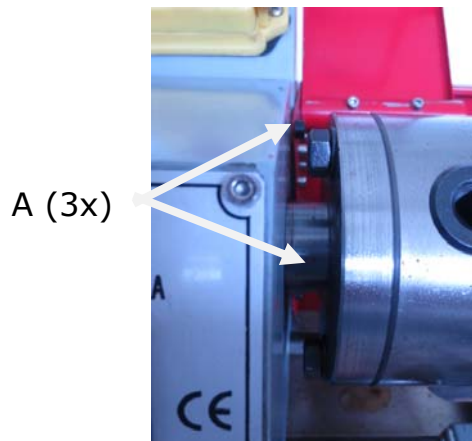
- The gear spindle gear with 40 teeth thumbs up in gear A
- Gear A engages in gear C
- Gear D meshes with gear F

"H" stands for white space (sleeve). Instead of a sleeve can also smaller gear are used, that is with no other gear is engaged.

14.3.2 Lathe chuck / faceplate assembly

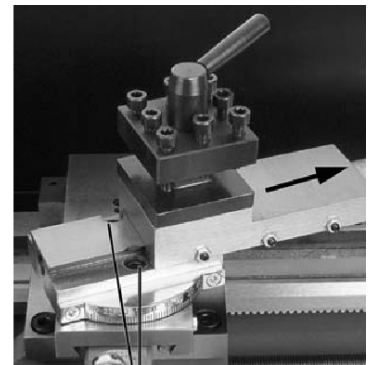
If you mount the rotary chuck or chucks want to dismantle or, first make sure that the holding cams are fixed.

- Loosen the three screws (**A**) and lift off the lathe chuck.
- Now mount chuck or faceplate on the spindle head and tighten the bolts in sequence to.
- Do not replace food or face plates between different lathes, without checking the correct adjustment cams.



14.3.3 Top slide

For angular adjustment of the upper slide, loosen the screws, turn the carriage to the desired position and fix the carriage again with the screws.



Adjusting screws (1)

15 MAINTENANCE AND CARE

⚠ ATTENTION



Don't clean or do maintenance on the machine while it is still connected to the power supply:
Damages to machine and injuries might occur due to unintended switching on of the machine!

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

On the device are only few of them serviceable components. It is not necessary to dismantle the machine. Repairs must only be performed by an expert!

Accessories: Use only recommended accessories HOLZMANN!

If you have any questions or problems, contact our customer service.

15.1 Maintenance

All parts should be lubricated twice weekly.

15.1.1 Lubrication

By smearing:

- reduces the wear and friction resistance
- enhancing the life
- protects metallic surfaces from corrosion

We recommend:

- for the purpose grease lubrication of the class 2NLGI

All 8 hours of operation is to grease the lathe. The lubrication points bed management, dovetail-cross slide dovetail-longitudinal slide and tailstock are using an oil can and a commercially available lubricating oil under back and forth because of the carriage or the quill, greased.

All other lubrication points at the designated grease nipples using a grease gun lubricated.

This should be controlled and repeated at regular intervals.

The gear once a month with the right engine oil or fat.

This should be controlled and repeated at regular intervals.

15.2 Cleaning

NOTE

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

Therefore: When cleaning water and mild detergent if necessary use.

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

15.3 Disposal

Do not dispose of the ED 300FD in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old



