



PONCEUSE CALIBREUSE A ROULEAU

(Modèle : SPBL 405)



Distributeur
Holzprofi France sarl
Machines et accessoires pour le bois
F-67590 Schweighouse sur Moder
www.holzprofi.fr

Attention: Lire attentivement le manuel avant d'utiliser l'appareil

TABLE DES MATIERES

REGLES DE SECURITE	3
REGLES DE SECURITE POUR LES OUTILS	3
REGLES DE SECURITE COMPLEMENTAIRES POUR CETTE MACHINE.....	5
SPECIFICATIONS.....	6
INFORMATION SUR LE BRUIT	6
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	7
SIGNIFICATION DES SYMBOLES	8
DEBALLAGE ET NETTOYAGE.....	9
BRANCHEMENT ET RACCORDEMENT ELECTRIQUE	9
INSTRUCTIONS DE MISE A LA TERRE	11
INTRODUCTION A LA PONCEUSE A ROULEAU	11
DEBALLAGE	11
IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....	12
MONTAGE.....	13
REGLAGE	14
ESSENCES DE BOIS AVEC LESQUELLES IL FAUT ETRE PRUDENT	21
MAINTENANCE ET ENTRETIEN.....	22
PARTIES RESERVES AUX SERVICES TECHNIQUES	24
VUE ECLATEE.....	24
ASSISTANCE - SAV – GARANTIE	27
DECLARATION DE CONFORMITE	27

**ATTENTION :**

- Lisez attentivement le mode d'emploi avant de mettre la machine en service.
- Cet appareil répond aux prescriptions de sécurité en vigueur pour les machines électriques.
- Une utilisation non conforme peut entraîner des dommages corporels et matériels. Les personnes qui ne sont pas familiarisées avec le mode d'emploi ne doivent pas utiliser la machine. Conservez soigneusement ce mode d'emploi.

REGLES DE SECURITE

Le travail du bois peut être dangereux si on ne respecte pas des techniques de travail sûres et appropriées. Comme pour toute machine, l'utilisation de l'outil entraîne certains dangers. Si on utilise la machine avec précaution et en respectant les règles, les probabilités de blessures seront considérablement diminuées. Cependant, si les précautions normales de sécurité ne sont pas respectées ou sont ignorées, l'opérateur peut se blesser gravement. Les équipements de sécurité comme les protecteurs, les poussoirs, les dispositifs de retenue, les panneaux-peignes, les lunettes de sécurité, les masques anti-poussière et les protections auditives peuvent réduire les possibilités de blessures. Mais même la meilleure protection ne peut protéger contre un manque de bon sens, de soin ou d'attention. Toujours user de bon sens et prendre les précautions nécessaires dans l'atelier. Si une technique semble dangereuse, ne pas l'essayer. Concevoir une méthode plus sécuritaire. **NE PAS OUBLIER** : la sécurité est la responsabilité de chacun.

Cet outil a été conçu pour des utilisations bien précises. Holzprofi France recommande fortement de ne pas le modifier et/ou l'utiliser pour une autre tâche que celle pour laquelle il a été conçu. Si des questions se posent quant à une application particulière, **NE PAS** utiliser l'outil avant d'avoir pris contact avec Holzprofi France pour déterminer si l'outil peut être employé de cette manière.

REGLES DE SECURITE POUR LES OUTILS

1. Garder l'aire de travail propre. Les zones de travail et établis encombrés favorisent les blessures.
2. Eviter un environnement dangereux. Ne pas exposer les outils à la pluie et ne pas les utiliser dans des endroits humides ou mouillés. Garder la zone de travail bien éclairée. Ne pas utiliser l'outil en présence de gaz ou de liquides inflammables.
3. Se protéger des décharges électriques. Eviter d'entrer en contact avec des surfaces mises à la terre.
4. Tenir les visiteurs et les enfants à distance. Tous les enfants et visiteurs doivent se tenir à une distance sûre de l'aire de travail.
5. Ranger les outils non utilisés. Quand les outils ne sont pas utilisés, ils doivent être rangés dans un endroit sec, verrouillé, hors d'atteinte des enfants.

6. Ne pas forcer l'outil. Il fera mieux son travail et plus sûrement au rythme pour lequel il a été conçu.
7. Utiliser le bon outil. Ne pas forcer un petit outil à faire le travail d'un outil à usage intensif. Par exemple, ne pas utiliser une scie circulaire pour couper des branches ou des bûches.
8. Porter une tenue appropriée. Pas de vêtements amples, ni de bijoux qui peuvent être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures antidérapantes sont particulièrement recommandées pour le travail à l'extérieur. Porter un moyen de protection pour les cheveux longs.
9. Toujours mettre des lunettes de sécurité. Porter également un masque si l'opération soulève de la poussière.
10. Raccorder le matériel d'aspiration de la poussière. Si des moyens sont prévus pour la récupération de la poussière, s'assurer que ces dispositifs sont bien raccordés et correctement utilisés.
11. Ne pas maltraiter le cordon. Ne jamais tirer sur le cordon pour le débrancher de la prise. Garder le cordon éloigné de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.
12. Fixer la pièce. Utiliser, tant que possible, des serre-joints ou un étau pour tenir la pièce. C'est plus sûr que de se servir des mains.
13. Ne pas se pencher au-dessus de l'outil. Garder son équilibre en tout temps.
14. Garder les outils en parfait état. Tenir les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires. Régulièrement vérifier le cordon et le remplacer s'il est abîmé. Garder les poignées sèches, propres et exemptes d'huile et de graisse.
15. Débrancher l'outil lorsqu'il n'est pas utilisé, avant l'entretien et lors des changements d'accessoires, tels que lames, mèches, fraises, etc.
16. Eloigner les clés de serrage et de réglage. Prendre l'habitude de vérifier que les clés de serrage et de réglage ont bien été enlevées de l'outil avant de le mettre en marche.
17. Éviter le démarrage accidentel. S'assurer que l'interrupteur se trouve à l'« ARRÊT » avant de brancher l'outil.
18. Utiliser des cordons prolongateurs prévus pour l'extérieur. Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, n'utiliser que des cordons prolongateurs prévus pour l'extérieur et portant des indications à cet effet.
19. Demeurer vigilant. Bien observer ce que l'on fait, faire preuve de bon sens. Ne pas utiliser l'outil quand on est fatigué.
20. Inspecter les pièces pour déceler tout dommage. Avant de continuer d'utiliser l'outil, inspecter tout dispositif protecteur ou toute autre pièce qui peut être endommagé afin de s'assurer qu'il fonctionne bien et effectuer la tâche prévue. Vérifier si les pièces mobiles sont bien alignées, ne se coincent pas et ne sont pas cassées. Aussi, vérifier le montage ou toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement. Toute pièce ou protecteur endommagé doit être réparé ou

remplacé par un centre de service après-vente agréé. Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne fonctionne pas correctement.

21. Avertissement : l'emploi de tout accessoire non recommandé dans cette notice d'utilisation peut présenter un risque de blessure.
22. Faire réparer l'outil par une personne compétente. Cet outil électrique est fabriqué selon des exigences pertinentes concernant la sécurité. Les réparations ne doivent être faites que par une personne qualifiée utilisant des pièces de rechange d'origine, sinon cela peut être très dangereux pour l'utilisateur.
23. Conserver ces instructions.

REGLES DE SECURITE COMPLEMENTAIRES POUR CETTE MACHINE

1. **LORS D'UNE OPERATION NORMALE**, l'outil a tendance à basculer de côté ou à bouger sur la surface de travail. Toujours fixer l'outil sur un établi ou sur un piétement.
2. **NE JAMAIS EFFECTUER** une opération de ponçage avec la ponceuse à cylindre sans utiliser les protections.
3. **NE JAMAIS EFFECTUER** un passage de ponçage plus profond que 0.8 mm.
4. **NE PAS PONCER** de matériau plus court que 80 mm ou plus étroit que 20 mm.
5. **ENTREtenir UN RAPPORT APPROPRIE** entre les surfaces à poncer et le mouvement du tambour de la ponceuse.
6. **MAINTENIR LA PIECE À PONCER** à un rythme adéquat pendant toute la période d'utilisation ; contrôler le travail pendant toute la durée de l'opération.
7. **INTRODUIRE LA PIECE À TRAVAILLER DANS LE SENS** de fonctionnement du tapis d'entraînement de la machine.
8. **NE PAS ESSAYER D'EXECUTER** une opération incorrecte ou peu courante sans l'utilisation de gabarits adéquats, installations, arrêts, et une compréhension précise de l'opération exécutée.
9. **AVANT DE COMMENCER**, recontrôler pour voir si tous les réglages sont corrects et que toutes les vis sont bien serrées.
10. **TOUJOURS ARRETER LE MOTEUR** et débrancher la ponceuse avant d'effectuer des réglages et de changer des bandes abrasives.
11. **ARRETER LA MACHINE** et recontrôler le serrage des boulons de montage du moteur et des rouleaux d'alimentation après environ 50 heures d'utilisation.
12. **NE PAS FORCER** l'alimentation de la pièce à poncer dans la machine. Laisser la ponceuse choisir la vitesse d'alimentation appropriée.

13. **CONTROLLER LA COURROIE DE TRANSMISSION** occasionnellement pour être sûr qu'il n'y ait pas de débris ou de sciure de bois qui gêneraient le bon fonctionnement de l'entraînement.

14. **PONCER UNIQUEMENT UN BOIS EN BON ETAT** ; il ne doit pas y avoir de nœuds qui risquent de se détacher. S'assurer que la pièce à poncer ne comporte pas de clous, vis, pierres, ou autre objet étranger qui pourraient endommager le cylindre de la ponceuse ou de la courroie de transmission.

15. **NE JAMAIS SE TENIR DIRECTEMENT** face à l'entrée de la pièce poncée sur la table d'alimentation ni à la sortie de la pièce sur cette même table. Se tenir d'un côté de la machine.

