



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 · A-4170 Haslach
Tel. +43 7289 71 562-0
info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO

FR MODE D'EMPLOI

KANTENANLEIMMASCHINE

EDGE BANDING MACHINE

ENCOLADORA DE CANTOS

MACHINE D'ENCOLLAGÉ D'ARÊTES



KAM215EPSV_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1 INHALT / INDEX / ÍNDICE

| | | |
|--------|--|----|
| 1 | INHALT / INDEX / ÍNDICE..... | 2 |
| 2 | SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS..... | 7 |
| 3 | TECHNIK / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE..... | 8 |
| 3.1 | Lieferumfang / Delivery content / Volumen de suministro / Contenu de la livraison..... | 8 |
| 3.2 | Komponenten / Components / Componentes / Composants..... | 9 |
| 3.3 | Technische Daten / Technical data / Datos técnicos / Données techniques..... | 10 |
| 4 | VORWORT (DE)..... | 12 |
| 5 | SICHERHEIT..... | 13 |
| 5.1 | Bestimmungsgemäße Verwendung..... | 13 |
| 5.1.1 | Technische Einschränkungen..... | 13 |
| 5.1.2 | Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen..... | 13 |
| 5.2 | Anforderungen an Benutzer..... | 13 |
| 5.3 | Sicherheitseinrichtungen..... | 14 |
| 5.4 | Allgemeine Sicherheitshinweise..... | 14 |
| 5.5 | Elektrische Sicherheit..... | 15 |
| 5.6 | Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine..... | 15 |
| 5.7 | Gefahrenhinweise..... | 15 |
| 5.7.1 | Restrisiken..... | 15 |
| 5.7.2 | Gefährdungssituationen..... | 15 |
| 6 | TRANSPORT..... | 16 |
| 7 | MONTAGE..... | 16 |
| 7.1 | Vorbereitende Tätigkeiten..... | 16 |
| 7.1.1 | Lieferumfang..... | 16 |
| 7.1.2 | Anforderungen an den Aufstellort..... | 16 |
| 7.1.3 | Vorbereitung der Oberflächen..... | 17 |
| 7.2 | Zusammenbau..... | 17 |
| 7.3 | Elektrischer Anschluss..... | 19 |
| 7.3.1 | Maschine mit 400 V installieren..... | 20 |
| 7.4 | Pneumatischer Anschluss..... | 20 |
| 7.5 | Anschluss an eine Absauganlage..... | 20 |
| 8 | BETRIEB..... | 20 |
| 8.1 | Einstellungen..... | 20 |
| 8.1.1 | Kleber-Granulat einfüllen..... | 21 |
| 8.1.2 | Kantenband in Kantenband-zuführung einführen..... | 21 |
| 8.1.3 | Höheneinstellung Kantenband vornehmen..... | 21 |
| 8.1.4 | Druckregler Einstellungen für Schlagschere /Anpressdruck..... | 21 |
| 8.1.5 | Druckregler Einstellungen für Kappsäge..... | 21 |
| 8.1.6 | Einstellung Fräsabnahme..... | 22 |
| 8.1.7 | Einstellung Kappsägewinkel..... | 22 |
| 8.1.8 | Einstellung Doppelfräsaggregat..... | 22 |
| 8.1.9 | Einstellung Ziehklängenaggregat..... | 23 |
| 8.1.10 | Einstellung Poliereinheit..... | 23 |
| 8.1.11 | Einstellung Werkstückhöhe..... | 23 |
| 8.1.12 | Einstellung Werkstückplattenausleger..... | 24 |
| 8.2 | Bedienung..... | 24 |
| 8.2.1 | Maschine einschalten..... | 24 |
| 8.2.2 | Klebertemperatur einstellen..... | 24 |
| 8.2.3 | De/Aktivierung der Aggregate..... | 25 |
| 8.2.4 | Anleimvorgang..... | 25 |
| 8.2.5 | Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten..... | 25 |
| 8.3 | Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis..... | 25 |
| 8.3.1 | Anpassung Klebermenge..... | 26 |
| 8.3.2 | Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen..... | 26 |
| 8.3.3 | Anpassungen Kappsäge (Kantenabschnitt)..... | 26 |
| 9 | REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG..... | 27 |
| 9.1 | Reinigung..... | 27 |
| 9.2 | Wartung..... | 27 |
| 9.2.1 | Instandhaltungs- und Wartungsplan..... | 27 |
| 9.2.2 | Fräserwechsel (Fügeaggregat)..... | 28 |
| 9.2.3 | Sägeblattwechsel..... | 28 |