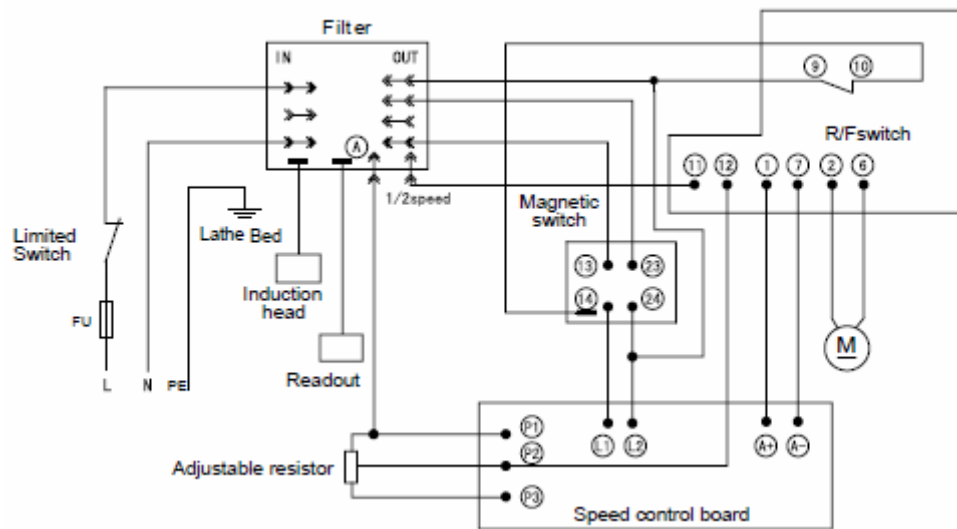
16 TROUBLESHOOTING



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

Trouble	Possible cause	Solution
Machine does not start	<ul style="list-style-type: none"> machine is not connected fuse or contactor broken cord is damaged 	<ul style="list-style-type: none"> Check all electric connections Change fuse, activate the contactor Replace cable
Machine does not come up to speed	<ul style="list-style-type: none"> Extension cord too long Not suitable for existing motor voltage weak power grid 	<ul style="list-style-type: none"> Exchange on optional extension cable, see wiring box cover for correct wiring Contact the electrician
The machine vibrates strongly	<ul style="list-style-type: none"> Stands on uneven ground Engine mounting is loose 	<ul style="list-style-type: none"> Reconstitute Tighten the fixing screws
Turning tool has a short life	<ul style="list-style-type: none"> Hard casting skin At high cutting speed Too large an advance Insufficient cooling 	<ul style="list-style-type: none"> Cast skin before break Select cutting speed lower Lower delivery (finishing allowance not more than 0.5 mm) More cooling
Cutting breaks out	<ul style="list-style-type: none"> Wedge angle is too small (heat congestion) Grinding cracks by improper cooling Excessive play in the spindle bearings (vibrations occur) 	<ul style="list-style-type: none"> Choose wedge angle greater uniformly cool Adjust play in the spindle bearings. If necessary, replace tapered roller bearings.
Twisted threads wrong	<ul style="list-style-type: none"> Thread turning tool is incorrectly clamped or sanded wrong Incorrect pitch Wrong diameter 	<ul style="list-style-type: none"> Setting the turning tool on center Grind angle correctly Set the correct slope Pre-turns workpiece to exact diameter