16. **S'ASSURER QUE LA BANDE ABRASIVE** est attachée comme décrit dans les instructions. Un abrasif incorrectement attaché peut se détacher pendant l'utilisation de la machine et endommager la pièce poncée ou des composants internes.

17. **NE JAMAIS METTRE VOS DOIGTS** dans la buse d'extraction des poussières ou en dessous du protecteur de poussières situé sur le cylindre de la ponceuse (voir figure 1).

18. **LAISSER LA PONCEUSE** atteindre sa pleine vitesse avant l'utilisation.

19. Ces consignes ne sont pas exhaustives, une liste ne remplacera jamais le bon sens !

SPECIFICATIONS

Moteur	1100 W – 230 V
Vitesse de rotation	1440 rpm
Capacité de ponçage	
Largeur maximale	405 mm
Double passage	810 mm
Epaisseur max. de travail	130 mm
Epaisseur min. de travail	5 mm
Passage max. de ponçage	0.8 mm
Rouleau de ponçage	410 x 132 mm
Dimensions table	430 x 525 mm
Avec rallonges	430 x 1030 mm
Avance du bois	
Vitesse variable	0 à 3 m/min
Puissance moteur	50 W
Diamètre d'aspiration	62 mm
Dimensions avec roulettes	H 1300 x l 1030 x P 1000 mm
Poids	80 kg

INFORMATION SUR LE BRUIT

Le niveau de bruit de la machine est mesuré selon la norme DIN EN ISO 3744 ; 11/95, E DIN EN 31201 ; 6/93, ISO 7960 Annex A ; 2/95 puisque les niveaux de pression sonore dépassent 85 dbA pendant l'emploi. Des mesures de protection contre le bruit sont nécessaires.

Les valeurs citées sont des valeurs d'émission calculées selon les normes en vigueur et non des valeurs liées à l'utilisation sur le lieu de travail. Bien qu'il y ait une corrélation entre ces différents niveaux d'émission, il est impossible de tirer une quelconque conclusion sur des précautions supplémentaires à apporter. Des facteurs ayant une influence potentielle sur le niveau d'émission sonore sur le lieu de travail incluent la durée de travail, la taille de la pièce ainsi que les autres sources de bruit (ex : le nombre de machines en fonctionnement, autres opérations bruyantes effectuées en même temps). Les seuils de niveau sonore varient d'un pays à l'autre. Pour ces différentes raisons, nous recommandons aux utilisateurs de porter un casque de protection auditif lors de l'utilisation de cette machine.

Niveau de pression sonore LpA : 71 dB (A)

Niveau de puissance sonore LwA : 79 dB (A)

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

England	 Only for EU countries Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.
---------	---

The crossed-out wheeled bin means that within the European Union the product must be taken to separate collection at the product end-of life. This applies to your device but also to any enhancements marked with this symbol. Do not dispose of these products as unsorted municipal waste.

France	 Pour les pays européens uniquement Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères ! Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.
--------	--

Le symbole de la poubelle sur roues barrée d'une croix signifie que ce produit doit faire l'objet d'une collecte sélective en fin de vie au sein de l'Union européenne. Cette mesure s'applique non seulement à votre appareil mais également à tout autre accessoire marqué de ce symbole. Ne jetez pas ces produits dans les ordures ménagères non sujettes au tri sélectif.

**En application de la directive DEEE concernant l'environnement,
Il est interdit d'éliminer les appareils électriques ou électroniques usagés dans la nature ou dans une simple décharge publique.**

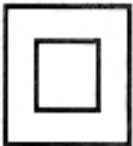
Il est demandé de les porter dans un dépôt prévu à cet effet pour le recyclage.

ATTENTION : le fabricant se réserve le droit de changer les caractéristiques techniques sans préavis.

Manufacturer reserves the right to change specifications without notice.

Photos et schémas non contractuels. Fournis à titre indicatif.

SIGNIFICATION DES SYMBOLES

	Toujours porter des lunettes de protection pour éviter toute projection lors de l'utilisation de la machine.
	Lire et comprendre le manuel d'instructions avant d'utiliser la machine.
	Toujours porter un masque de protection si l'opération soulève de la poussière.
	Toujours porter un casque contre le bruit lors de l'utilisation de la machine.
	Produit répond aux normes correspondantes de la CE.
	Double isolation. Ce symbole signifie qu'aucun élément pouvant conduire le courant n'est accessible sans l'utilisation d'un outil. Ces appareils sont dépourvus de conducteur de terre.
	Indique que la machine est équipée d'un dispositif de pointage laser (voir le chapitre CONSIGNES DE SECURITE SPECIFIQUES AU LASER)
	Il est interdit de mettre les mains dans cette partie, lorsque la machine est en fonctionnement. Risque de coupure/d'entraînement.
	Point important, mérite toute votre attention.

DEBALLAGE ET NETTOYAGE

Votre nouvelle machine est expédiée complète. Déballez-la soigneusement ainsi que toutes les pièces détachées le cas échéant. Enlevez le revêtement de protection de toutes les pièces qui ne sont pas peintes. Ce revêtement de protection peut être enlevé à l'aide d'un chiffon doux humidifié de WD40. Ne pas utiliser d'acétone, d'essence ou de diluant à peinture.

Note : Si des pièces sont endommagées ou manquent, ne branchez pas la machine et ne mettez pas l'interrupteur sur la position « MARCHE » tant que ces pièces endommagées ou manquantes n'ont pas été remplacées et installées correctement.



ATTENTION :

Lors du nettoyage de la machine après déballage, n'utilisez pas d'essence ou autre solvant à base de pétrole car ces produits sont extrêmement inflammables. Un risque d'explosion ou d'incendie existe si ces produits sont utilisés.

Généralement, tous les solvants utilisés pour le nettoyage des machines sont toxiques lorsqu'ils sont inhalés ou ingérés. Travaillez toujours dans un lieu bien aéré à distance des sources potentielles de solvants. Portez un masque.

BRANCHEMENT ET RACCORDEMENT ELECTRIQUE

MACHINE MONOPHASE

CORDONS PROLONGATEURS

N'utilisez que des cordons prolongateurs à trois conducteurs possédant une fiche à deux broches et des prises à deux cavités et une terre correspondant à la fiche de l'outil. Lorsque vous utilisez un outil électrique à une distance importante de l'alimentation, assurez-vous d'utiliser un cordon prolongateur qui a une section suffisante pour transporter le courant dont la machine a besoin. Un cordon prolongateur sous dimensionné provoquerait une chute de tension dans la ligne conduisant à une surchauffe, à une perte de puissance et serait susceptible de déclencher un incendie. Seuls des cordons prolongateurs aux normes peuvent être utilisés.

Dimension du fil : 3 x 2,5 mm²

Avant d'utiliser tout cordon prolongateur, vérifiez qu'il ne comporte pas de fils qui dépassent ou sont nus et que l'isolant n'est pas coupé ou usé. Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé ou usé.



ATTENTION :

Les cordons prolongateurs doivent être éloignés de la zone de travail ou situés de manière à ce qu'ils ne se trouvent pas pris dans des pièces, outils ou autres objets pendant l'utilisation de l'outil.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Votre machine comporte un moteur électrique fabriqué avec précision. Elle doit être branchée sur une alimentation de 230 V, 50 Hz. Si votre machine ne fonctionne pas lorsqu'elle est branchée dans une prise, vérifiez bien les caractéristiques de l'alimentation.

MACHINE TRIPHASE

CORDONS PROLONGATEURS

N'utilisez que des cordons prolongateurs à cinq conducteurs possédant une fiche à cinq broches correspondant à la fiche de la machine. Lorsque vous utilisez un outil électrique à une distance importante de l'alimentation, assurez-vous d'utiliser un cordon prolongateur qui a une section suffisante pour transporter le courant dont la machine a besoin. Un cordon prolongateur sous dimensionné provoquerait une chute de tension dans la ligne conduisant à une surchauffe, à une perte de puissance et serait susceptible de déclarer un incendie. Seuls des cordons prolongateurs aux normes peuvent être utilisés.

Section des fils : 5 x 2,5 mm²

Avant d'utiliser tout cordon prolongateur, vérifiez qu'il ne comporte pas de fils qui dépassent ou sont nus et que l'isolant n'est pas coupé ou usé. Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé ou usé.



ATTENTION :

Les cordons prolongateurs doivent être éloignés de la zone de travail ou situés de manière à ce qu'ils ne se trouvent pas pris dans des pièces, outils ou autres objets pendant l'utilisation de l'outil.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Votre machine comporte un moteur électrique fabriqué avec précision. Elle doit être branchée sur une alimentation de 400 V, 50 Hz. Si votre machine ne fonctionne pas lorsqu'elle est branchée dans une prise, vérifiez bien les caractéristiques de l'alimentation.



ATTENTION :

Dans tous les cas toujours dérouler entièrement votre cordon prolongateur lorsqu'il est stocké sur une bobine d'enroulement. Le courant électrique passant dans le cordon génère de la chaleur si le câble est enroulé autour d'une bobine, il en pourrait en résulter un échauffement capable de faire fondre l'isolation et entraîner un incendie et/ou une électrocution.

Formule empirique pour le calcul de la section de votre cordon prolongateur

$$S = r_0 \times L \times I : V$$

S : mm²

r : résistivité du cuivre = 0.021 ohms²/m

L : longueur totale en m (mono L phase + L neutre / tri L une phase)

I : Courant en A et V la chute de tension.

INSTRUCTIONS DE MISE A LA TERRE

En cas de mauvais fonctionnement ou de court-circuit, la mise à la terre fournit un chemin de moindre résistance au courant électrique et réduit le risque de décharge électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique possédant un conducteur de mise à la terre et une fiche de terre. La fiche doit être branchée dans une prise correspondante correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et dispositions locaux.

Ne modifiez pas la fiche fournie. Si elle ne rentre pas dans la prise, faites installer une prise appropriée par un électricien qualifié. Un raccordement mal fait du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de décharge électrique. Le conducteur dont la gaine isolante est verte avec ou sans raie jaune est le conducteur de mise à la terre. Si la réparation ou le remplacement du cordon d'alimentation est nécessaire, ne raccordez pas le conducteur de terre à une borne sous tension.