| | | |
|---------|---|-----------|
| 9.2.4 | Polierscheibenwechsel..... | 29 |
| 9.3 | Lagerung..... | 29 |
| 9.4 | Entsorgung..... | 29 |
| 10 | FEHLERBEHEBUNG..... | 29 |
| 10.1 | Fehlermeldung und Parametereinstellungen..... | 30 |
| 10.1.1 | Fehlermeldung Niedertemperatur-Alarm..... | 30 |
| 10.1.2 | Fehlermeldung Kantenabschnitt-Alarm..... | 30 |
| 10.1.3 | Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm..... | 30 |
| 10.1.4 | Fehlermeldung Notausschalter-Alarm..... | 31 |
| 10.1.5 | Sonstige Fehlermeldung..... | 31 |
| 11 | PREFACE (EN)..... | 32 |
| 12 | SAFETY..... | 33 |
| 12.1 | Intended use of the machine..... | 33 |
| 12.1.1 | Technical restrictions..... | 33 |
| 12.1.2 | Prohibited applications /Dangerous misuse..... | 33 |
| 12.2 | User requirements..... | 33 |
| 12.3 | Safety devices..... | 33 |
| 12.4 | General safety instructions..... | 34 |
| 12.5 | Electrical safety..... | 34 |
| 12.6 | Special safety instructions for this machine..... | 35 |
| 12.7 | Hazard warnings..... | 35 |
| 12.7.1 | Residual risks..... | 35 |
| 12.7.2 | Hazardous situations..... | 35 |
| 13 | TRANSPORT..... | 36 |
| 14 | ASSEMBLY..... | 36 |
| 14.1 | Preparation..... | 36 |
| 14.1.1 | Check delivery content..... | 36 |
| 14.1.2 | Requirements for the installation site..... | 36 |
| 14.1.3 | Preparation of the surfaces..... | 37 |
| 14.2 | Assemble..... | 37 |
| 14.3 | Electrical connection..... | 39 |
| 14.3.1 | Setting up a 400 V machine..... | 39 |
| 14.4 | Pneumatic connection..... | 40 |
| 14.5 | Connection to a dust collection system..... | 40 |
| 15 | OPERATION..... | 40 |
| 15.1 | Settings..... | 40 |
| 15.1.1 | Filling with glue granulate..... | 40 |
| 15.1.2 | Inserting the edge band into the edge band feed..... | 40 |
| 15.1.3 | Adjusting the height of the edge band..... | 41 |
| 15.1.4 | Pressure regulator settings for cutter unit edge band / contact pressure..... | 41 |
| 15.1.5 | Pressure regulator settings for edge band saw..... | 41 |
| 15.1.6 | Setting the milling cut-off..... | 41 |
| 15.1.7 | Setting edge band saw angle..... | 42 |
| 15.1.8 | Setting double trimming unit..... | 42 |
| 15.1.9 | Setting flat scraper..... | 42 |
| 15.1.10 | Setting polishing unit..... | 43 |
| 15.1.11 | Setting workpiece height..... | 43 |
| 15.1.12 | Setting workpiece plate support..... | 43 |
| 15.2 | Operation..... | 43 |
| 15.2.1 | Starting the machine..... | 44 |
| 15.2.2 | Setting the glue temperature..... | 44 |
| 15.2.3 | De/Activation of the units..... | 45 |
| 15.2.4 | Edge banding process..... | 45 |
| 15.2.5 | Activate emergency stop / switch off the machine..... | 45 |
| 15.2.6 | Fine adjustment of parameters for desired edge result..... | 45 |
| 15.2.7 | Glue quantity adjustment..... | 45 |
| 15.2.8 | Basic setting adjusting the workpiece feed..... | 46 |
| 15.2.9 | Adjustment edge band saw (edge section)..... | 46 |
| 16 | CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL..... | 46 |
| 16.1 | Cleaning..... | 47 |
| 16.2 | Maintenance..... | 47 |
| 16.2.1 | Maintenance and service plan..... | 47 |
| 16.2.2 | Cutter change (pre-milling unit)..... | 48 |