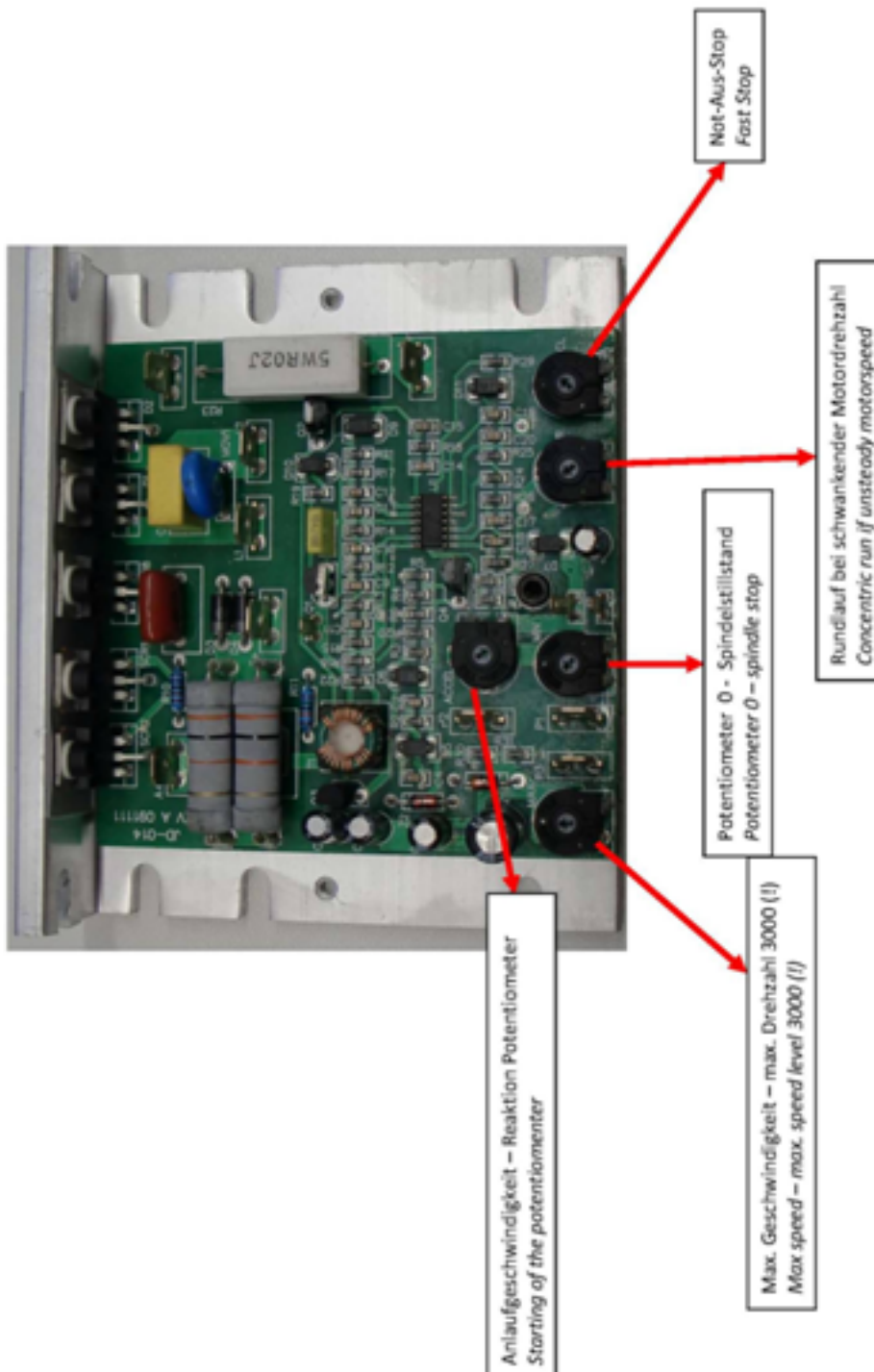
17 ELEKTRISCHE SCHALTUNGEN / ELECTRIC DIAGRAM



17.1 Grundeinstellung Potentiometer / basic adjustment potentiometer

Die Platine ist werksseitig voreingestellt und sollte nicht verändert werden.
Bei einem Wechsel der Platine können diese Einstellungen vorgenommen werden.

The board is preset at the factory and should not be changed.
When changing the board these settings can be made.



18 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

18.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order

Mit Holzmänn-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhalten die Lebensdauer.

HINWEIS

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!
Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Beim Bestellen von Ersatzteilen verwenden Sie bitte das Serviceformular, das Sie am Ende dieser Anleitung finden. Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind.

[Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation.](#)

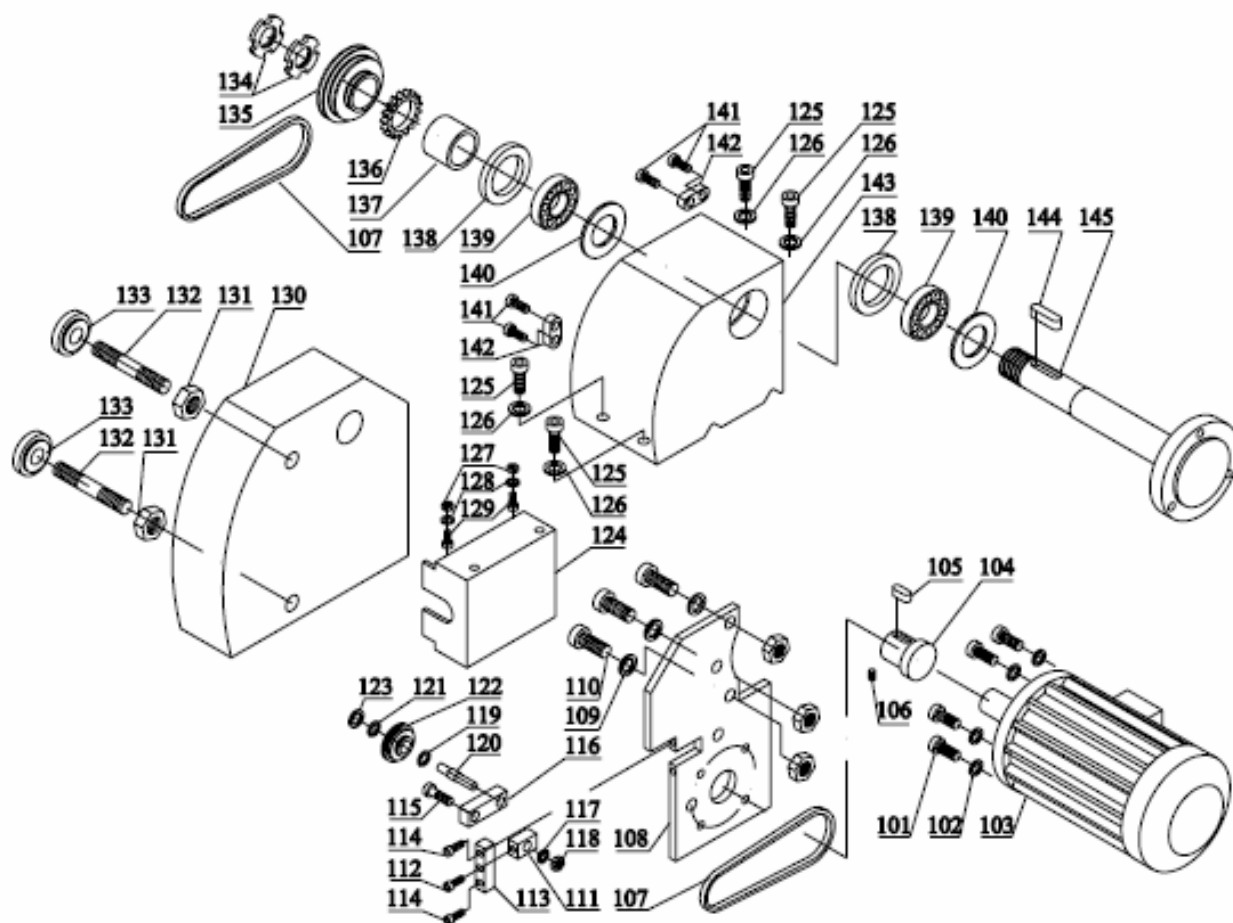
With original Holzmann spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your products lifespan.