Renseignez-vous auprès d'un électricien qualifié ou d'une personne responsable de l'entretien si les instructions de mise à la terre ne sont pas complètement comprises ou s'il y a un doute quant à la mise à la terre correcte de l'outil.

Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé ou usé.

Cet outil est prévu pour être utilisé sur un circuit comportant une prise murale. Il est aussi doté d'une broche de mise à la terre.

INTRODUCTION A LA PONCEUSE A ROULEAU

FONCTION

La ponceuse à rouleau est un processus répétitif de ponçage des deux côtés d'un morceau de bois jusqu'à obtenir une épaisseur constante et une surface parfaitement lisse.

Lorsque ceci est correctement exécuté, les 2 surfaces doivent être parallèles l'une à l'autre.

L'erreur la plus souvent commise avec une ponceuse à rouleau est de forcer l'outil à enlever le plus de matière le plus vite possible. Les variables telles que le type de bande abrasive, la largeur, le type de bois, la vitesse d'avance et l'humidité influencent la quantité de matière enlevée lors d'un passage.

AVANTAGES DE LA PONCEUSE A ROULEAU

Un des avantages de la ponceuse à rouleau est que vous pouvez travailler un matériau possédant une largeur de plus de 800 mm grâce à son design.

Le concept de positionnement de la bande abrasive et l'avance du bois permet d'obtenir une surface parfaitement régulière et lisse. Les ponceuses à rouleau exercent beaucoup moins de pression qu'une grosse raboteuse, en vous donnant la capacité de travailler des matériaux très fins.

DEBALLAGE

1. Enlevez soigneusement toutes les pièces du carton de la machine.
2. Ne jetez pas les emballages avant d'avoir identifié toutes les pièces décrites dans la liste ci-dessous.
3. Si il vous manque une pièce, contactez votre revendeur pour l'obtenir.
4. Examinez toutes les pièces afin de vous assurer qu'il n'y ait pas eu de casse durant le transport. Toute pièce endommagée doit être remplacée avant d'essayer d'utiliser l'outil.

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

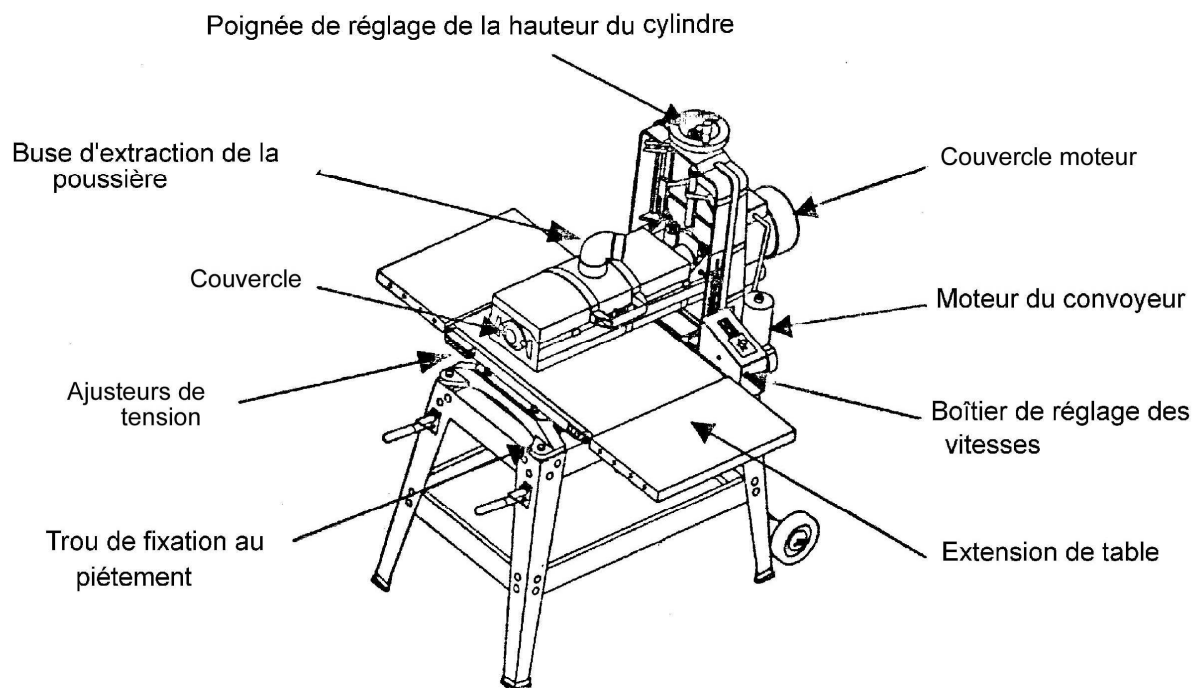


Figure 1

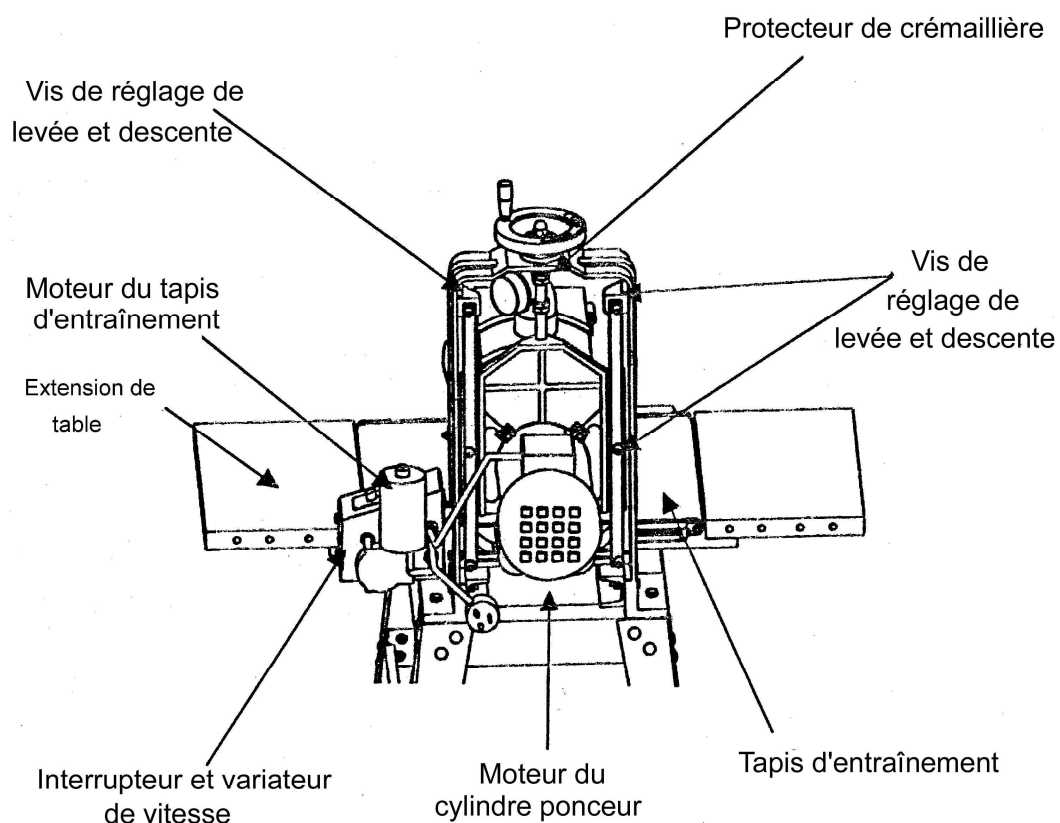


Figure 2

MONTAGE

La machine est soigneusement emballée dans une caisse. Si vous constatez que la machine est endommagée, il conviendra de porter des réserves détaillées lors de sa réception. Conservez les emballages et toutes les pièces y compris celles qui sont détériorées. Si vous désirez de l'aide, n'hésitez pas à contacter notre service clients.

1. Vissez la poignée d'entraînement de la manivelle. Placez l'écrou à 6 pans dans l'emplacement prévu dans la manivelle de réglage de la hauteur en utilisant une clé (figure 4).

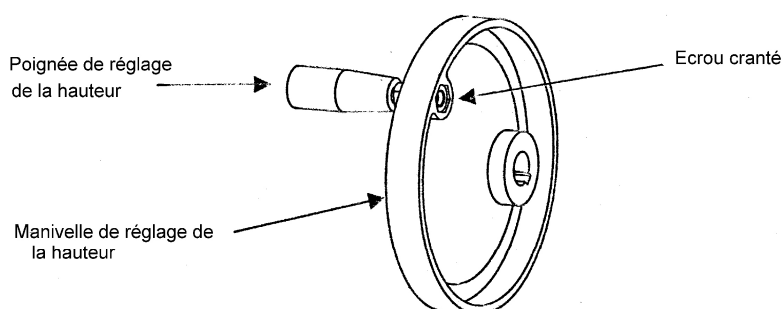


Figure 4

2. Positionnez la clavette sur l'axe d'entraînement, puis positionnez la manivelle en prenant soin que la clavette soit alignée avec la fente située dans la manivelle.