| | | |
|---------|--|----|
| 16.2.3 | Saw blade change..... | 48 |
| 16.2.4 | Polishing wheel change | 49 |
| 16.3 | Storage | 49 |
| 16.4 | Disposal..... | 49 |
| 17 | TROUBLESHOOTING | 49 |
| 17.1 | Error message and parameter settings..... | 50 |
| 17.1.1 | Low temperature alarm..... | 50 |
| 17.1.2 | Alarm of end-trimming..... | 50 |
| 17.1.3 | Low air-pressure alarm | 50 |
| 17.1.4 | Emergency stop alarm | 51 |
| 17.1.5 | Other error-messages..... | 51 |
| 18 | PRÓLOGO (ES) | 52 |
| 19 | SEGURIDAD | 53 |
| 19.1 | Uso conforme a las especificaciones..... | 53 |
| 19.1.1 | Limitaciones técnicas..... | 53 |
| 19.1.2 | Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas | 53 |
| 19.2 | Requisitos del usuario | 53 |
| 19.3 | Dispositivos de seguridad..... | 54 |
| 19.4 | Indicaciones generales de seguridad | 54 |
| 19.5 | Seguridad eléctrica | 55 |
| 19.6 | Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina | 55 |
| 19.7 | Advertencias de peligro | 55 |
| 20 | TRANSPORTE | 56 |
| 21 | MONTAJE | 56 |
| 21.1 | Comprobación del volumen de suministro | 56 |
| 21.2 | El lugar de trabajo..... | 56 |
| 21.3 | Montaje de la máquina..... | 56 |
| 21.4 | Conexión eléctrica | 58 |
| 21.4.1 | Establecimiento de la conexión a la corriente de alto voltaje | 58 |
| 21.5 | Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo..... | 58 |
| 21.6 | Conexión al suministro de aire comprimido | 59 |
| 22 | FUNCIONAMIENTO | 59 |
| 22.1 | Tareas preparatorias..... | 59 |
| 22.1.1 | Llenado del granulado de adhesivo | 59 |
| 22.1.2 | Insertar la cinta de cantear en el sistema de alimentación de la cinta | 59 |
| 22.1.3 | Ajuste de la altura de la cinta de cantear..... | 59 |
| 22.1.4 | Ajustes del regulador de presión de la cizalla /presión de contacto | 60 |
| 22.1.5 | Ajustes del regulador de presión del retestador..... | 60 |
| 22.1.6 | Ajuste del arranque de fresado..... | 60 |
| 22.1.7 | Ajuste del ángulo del retestador..... | 60 |
| 22.1.8 | Ajuste del grupo refileador | 61 |
| 22.1.9 | Ajuste del grupo rascador | 61 |
| 22.1.10 | Ajuste de la unidad de pulido..... | 61 |
| 22.1.11 | Ajuste de la altura de la pieza de trabajo | 62 |
| 22.1.12 | Ajuste del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo..... | 62 |
| 22.2 | Manejo | 62 |
| 22.2.1 | Encendido de la máquina | 62 |
| 22.2.2 | Ajuste de la temperatura del adhesivo..... | 63 |
| 22.2.3 | Activación y desactivación de los grupos | 63 |
| 22.2.4 | Proceso de encolado..... | 63 |
| 22.2.5 | Activación de la parada de emergencia / apagado de la máquina | 64 |
| 22.3 | Ajuste fino de parámetros para obtener el resultado deseado en los cantos..... | 64 |
| 22.3.1 | Ajuste de la cantidad de adhesivo..... | 64 |
| 22.3.2 | Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo..... | 64 |
| 22.3.3 | Ajustes del retestador (corte del canto)..... | 64 |
| 23 | LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS | 65 |
| 23.1 | Limpieza | 65 |
| 23.2 | Mantenimiento | 65 |
| 23.2.1 | Programa de conservación y de mantenimiento | 65 |
| 23.2.2 | Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje)..... | 66 |
| 23.2.3 | Sustitución de la hoja del retestador | 66 |
| 23.2.4 | Sustitución del disco de pulido..... | 67 |
| 23.3 | Almacenamiento..... | 67 |