IMPORTANT

The installation of other than original spare parts voids the warranty!
So you always have to use original spare parts

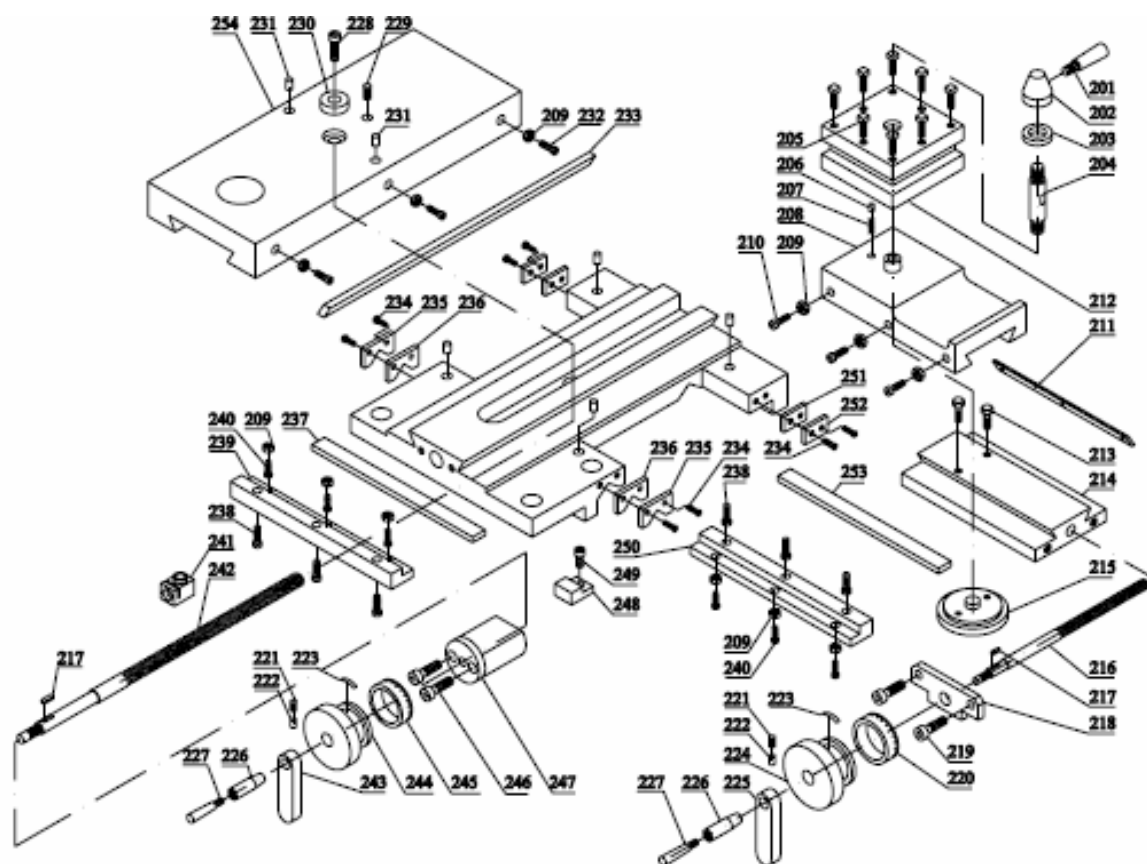
By the order of spare parts use the service formular that you can find at the end of this manual. Make always a note of the type, spare part number and a definition of the product. That there are no mistakes, we recommend to make a copy of the spare part list where you can mark with a pen the spare parts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