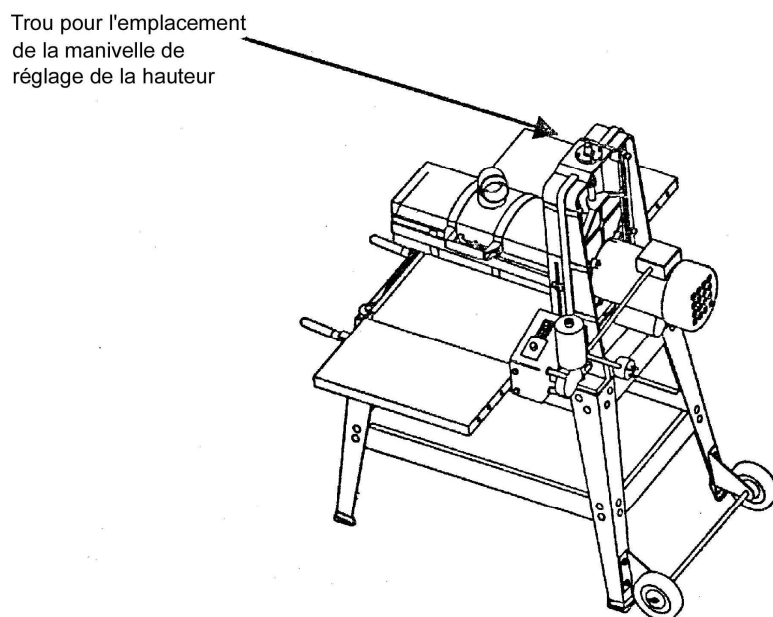


Figure 5

3. Faites glisser la manivelle vers le bas (Figure 7).

Montage de la poignée de réglage de la hauteur

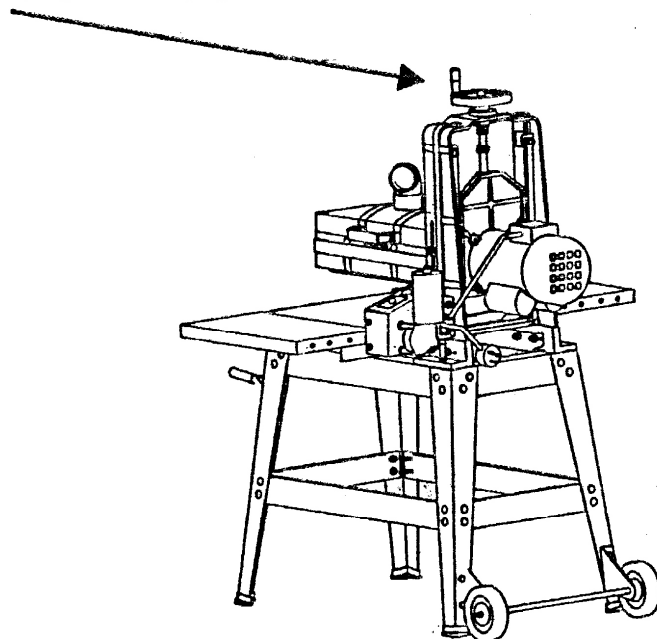


Figure 7

4. Fixez la vis de blocage de la manivelle avec la clef hexagonale de 4 mm.

REGLAGE

Votre ponceuse à cylindre a été alignée et ajustée au cours du montage. Cependant, du fait des tensions imposées à l'appareil lors de l'expédition, vous pouvez avoir besoin d'ajuster ou d'aligner votre machine pour lui redonner un alignement parfait. Il est très important que les réglages suivants soient effectués selon la description.

DEFLEXION DU CYLINDRE DE PONÇAGE

Avant de commencer les procédures d'alignement du cylindre de ponçage soulignées dans le paragraphe suivant, veillez à ce que la déflexion du cylindre de ponçage vers le haut soit minimale. Les trois causes essentielles de déflexion excessive lors du ponçage sont:

1. **Profondeur de coupe excessive.** Réduisez la profondeur de coupe pour minimiser la pression sur l'ensemble du cylindre de ponçage. Reférez-vous à l'introduction sur le chapitre concernant le ponçage à cylindre, vous y trouverez des conseils concernant la profondeur des coupes.
2. **Vis de tension de levage desserrée.** Reportez-vous à l'étape 1 de la partie relative à l'alignement du cylindre. Vous y trouverez des conseils concernant la profondeur des coupes.
3. **Boulons desserrés de l'ensemble moteur / cylindre de ponçage.** (Reportez-vous à la Figure 8.) Vérifiez le serrage des quatre (4) boulons, des 2 du haut et des 2 du bas et serrez si nécessaire.

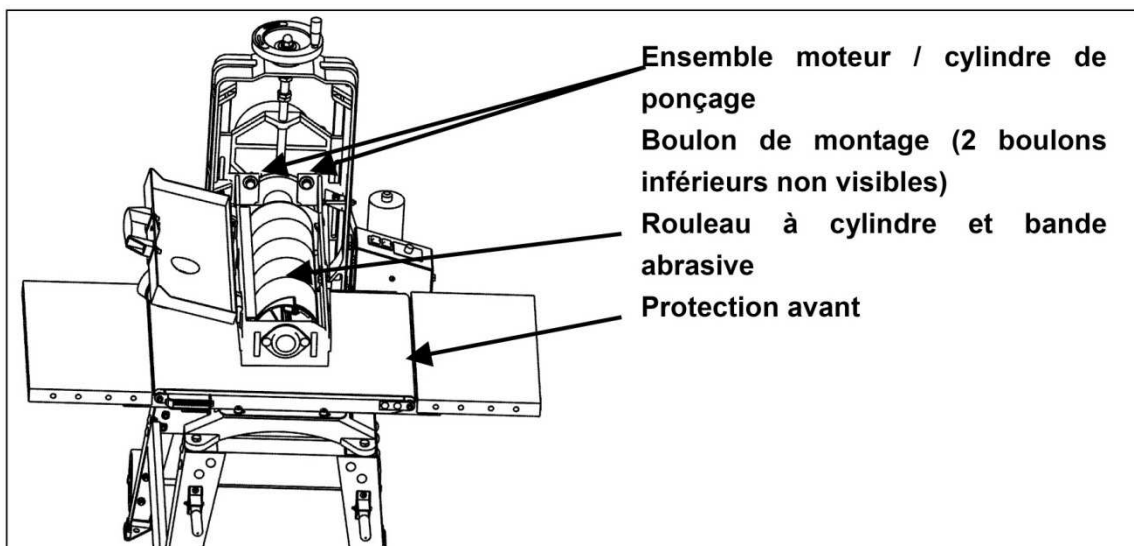


Figure 8

ALIGNEMENT DU CYLINDRE

Contrôlez le serrage des vis de réglage de la tension de levage (Figure 9). Le serrage de ces vis doit permettre des réglages de hauteur aisés tout en assurant un serrage suffisant pour limiter la déflexion du cylindre. (Si les vis ne sont pas suffisamment serrées, le cylindre accusera une déflexion lors de l'utilisation, entamant l'irrégularité de la surface de ponçage. Si les vis sont trop serrées, les réglages de la hauteur du cylindre de ponçage seront difficiles à exécuter.)

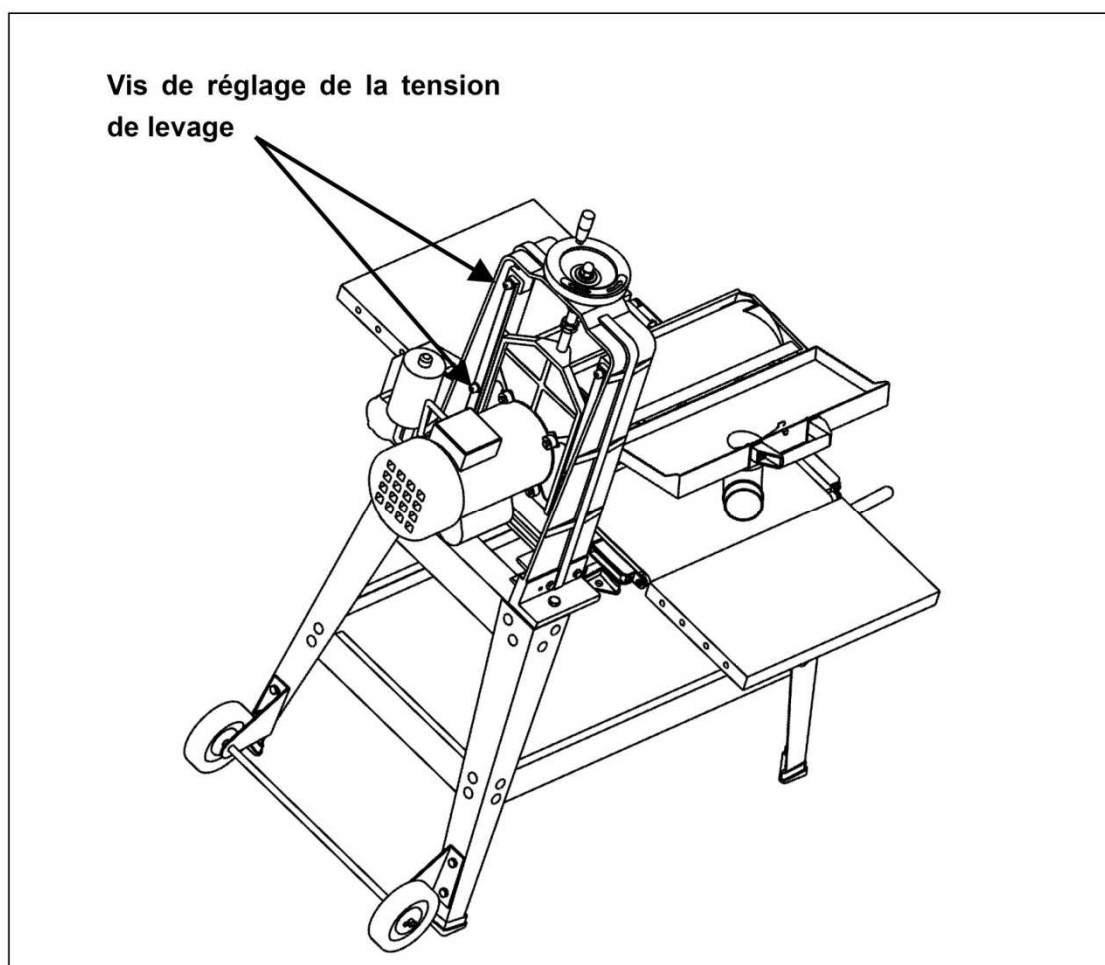


Figure 9

Pour ajuster les vis de réglage de la tension de levage, desserrez les contre-écrous, fixant chaque vis en place. Desserrez ou serrez chaque vis, si

nécessaire par 1/4 de tour pour obtenir le réglage souhaité. Resserrez les contre-écrous pour fixer les vis de tension en place.

Contrôlez l'alignement du cylindre de ponçage avec la table du convoyeur en commençant par retirer la bande abrasive de la bande abrasive du cylindre. Le but de ce réglage est d'obtenir des distances équivalentes au point A et au point B permettant que le cylindre soit parallèle à la table d'avance et assurant un ponçage uniforme. (Reportez-vous à la Figure 10.)

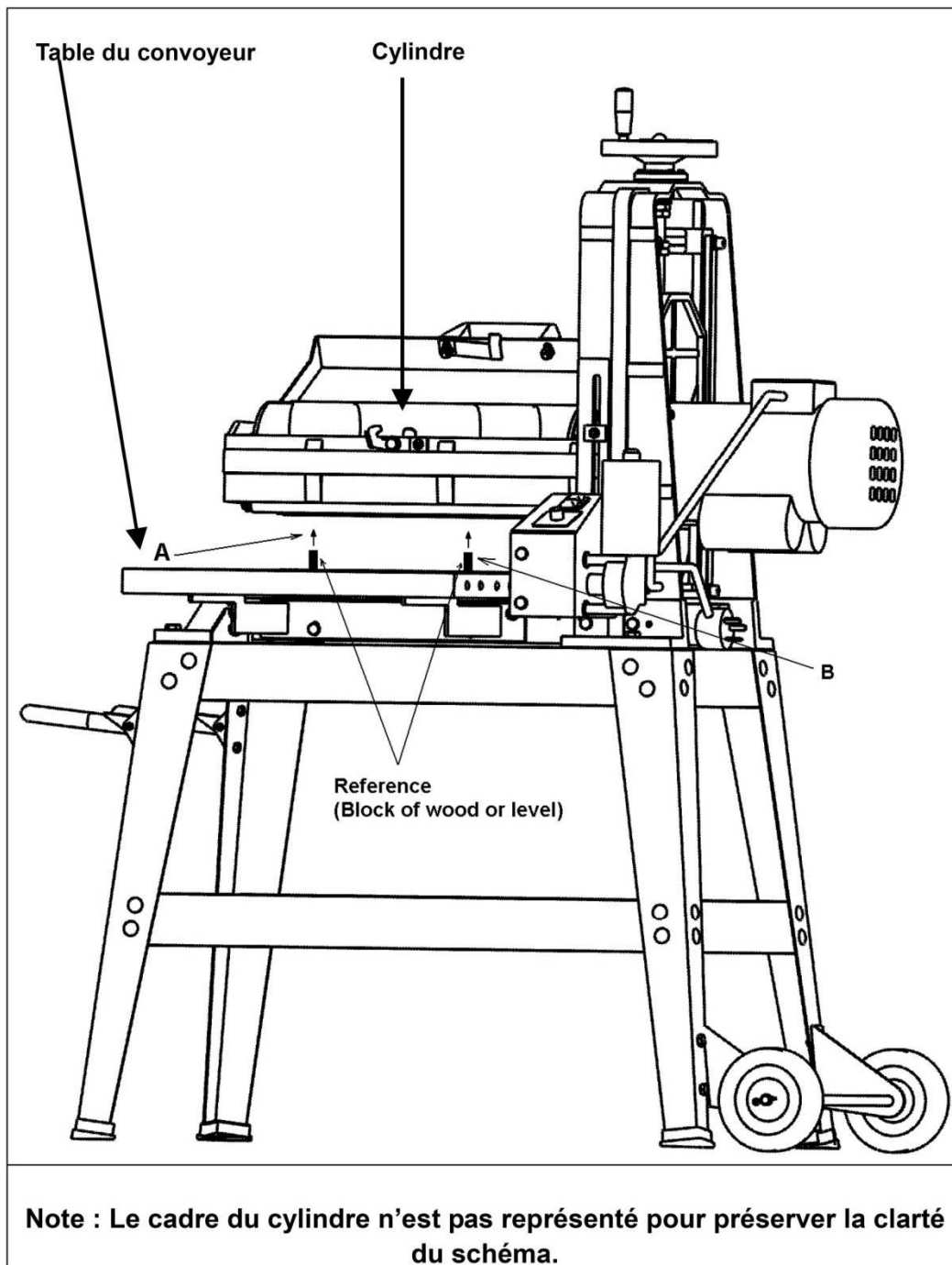
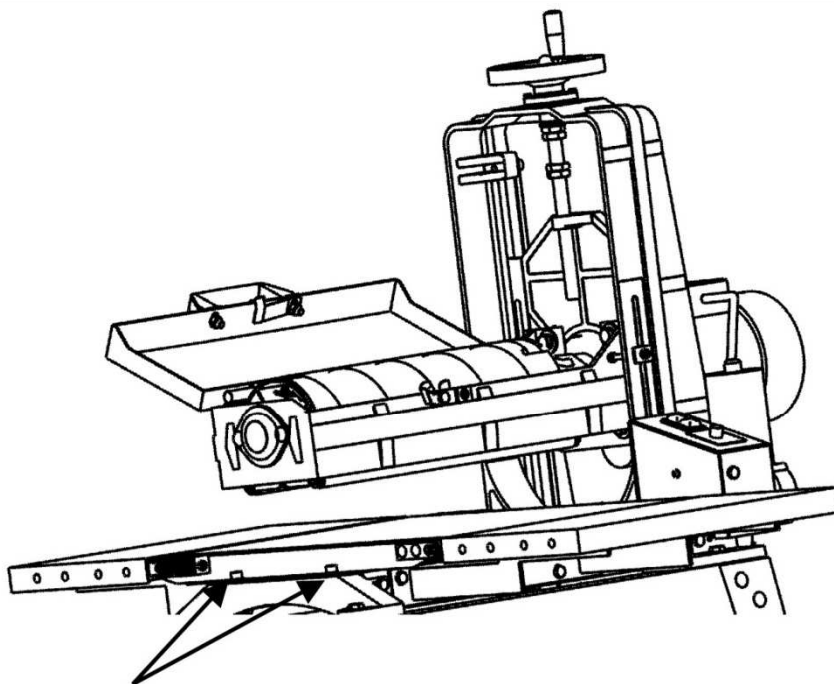


Figure 10

Référence
(bloc de bois ou niveau)

Si la mesure au point A est supérieure à celle du même point B de 0,020 ou moins, procédez comme suit:

1. Desserrez les 2 boulons de montage de la table du convoyeur externe selon la représentation de la Figure 11.



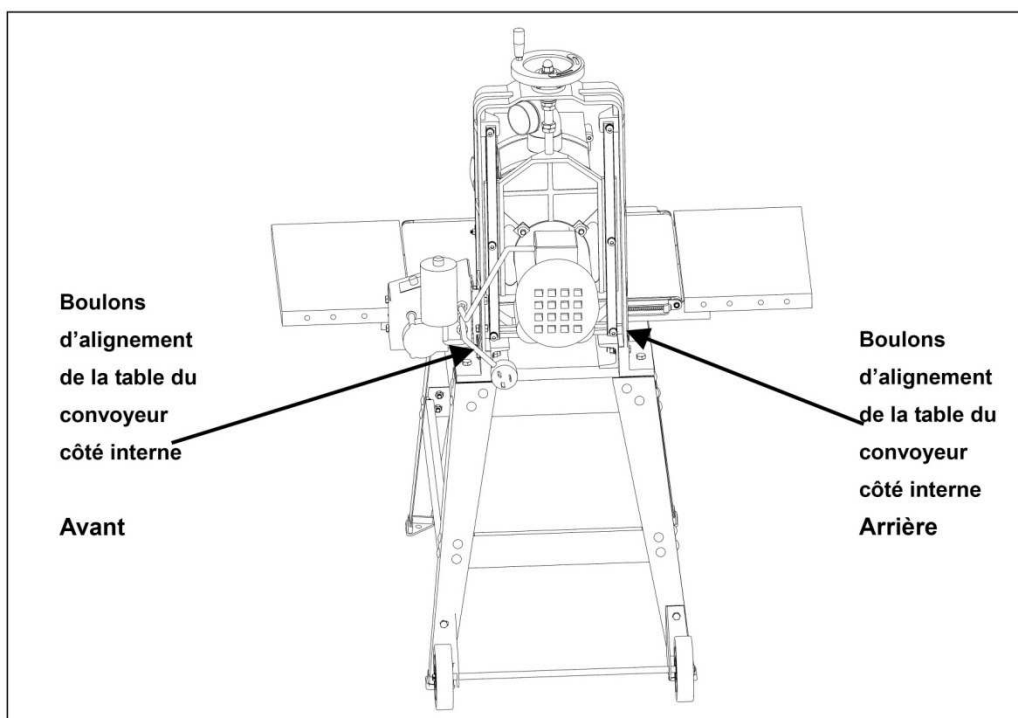
Boulons de montage de la table du convoyeur

Figure 11

2. Faites glisser une ou deux cales (non fournies) si nécessaire sous le bord de la table du convoyeur comme représenté.
3. Serrez les boulons de montage de la table du convoyeur. Vérifiez de nouveau les mesures au point A et au point B.
4. Testez le ponçage d'une pièce de bois et contrôlez l'épaisseur uniforme.

Si la mesure au point A dépasse celle du point B de plus de 0,020", ou si la distance du point B est supérieure à celle du point A, procédez comme suit:

1. Desserrez les deux boulons de réglage avant et arrière comme indique sur la Figure 13, permettant ainsi à tout l'ensemble cylindre de pivoter.



NOTE : Si la machine est boulonnée a un support ou à un établi, desserrez les boulons de montage a l'extremite du moteur.

2. A l'aide de l'ensemble poignée de réglage de la hauteur, abaissez le cylindre jusqu'à ce que les distances aux points A et B soient égales. Serrez les boulons d'alignement et les boulons de montage.
3. Testez le ponçage d'une pièce de bois et vérifiez l'épaisseur uniforme. Répétez la procédure ci-dessus si nécessaire.