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



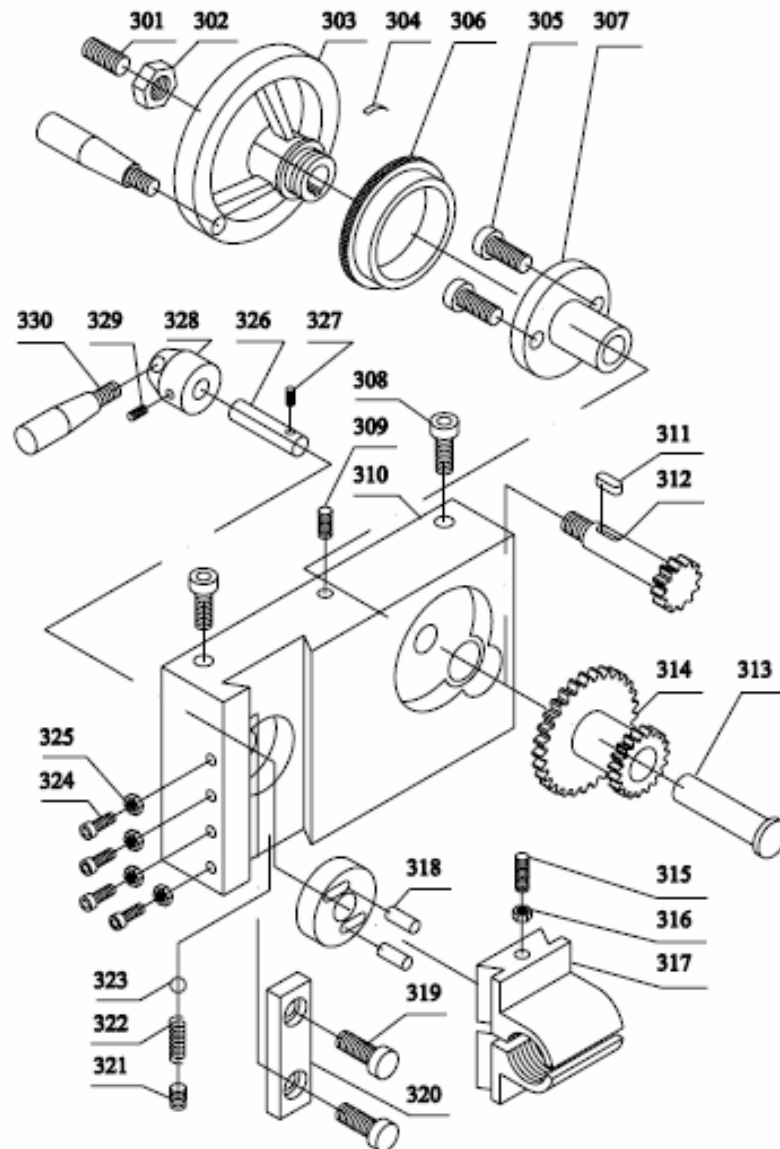
Parts No.	Description	Specification	Qty
101	Screw	M5x25	4
102	Washer		4
103	DC Motor	83ZY005A	1
104	Motor Pulley		1
105	Key	A4x4x20	1
106	Screw	M6x8	1
107	Belt	Gates - 5M -360	2
108	Bracket Plate		1
109	Washer	8	3
110	Screw	M8x20	3
111	Block		1
112	Screw	M8x30	1
113	Block		1
114	Screw	M8x20	1
115	Bolt		1
116	Block		1
117	Washer		1
118	Nut		1
119	Spring Ring	φ 8x0.8	1
120	Bolt		1
121	Bearing		1
122	Pulley		1

Parts No.	Description	Specification	Qty
123	Spring Ring	φ 22x1	1
124	Cover		1
125	Screw	M8x25	4
126	Washer	8	4
127	Nut	M8	2
128	Washer	8	2
129	Screw	M8	2
130	Belt Cover		1
131	Nut	M10	2
132	Bolt	M10x80	2
133	Nut	M10	2
134	Nut	M27x1	2
135	Spindle Pulley		1
136	Gear	40T	1
137	Separator		1
138	Gasket		1
139	Bearing	30208	1
140	Grease Cover		1
141	Screw	M4x10	2
142	Block		1
143	Headstock		1
144	Key	A3X3X15	1
145	Spindle		1