RÉGLAGE DE L'ALIGNEMENT DE LA BANDE DE CONVOYAGE

Un réglage occasionnel de l'alignement de la bande de convoyage peut être nécessaire du fait de l'étirement de la bande. L'idéal est que la bande de convoyage soit alignée au centre de table.

1. Les vis de réglage de l'alignement de la bande de convoyage sont placées sur les côtés internes et externes à l'arrière de la ponceuse à cylindre.
2. Pour aligner en tendant la bande de convoyage, il faut tourner la vis d'alignement dans le sens horaire tout en maintenant l'écrou en place avec une clé plate de 10 (non fournie). Pour relâcher la tension de la bande de convoyage tournez la vis d'alignement dans le sens antihoraire tout en maintenant l'écrou avec la clé.
3. Si la bande de convoyage est alignée vers l'intérieur (cote moteur) de la machine, serrez (ajoutez de la tension) à la vis de réglage de l'alignement sur ce côté de la machine.

NOTE : Etant donne la largeur de la bande du convoyeur, les réglages d'alignement peuvent ne pas être immédiatement apparents ! Augmentez la vitesse de la bande du convoyeur pour accélérer les effets de vos réglages. Faites de petites corrections d'environ 1/4 de tour et évaluez les résultats. Ajustez de nouveau si nécessaire jusqu'à ce que vous arriviez à trouver la bonne position d'alignement.

CONSEIL UTILE

Serrez le côté opposé du sens de l'alignement souhaité. Par exemple, serrez le côté droit pour que l'alignement de la courroie du convoyeur se fasse à gauche.

CONTROLE DE LA HAUTEUR DU CYLINDRE

La hauteur du cylindre se règle en tournant le bouton de contrôle de la hauteur (reférez-vous à la Figure 2) dans le sens horaire. Pour descendre le cylindre, tournez le bouton de contrôle de la hauteur dans le sens antihoraire. La profondeur du mouvement est d'environ 0.4mm par 1/4 de tour dans un sens ou dans l'autre. Un tour complet fait 1.5mm. Les réglages de profondeur peuvent être mesurés en utilisant l'échelle d'indication de la profondeur située à droite du cadre de support du cylindre.

NOTE : Les réglages de profondeur utilisés lors du ponçage en surface du bois sont ajustés en tenant compte de plusieurs variables. La dureté, la largeur de la matière traitée et la vitesse d'avance sélectionnée sont toutes considérées lors de la détermination de la quantité de matière à enlever à chaque passe. Ne retirez jamais plus de 1/32" (0.80mm) de matière en une passe. La vitesse d'avance variable est réglée de façon à éviter les brulures et à fournir une surface poncée lisse sur différents types et différentes largeurs de matières. En règle générale, 1/4 de tour ou 1/64" ou moins est ce qui est recommandé pour des abrasifs a plus gros grains et des bois plus souples, alors que 1/8 de tour ou 1/128" peut être

préférable pour des bois plus durs et / ou des grains plus fins s'ils sont abrasifs. Lorsque vous sélectionnez la vitesse d'avance du matériau à traiter, plus le matériau est large, plus la vitesse d'avance doit être lente. De façon similaire, plus le bois est dur, plus la vitesse d'avance doit être lente.

Un peu d'expérience et de pratique vous permettront de vous familiariser avec les performances de ponçage de votre ponceuse à cylindre. Alors qu'une opération de surfacage avec votre ponceuse à cylindre équivaut à la préparation d'une surface large d'une raboteuse, une raboteuse est davantage en mesure d'exécuter des passes plus profondes grâce à ses couteaux caractéristiques, alors qu'une ponceuse à cylindre est limitée à son matériau abrasif pour enlever du bois.

PONÇAGE

1. L'alimentation électrique étant coupée, posez le bois sur la table d'avance et faites-le avancer jusqu'à un point permettant de régler la hauteur du cylindre de ponçage jusqu'à l'épaisseur équivalente du bois à son point le plus important.
2. Branchez la machine et mettez le dispositif de captation des poussières en marche.
3. Ajustez la vitesse d'avance pour (l'adapter aux exigences de ponçage et à la largeur du bois.
4. Mettez la machine en marche et placez le bois sur la table du convoyeur d'avance, laissant le tapis transporter la pièce de bois jusqu'à l'action de ponçage du cylindre. Soutenez les bois longs dans la mesure du nécessaire pendant l'opération d'avance. Une fois que l'opération de ponçage le permet, replacez-vous à la sortie de la machine pour récupérer, tenir et contrôler la planche lorsqu'elle sort de la ponceuse à cylindre.

NOTE : N'appliquez pas de pression vers le haut ou vers le bas lorsque vous soutenez et guidez la pièce dans la ponceuse. Ceci pourrait générer de petites entailles (creux du cylindre de ponçage) dans le bois poncé.

5. Inversez le sens d'avance du bois lors des passes successives, tout en ajustant la profondeur de coupe à l'aide de la poignée de réglage de la hauteur (Reportez-vous à la Figure 2). Plusieurs variables affectent la profondeur de coupe adéquate sélectionnée : le choix du grain abrasif, la largeur de la pièce de bois, la vitesse d'avance et la teneur en humidité de la pièce de bois.

INSTALLATION DE BANDES ABRASIVES NEUVES DE RECHANGE

Vous trouverez des bandes abrasives chez votre distributeur local en bandes prédécoupées ne nécessitant pas de mesure spéciale ni d'affleurage avant installation. Les bandes abrasives sont coniques aux extrémités pour s'enrouler de façon radiale autour du cylindre et fournir une surface de ponçage continue. Vous pouvez couper vos propres bandes à partir d'un stock en vrac en utilisant la bande abrasive incluse comme modèle pour couper votre nouvelle bande de rechange.

1. Assurez-vous que l'interrupteur est bien sur arrêt et débranchez le fil électrique de la prise.
2. Avec soit une bande prédécoupée soit une bande que vous avez coupée pour l'utiliser, vous pouvez commencer à installer l'abrasif en insérant la pointe d'une bande conique dans la fente dans le cote gauche du cylindre tout en appuyant sur la pince. Il faut insérer environ 25mm de matériau dans la fente pour exécuter le raccordement dans la pince. Relâchez la pression de la pince une fois l'extrémité conique insérée et bien fixée dans les mâchoires de la pince.

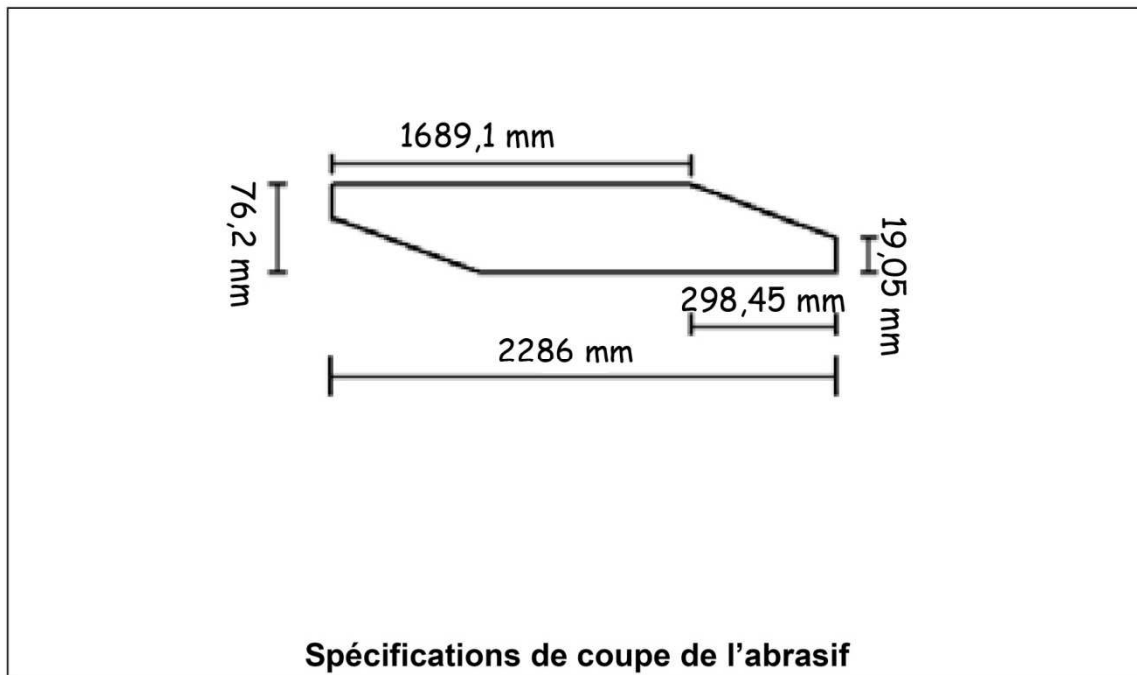


Figure 15

3. Une fois la bande abrasive fixée dans la pince gauche, mettez-vous devant la machine et enroulez le matériau abrasif de façon radiale. Faites rouler le cylindre de la main gauche tout en maintenant une tension sur la bande abrasive de la main droite et en guidant le matériau sur le cylindre. Utilisez cette technique pour recourber la bande abrasive bord à bord de façon radiale autour du cylindre. Faites attention de ne pas faire se chevaucher le matériau en enroulant l'abrasif. Le matériau doit être bien enroulé avec éventuellement un léger écart mais sans chevauchement.
4. Lorsque vous avez complètement recouvert le cylindre, maintenez la tension sur la bande et insérez l'extrémité conique restante de la bande dans la fente du cylindre. Avec votre main droite, soulevez complètement la pince du tensionneur pour ouvrir les mâchoires. Insérez la partie conique de la bande abrasive. La pince du tensionneur fixe et tend la bande abrasive pendant l'utilisation et maintient la tension si la bande s'étire lors de l'utilisation. Si la bande abrasive n'est pas bien fixée, c'est que la pince du tensionneur n'a pas été suffisamment soulevée pour ouvrir les mâchoires de façon adéquate avant d'insérer la bande abrasive.

NOTE : Dans certains cas, si la bande abrasive se détend, il peut être nécessaire de réajuster / repositionner les points de la pince sur la bande abrasive. Veillez à ce que la tension reste positive sur la bande abrasive lors d'une utilisation prolongée.

PROCESSUS DE PONÇAGE

Le lissage du bois ou le ponçage est un processus qui permet d'affiner de plus en plus des rayures jusqu'à les rendre invisibles à l'œil humain.

La dimension de grain du papier abrasif désigne la qualité de l'abrasif. Plus le numéro du grain est faible, plus le papier abrasif est grossier et plus les rayures en surface seront importantes. Ainsi du papier abrasif de grain 36 est plus grossier (rayures plus importantes)

que du papier abrasif de grain 60 et le grain 60 est encore plus grossier que le 80 etc. Avec des papiers à grain plus grossier comme le 36 et le 60, on obtient un enlèvement de matière très agressif et un rayage de surface alors qu'avec du grain 220, très peu de matière est enlevée de la surface et un aspect buffle commence à apparaître.

CHOIX DU GRAIN

Normalement, on commence par poncer avec un grain grossier et progressivement on passe à des grains de plus en plus fins jusqu'à obtenir la finition ou l'épaisseur souhaitée. Le choix du grain pour commencer le ponçage est un choix subjectif basé sur votre évaluation de la pièce de bois (à savoir si elle est rugueuse, lisse etc.), son épaisseur, s'il s'agit de bois de feuillus / de conifères et le résultat souhaité. Voici quelques directives générales relatives aux grains de ponçage. (Vous trouverez des bandes prédécoupées dans chaque dimension de grain figurant sur la liste chez vos distributeurs et dans vos centres d'entretien agréés.)

GRAIN	UTILISATIONS et CARACTERISTIQUES DES ABRASIFS
36	Très agressif : Enlèvement maximal de bois, enlèvement de la colle, affleurage, enlèvement des "creux", enlèvement de la peinture
60	Moyennement agressif : enlèvement du bois, lissage, enlèvement de la colle, lissage du fil d'extrémité
80	Moyennement agressif : enlèvement du bois, lissage, enlèvement de la colle, lissage du fil d'extrémité, enlèvement des marques de la raboteuse
100	Moyen : lissage léger, lissage du fil d'extrémité, enlèvement des marques de la raboteuse
120	Moyennement fin : lissage léger et enlèvement du bois, équarrissage de bois fin
150	Fin : enlèvement minimal du bois, préparation de la surface de ponçage, équarrissage de bois fin
180	Fin : ponçage de finition
220	Très fin : ponçage de finition

ESSENCES DE BOIS AVEC LESQUELLES IL FAUT ETRE PRUDENT

Les espèces très résineuses ont tendance à rapidement obstruer (charger) les abrasifs et dans de nombreux cas il est impossible de retirer les abrasifs avec des bâtons de nettoyage du tapis. Les bois chargeant le plus les abrasifs sont certaines espèces d'épicéa commun. Il est presque impossible de dégager l'abrasif de la combinaison résine, sève et sciure.

Faites attention aux espèces ayant des propriétés toxiques comme celles de la famille des bois de rose (par ex. coco *bola*). Malgré le contrôle de la sciure, vous pouvez inhaler de petites particules en suspension dans l'air ou souffrir de réactions allergiques en manipulant le bois. Portez un masque et des gants pour vous assurer une protection supplémentaire.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Conservez votre ponceuse à cylindre propre. Retirez l'accumulation de sciure du cylindre et des autres pièces de fonctionnement. Nettoyez fréquemment la résine qui s'accumule à partir du cylindre interne avec un chiffon imbibé de kérosène ou de produit pour éliminer la résine sans oublier de débrancher la machine.

Certaines exigences de base sont nécessaires pour assurer une longue vie à votre ponceuse à cylindre.

1. Graissez régulièrement les pièces mobiles avec un lubrifiant n'étant pas à base de pétrole, et contrôlez la profondeur de filetage, les surfaces coulissantes et les douilles en bronze ainsi que le mécanisme de contrôle de la profondeur. N'utilisez pas d'huile ni de graisse car elles ont tendance à attirer et à retenir la poussière de bois.
2. Contrôlez régulièrement le serrage de tous les boulons du cadre et des boulons / vis de montage du moteur / cylindre.
3. Maintenez la bande de convoyage propre.
4. Utilisez uniquement des abrasifs de ponçage propres.
5. Contrôlez régulièrement l'alignement de la bande de convoyage. Si l'alignement n'est pas bon, reportez-vous à la procédure d'alignement.

NETTOYAGE DE LA BANDE ABRASIVE DU CYLINDRE

Lors de l'utilisation, la bande abrasive peut se charger en sciure, rendant le ponçage insuffisant, provoquant des rayures et des brûlures de la pièce à travailler. La machine éteinte et débranchée de l'alimentation électrique.

Vérifiez que la bande abrasive sur le cylindre de ponçage n'est pas encrassée. Ceci doit être fait souvent, en particulier avec les bois résineux, car la matière peut finir par obstruer l'abrasif et ne plus pouvoir être retirée, il faut alors changer la bande abrasive.

1. Tenez compte de tous ces avertissements et soyez extrêmement vigilant lorsque vous effectuez cette opération de nettoyage.
2. Réglez le bouton de contrôle de la vitesse du convoyeur à la vitesse la plus faible. Evitez tout contact avec la bande de convoyage.
3. Ouvrez le couvercle de protection anti-poussière pour exposer le cylindre de ponçage et les bandes abrasives.
4. Utilisez une longue tige de nettoyage du tapis pour éloigner vos mains du cylindre de rotation.
5. Allumez la machine, prenez la tige de nettoyage du tapis à deux mains, posez la tige de nettoyage sur le logement du cylindre de ponçage. Abaissez doucement la tige de nettoyage sur le cylindre de rotation, déplacez la tige de nettoyage de part et d'autre pour retirer la poussière accumulée.
6. A la fin du nettoyage, retirez la tige, arrêtez la machine et fermez le couvercle de protection anti-poussière.

REEMPLACEMENT DE LA BANDE DE CONVOYAGE

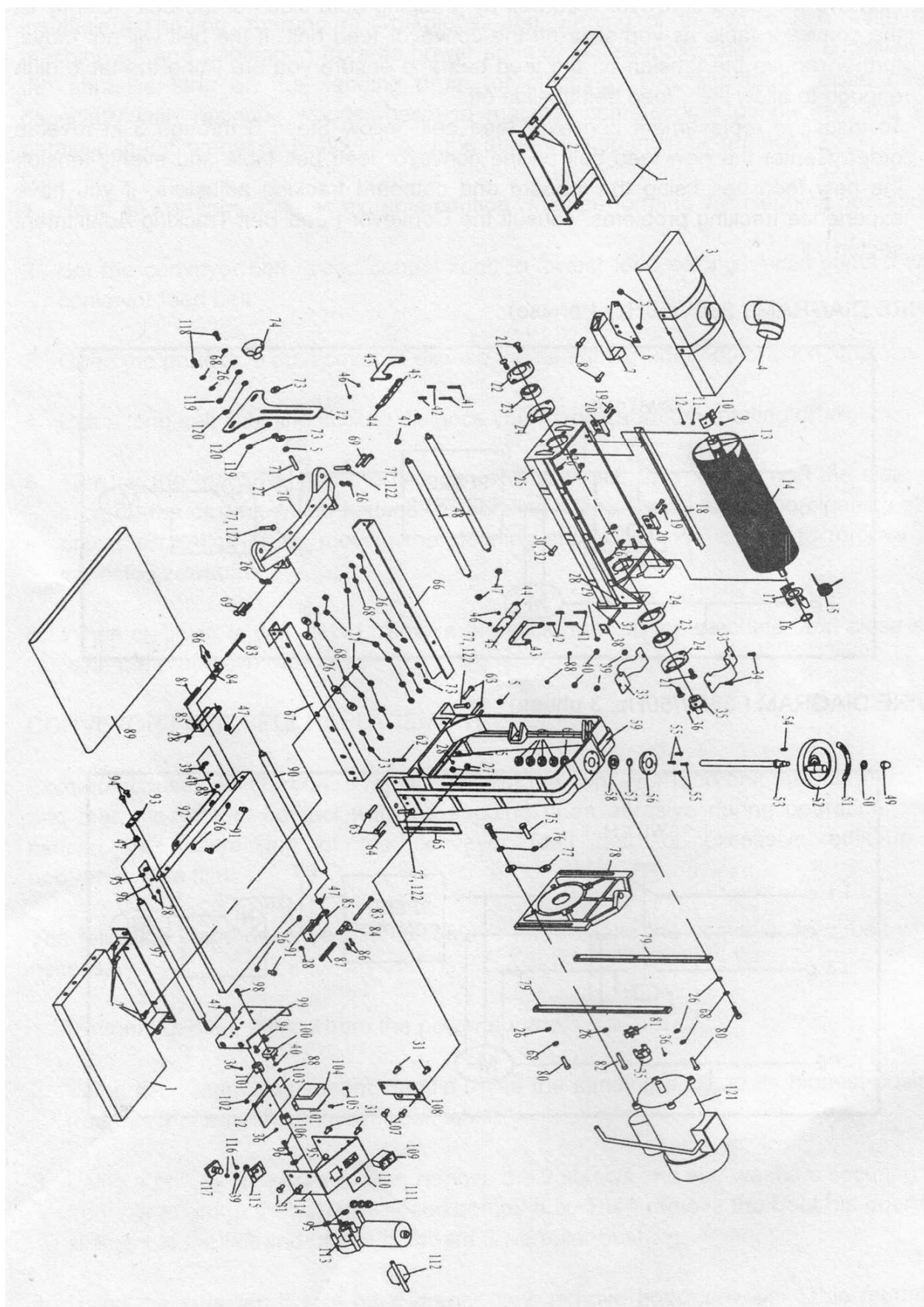
Voici les causes habituelles qui font qu'il est nécessaire de remplacer la bande de convoyage : l'usure normale, le contact par inadvertance avec l'abrasif du cylindre de ponçage pendant le fonctionnement, les déchirures causées par le mauvais alignement de la bande de convoyage ou l'accumulation excessive d'un film de résine ou autre dû au contact avec le bois.