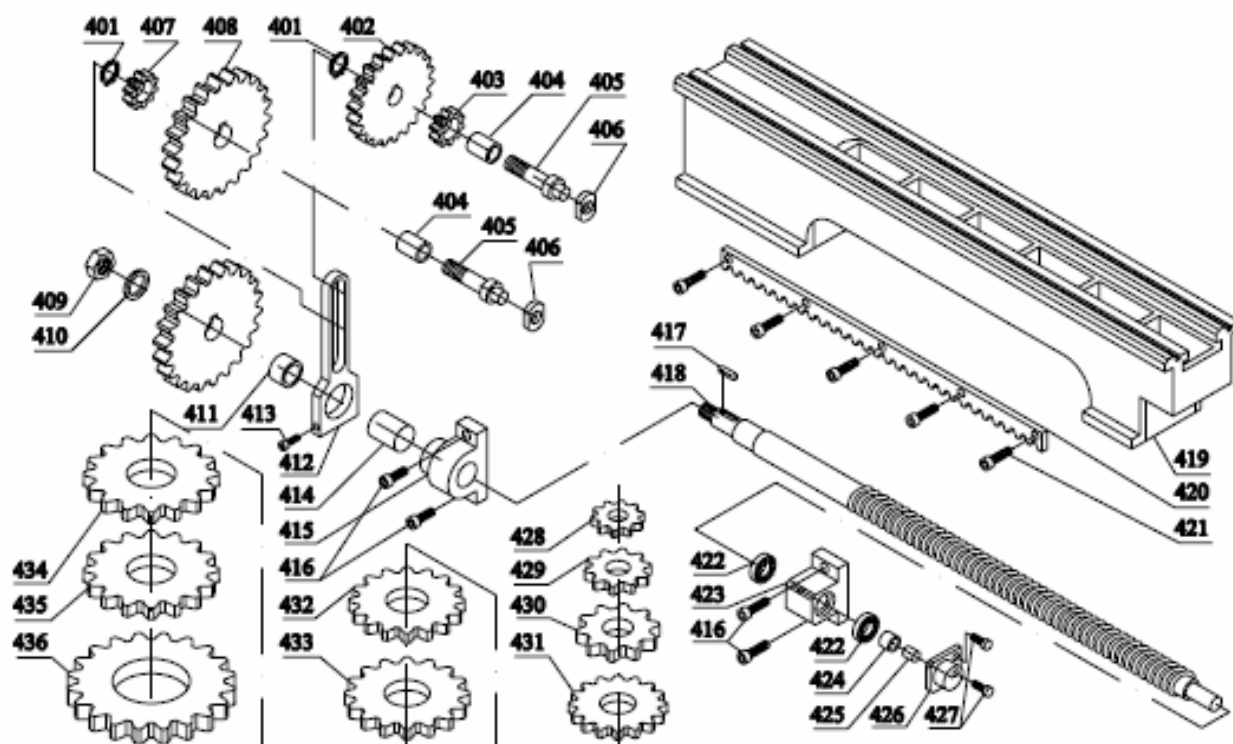
Parts No.	Description	Specification	Qty
201	Handle		1
202	Handle Base		1
203	Washer		1
204	Bolt		1
205	Screw	M6x25	1
206	Pin		1
207	Spring	5x10x1	1
208	Longitudinal Slide		1
209	Nut	M4	9
210	Screw	M4x14	3
211	Gib		1
212	Top Rest		1
213	Screw	M5x30	1
214	Swivel Base	M6x20	1
215	Micrometer Pan		1
216	Lead Screw		1
217	Key	3x12	1
218	Bracket		1
219	Screw	M5x12	2
220	Collar		1
221	Screw		2
222	Pin		2
223	Spring		2
224	Handwheel		1
225	Handle Block		1
226	Handle Sleeve		2
227	Handle		2

Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	1
229	Screw	M5x10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	φ 5	2
232	Screw	M4x20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handwheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M6x50	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1