Les étapes suivantes décrivent comment retirer et remplacer la bande de convoyage si nécessaire.

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation électrique.
2. Utilisez la poignée de réglage de la hauteur, soulevez le cylindre de ponçage à sa position la plus haute (environ 75mm au-dessus de la table du convoyeur).
3. A l'aide d'un tournevis de type cruciforme, retirez les 2 vis et les rondelles fixant la protection avant à la boîte de contrôle à vitesse variable. Puis retirez la protection avant en la faisant glisser vers la gauche et à l'écart de la douille du rouleau d'entraînement externe.
4. A l'aide de la clé hexagonale de 6 mm fournie, retirez les boulons de montage de la table du convoyeur sur le côté ouvert externe de la ponceuse à cylindre.
5. Réduisez la tension sur la bande de convoyage en tournant les vis de réglage de l'alignement de la bande de convoyage interne et externe dans un sens antihoraire.
6. Retirez la bande de convoyage usée en saisissant les deux côtés. Soulevez doucement la table du convoyeur pour faire glisser la bande de convoyage. Si elle ne bouge pas, réduisez encore la tension et assurez-vous de bien soulever la table suffisamment haut pour que celle-ci puisse passer.
7. Pour installer la bande de convoyage de rechange, suivez les Etapes 6 à 3 en ordre inverse. Centrez la nouvelle bande de convoyage sur la table et tendez de façon régulière la nouvelle bande de convoyage avec le dispositif de réglage de l'alignement interne et externe. S'il survenait des problèmes d'alignement, consultez la partie réglage de l'alignement de la bande de convoyage.

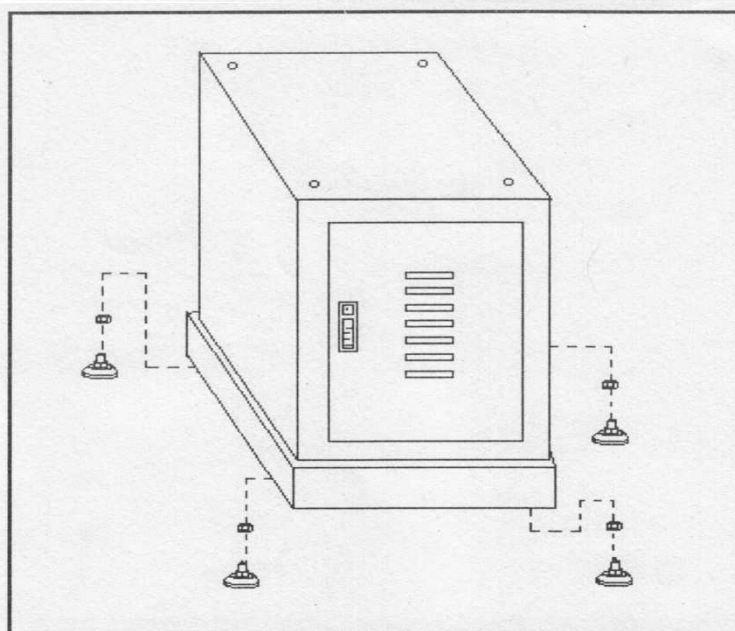
PARTIES RESERVES AUX SERVICES TECHNIQUES

VUE ECLATEE



Number	Description of part	Qty	Number	Description of part	Qty
1	extention table	2	40	spring washer ϕ 5	7
2	hex-cap bolt M8X20	8	41	"+" flange bolt M4X30	4
3	protection cover A	1	42	spring	4
4	90° elbow ϕ 100	1	43	fasten bar fixer	2
5	self-locking nut M8	9	44	fasten bar spring fixer(left)	2
6	hook plate	1	45	fasten bar spring fixer(right)	2
7	handle	1	46	self-locking nut M4	4
8	hex-cap bolt M8X25	2	47	fasten bar sleeve	8
9	"+" dormant screw M4X8	1	48	fasten bar	2
10	Sanding clamp A	1	49	nut M12	1
11	Spring washer ϕ 4	1	50	washer ϕ 12	1
12	nut ϕ 4	3	51	turning lable	1
13	sanding sleeve	1	52	wheel	1
14	sand belt	1	53	lift axle	1
15	spring (for sanding clamp B)	1	54	ket A5X5X16	1
16	Spring washer ϕ 28	1	55	hex cap bolt M5X16	4
17	Sanding clamp B	1	56	fasten cover	1
18	internal nip guard	1	57	steel ball 3	23
19	"+" dormant screw M6X30	4	58	sleeve	1
20	cover hinge	2	59	lift frame	1
21	Screw M8X25	4	60	steel washer	1
22	out-side bear cover	1	61	nut M16X1.5	4
23	bear 6205	2	62	"+" flange bolt M6X35	1
24	in-side bear cover	3	63	hex cap bolt M8X40	4
25	sanding sleeve body	1	64	spring pin 6X25	2
26	washer ϕ 8	28	65	scale lable	1
27	nut M8	15	66	feed roller support (left)	1
28	nut M6	8	67	feed roller support (right)	1
29	thin nut M6	2	68	spring washer ϕ 8	18
30	big Washer ϕ 6	1	69	hex cap bolt M8X25	4
31	hex cap bolt M8X16	6	70	arch stand	1
32	sucken hex-cap bolt M6X14	1	71	bolt M8X50	1
33	axle joining protect cover	2	72	support stand	1
34	"+" flange bolt M5X16	2	73	big washer ϕ 8	6
35	axle joining	2	74	handle	1
36	sucken hex-cap bolt M6X8	4	75	hex-cap bolt M10X35	4
37	indicating bar	1	76	spring washer ϕ 10	4
38	indicating block	1	77	washer ϕ 10	8
39	washer ϕ 5	8	78	lift base	1

Number	Description of part	Qty	Number	Description of part	Qty
79	lift slip	2	102	"+" flange screw M5X10	2
80	sucken hex-cap screw M8X30	4	103	base	1
81	elastomer	1	104	transformer	1
82	sucken hex-cap screw M8X45	2	105	"+" flange screw M4X10	2
83	"+" flange bolt M6X90	2	106	hex cap bolt M6X16	3
84	sliping block	2	107	hex cap bolt M8X20	2
85	tension block	2	108	connector	1
86	sucken hex-cap screw M5X16	4	109	switch	1
87	spring	2	110	inching lable	1
88	nut M5	7	111	strain relief	3
89	transport belt	1	112	plug cord	1
90	outfeed roller	1	113	samller motor	1
91	sucken hex-cap bolt M8X12	4	114	outside cover	1
92	table	1	115	dielectric	1
93	support block	1	116	"+" flange screw M5X6	2
94	screw M6X16	4	117	PV board	1
95	washer ϕ 6	10	118	hex cap bolt M8X30	2
96	spring washer ϕ 6	7	119	washer ϕ 8	4
97	infeed roller	1	120	washer ϕ 8	4
98	"+" flange screw M5X20	1	121	motor	1
99	inside cover	1	122	hex-cap bolt M10X40	4
100	bridge	1			
101	samller axle joining	2			



Number	Description	Qty
B-1	Cabinet	1
B-2	Lock	1
B-3	Spring washer 10	4
B-4	Nut M10	8
B-5	Pad	4

ASSISTANCE - SAV – GARANTIE

La société Holzprofi est fière de la qualité des outils électriques qu'elle met sur le marché. Leurs composants sont inspectés à chaque étape de la fabrication, et chaque outil subit une dernière vérification avant d'être emballé pour l'envoi. Pour confirmer l'entière confiance de la société Holzprofi dans la qualité technique de ses produits, la compagnie s'engage à réparer ou à remplacer tout élément ou accessoire d'un outil électrique Jean l'ébéniste présentant un défaut dûment reconnu de matière ou de fabrication. La garantie est d'une durée de un an. Cette garantie ne couvre pas les pannes ou défauts qui auraient pu être engendrés par :

- Une mauvaise utilisation de l'appareil
- Un non-respect des consignes indiquées dans le mode d'emploi
- Des chutes, mauvaises manipulations, mauvais branchements électriques, etc.

Cette machine est prévue pour effectuer des travaux sur du bois uniquement. Tout utilisateur doit vérifier sa machine régulièrement et en tous cas avant tous gros travaux. HOLZPROFI France n'accepte aucune responsabilité suite à des problèmes de construction, implantation, fabrication, montage qui pourrait résulter d'une défaillance de l'appareil due à un mauvais entretien de l'appareil ou à des connexions hasardeuses avec d'autres instruments.

La ou les pièces présumées défectueuses doivent être renvoyées franco de port à son service technique. La garantie ne comprend pas les frais de main-d'œuvre ou de remplacement, de pièce, occasionnés par suite de mauvais usage, dégradation et usure normale, lesquels ne donnent droit ni à remplacement, ni à réparation. Toute réparation effectuée en dehors de notre service technique annule la garantie. IL EST EXPRESSÉMENT PRÉCISÉ QUE NOUS NE SERONS ENGAGÉS PAR AUCUNE AUTRE GARANTIE (EXPRESSE OU TACITE) DE QUALITÉ INTRINSEQUE, DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE A UN EMPLOI PARTICULIER.

Société HOLZPROFI France S.A.R.L
7, Rue de la papeterie
67590 Schweighouse sur Moder
Tél : 03 88 72 78 34
Fax : 03 88 72 74 89
Email : service-technique@holzprofi.fr

DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION DE CONFORMITE CE

Nous soussignés déclarons que la
Ponceuse calibreuse SPBL 405
Répond aux exigences des Directives Européennes: 2006/42/EC
Standards : EN 61029-1 : 2000 + A11
A12 ; EN 61029-2-9 : 2002 ; EN 60825-1 : 1994 + A1 + A



Machine : Ponceuse Calibreuse SPBL 405

Importer : Holzprofi France
7, Rue de la papeterie
F-67590 Schweighouse sur moder

Name / Title : Christophe JULLY
Gérant
Date : 02.03.2011