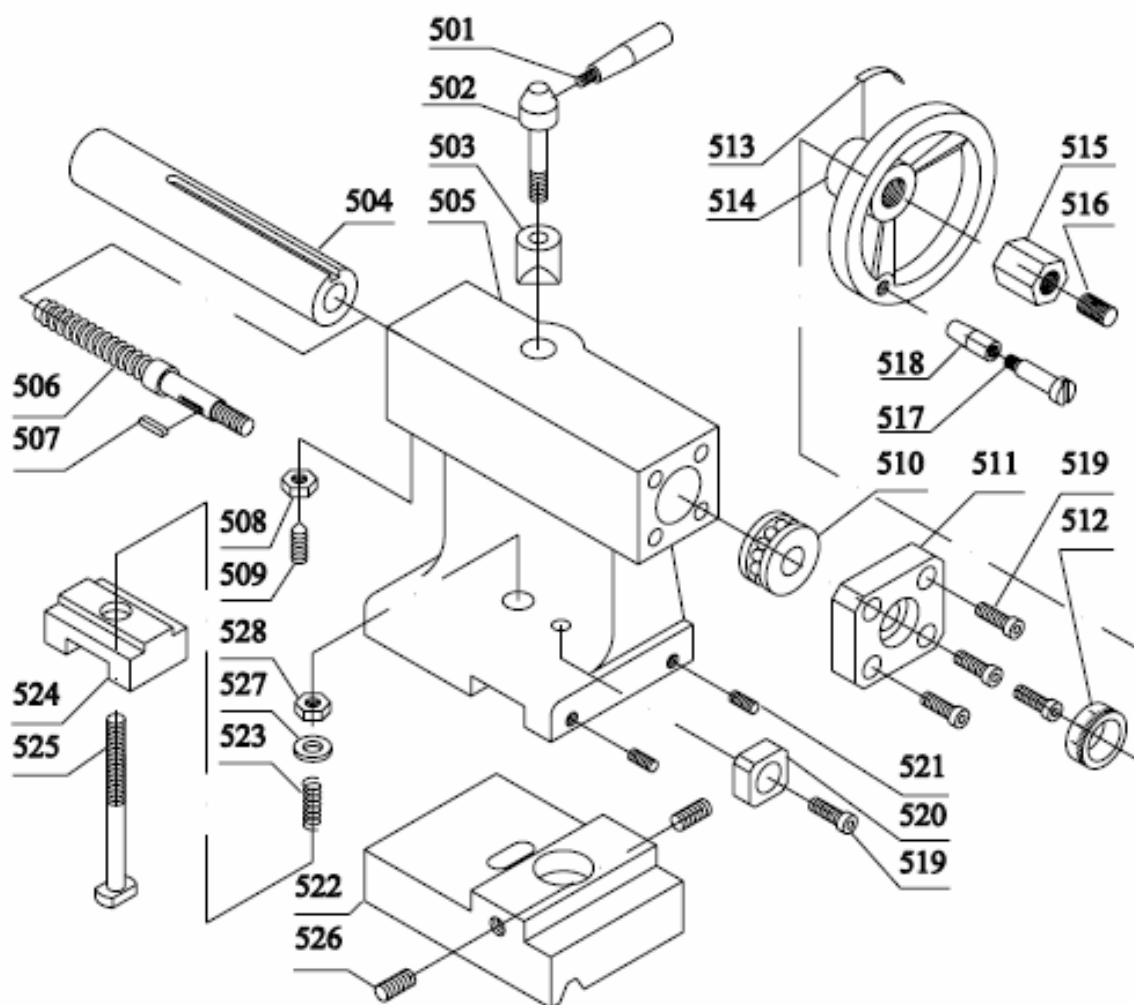
Parts No.	Description	Specification	Qty
301	Screw	M8X8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5X8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	Specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	φ4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6xφ3.5x12	1
323	Ball	φ4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	φ3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1



Parts No.	Description	Specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M8x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M8x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1


Parts No.	Description	Specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2X12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8X6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	68T	1



Parts No.	Description	Specification	Qty
501	Handle		1
502	Handle Base		1
503	Lock Base		1
504	Sleeve		1
505	Tailstock		1
506	Lead Screw		1
507	Key	A3x3x8	1
508	Nut	M6	1
509	Screw	M6x14	1
510	Bearing	51100	1
511	Housing		1
512	Collar		1
513	Spring		1
514	Handwheel		1

Parts No.	Description	Specification	Qty
515	Nut	M8	1
516	Screw	M8x6	1
517	Handle Screw		1
518	Handle Sleeve		1
519	Screw	M5X12	1
520	Adjustment Block		1
521	Screw	M6X12	1
522	Base		1
523	Spring		1
524	Clamping Plate		1
525	Bolt	M10x70	1
526	Screw	M6x16	2
527	Washer	φ10	1
528	Nut	M10	1

19 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CERTIFICATE OF CONFORMITY

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 info@holzmann-maschinen.at www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / name Metaldrehmaschine / metal turning lathe	
Type / model ED 300FD	
EG-Richtlinien / EC-directives 2006/42/EG 2006/95/EG	
Angewandte Normen / applicable Standards EN 60204-1/A1:2009, EN ISO 23125:2010	

Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EG-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

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.



Gerhard Brunner

Techn. Dokumentation / techn. documentation
 HOLZMANN-MASCHINEN
 4170 Haslach, Marktplatz 4



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

Klaus Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Director

Haslach, 17.12.2013

Ort / Datum place/date

20 GARANTIEERKLÄRUNG

(Stand 17.12.2013)

Mängelhaftungsansprüche des Käufers aus dem Kaufvertrag gegenüber dem Verkäufer (Holzmann Vertriebspartner) sowie gesetzliche Gewährleistungsrechte des jeweiligen Landes werden durch diese Garantieerklärung nicht berührt.

Für diese Maschine leisten wir Garantie gemäß folgenden Bedingungen:

- A) Die Garantie umfasst die unentgeltliche Beseitigung aller Mängel an der Maschine, nach Maßgabe der nachfolgenden Regelungen (B-G), welche die ordnungsgemäße Funktion der Maschine beeinträchtigen und nachweislich auf Material- oder Herstellungsfehler beruhen.
- B) Die Garantiezeit beträgt 12 Monate, bei gewerblicher Nutzung 6 Monate, gültig ab Lieferung der Maschine an den Erstendabnehmer. Als Nachweis ist der Original-Ablieferbeleg maßgeblich, bei Selbstabholung der Maschine der Original Kaufbeleg.
- C) Zur Anmeldung von Garantieansprüchen kontaktieren Sie bitte den HOLZMANN Vertriebspartner, von dem Sie die Maschine erworben haben, mit folgenden Unterlagen:
 - >> Kaufbeleg und/oder Ablieferbeleg
 - >> ausgefülltes Serviceformular mit Fehlerbericht
 - >> Bei Anforderung von Ersatzteilen eine Kopie der Ersatzteilzeichnung, mit den benötigten Ersatzteilen markiert.
- D) Die Garantieabwicklung und der Ort der Garantieverfüllung erfolgt nach Maßgabe der HOLZMANN GmbH. Leicht zu behebbende Mängel werden durch unsere Vertriebspartner beseitigt, bei komplexeren Defekten behalten wir uns eine Begutachtung in 4170 Haslach, Österreich vor. Sofern nicht explizit ein zusätzlicher Vor-Ort Servicevertrag abgeschlossen ist, gilt als Erfüllungsort der Garantieleistung stets der HOLZMANN-MASCHINEN Firmensitz in 4170 Haslach, Österreich. Die im Rahmen einer Garantiebearbeitung anfallenden allfälligen Transportkosten von und zum Firmensitz sind in dieser Hersteller-Garantie nicht abgedeckt.
- E) Garantieausschluss bei Mängeln:
 - an Maschinenteilen, welche gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß unterliegen, sowie Mängeln an der Maschine, die auf einen gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
 - die auf unsachgemäße oder fahrlässige Montage, Inbetriebnahme, bzw. Anschluss an das elektrische Netz zurückzuführen sind.
 - die auf Nichtbeachtung von Bedienungshinweisen, nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch, atypischen Umweltbedingungen, sachfremden Betriebsbedingungen und Einsatzgebiet, mangelnde bzw. unsachgemäße Wartung oder Pflege zurückzuführen sind.
 - die durch die Verwendung sowie Einbau von Zubehör-, Ergänzungs- oder Ersatzteilen verursacht wurden, die keine Original HOLZMANN Ersatzteile sind.
 - die geringfügige Abweichungen vom Soll-Zustand darstellen, welche für den Wert oder die Gebrauchstauglichkeit der Maschine unerheblich sind.
 - die auf fahrlässige konstruktionsbedingte Überbeanspruchung zurückzuführen sind. Insbesondere bei Mängeln durch Nutzung, welche durch Belastungsniveau und Umfang als gewerblich einzustufen sind, bei Maschinen, die nach Bauart und Leistungsvermögen nicht für den gewerblichen Gebrauch konstruiert und bestimmt sind.
- F) Im Rahmen dieser Garantie sind weitere Ansprüche des Käufers über die hier ausdrücklich genannten Garantieleistungen hinaus ausgeschlossen.
- G) Diese Hersteller-Garantie wird freiwillig übernommen. Garantieleistungen bewirken daher keine Verlängerung der Garantiefrist und setzen auch keine neue Frist, auch nicht für Ersatzteile, in Gang.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 7289 71562 0

21 GUARANTEE TERMS

(applicable from 17.12.2013)

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/product, 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 sending 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 product.
- 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 product.
- 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 product 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: +43 7289 71562 4

22 PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT EXPERIENCE FORM

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

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

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:

Meine Beobachtungen / My experiences:

Name / name: Produkt / product: Kaufdatum / purchase date: Erworben von / purchased from: E-Mail/ e-mail:
Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACT:
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA
 Tel : +43 7289 71562 0
 Fax: +43 7289 71562 4
 info@holzmann-maschinen.at

SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

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

- ☐ Serviceanfrage / service inquiry
☐ Ersatzteilanfrage / spare part inquiry
☐ Garantierantrag / guarantee claim

1. Daten Antragsteller (* sind Pflichtfelder) / senders information (* required)

- * Vorname, Nachname / first name, family name _____
* Straße, Hausnummer / street, house number _____
* PLZ, Ort / ZIP code, place _____
* Staat / country _____
* (Mobil)telefon / (mobile) phone _____
International numbers with country code
* E-Mail _____
Fax _____

2. Geräteinformationen / tool information

Seriennummer/serial number: _____ *Maschinentype/machine type: _____

2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

Ersatzteilnummer / Part No°	Beschreibung / description	Anzahl / number

2.2 Problembeschreibung / problem description

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

Please describe amongst others in the problem:

What has cause the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?

For electrical problems: Have you had checked you electric supply and the machine already by a certified electrician?

3. 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!

/

Additional information

INCOMPLETELY FILLED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!

FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES / DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.

FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.

THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCELERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!