| | | |
|---------|--|----|
| 23.4 | Eliminación de residuos..... | 67 |
| 24 | SUBSANACIÓN DE ERRORES | 67 |
| 24.1 | Mensaje de error y ajustes de parámetros..... | 68 |
| 24.1.1 | Mensaje de error "Alarma por baja temperatura"..... | 68 |
| 24.1.2 | Mensaje de error "Alarma de corte del canto"..... | 68 |
| 24.1.3 | Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión"..... | 69 |
| 24.1.4 | Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia"..... | 69 |
| 24.1.5 | Otros mensajes de error | 69 |
| 25 | AVANT-PROPOS (FR)..... | 71 |
| 26 | SÉCURITÉ | 72 |
| 26.1 | Utilisation conforme..... | 72 |
| 26.1.1 | Restrictions techniques | 72 |
| 26.1.2 | Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses..... | 72 |
| 26.2 | Exigences des utilisateurs | 72 |
| 26.3 | Dispositifs de sécurité | 73 |
| 26.4 | Consignes générales de sécurité | 73 |
| 26.5 | Sécurité électrique | 74 |
| 26.6 | Instructions spéciales de sécurité pour cette machine | 74 |
| 26.7 | Mise en garde contre les dangers | 74 |
| 27 | TRANSPORT..... | 75 |
| 28 | MONTAGE | 75 |
| 28.1 | Vérifier l'étendue de la livraison | 75 |
| 28.2 | Le lieu de travail..... | 75 |
| 28.3 | Assemblage de la machine | 75 |
| 28.4 | Raccordement électrique..... | 77 |
| 28.4.1 | Établir le raccordement au courant secteur..... | 77 |
| 28.5 | Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière | 77 |
| 28.6 | Raccordement à l'alimentation en air comprimé..... | 78 |
| 29 | FONCTIONNEMENT..... | 78 |
| 29.1 | Activités préparatoires..... | 78 |
| 29.1.1 | Remplissage de granulés de colle | 78 |
| 29.1.2 | Introduire la bande de matage dans le dispositif d'alimentation de bande de matage | 78 |
| 29.1.3 | Réglage de la hauteur de la bande de matage..... | 78 |
| 29.1.4 | Réglage du régulateur de pression pour cisaille-guillotine/pression appliquée..... | 79 |
| 29.1.5 | Réglages du régulateur de pression de scie à tronçonner..... | 79 |
| 29.1.6 | Réglage de l'enlèvement par fraisage | 79 |
| 29.1.7 | Réglage de l'angle de la scie à tronçonner | 80 |
| 29.1.8 | Réglage de l'unité de fraisage doubleuse | 80 |
| 29.1.9 | Réglage de l'unité de racloirs plats | 80 |
| 29.1.10 | Réglage de appareil à polir | 81 |
| 29.1.11 | Réglage de la hauteur de pièce..... | 81 |
| 29.1.12 | Réglage de la console de plateau de pièce..... | 81 |
| 29.2 | Utilisation..... | 81 |
| 29.2.1 | Mise en marche de la machine..... | 81 |
| 29.2.2 | Réglage de la température de la colle..... | 82 |
| 29.2.3 | Désactivation/activation des agrégats | 82 |
| 29.2.4 | Processus d'encollage..... | 83 |
| 29.2.1 | Activer l'arrêt d'urgence/arrêter la machine..... | 83 |
| 29.3 | Réglage fin des paramètres pour obtenir le résultat souhaité | 83 |
| 29.3.1 | Ajustement de la quantité de colle..... | 83 |
| 29.3.2 | Réglage de base d'ajustement de l'avance de la pièce | 83 |
| 29.3.3 | Ajustements de la scie à tronçonner (découpe d'arêtes) | 84 |
| 30 | NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ÉLIMINATION..... | 84 |
| 30.1 | Nettoyage..... | 84 |
| 30.2 | Maintenance..... | 84 |
| 30.2.1 | Plan d'entretien et de maintenance | 85 |
| 30.2.2 | Changement de fraise (unité d'assemblage)..... | 85 |
| 30.2.3 | Remplacement de lame de scie | 86 |
| 30.2.4 | Changement de disque de polissage..... | 86 |
| 30.3 | Entreposage | 86 |
| 30.4 | Élimination | 87 |
| 31 | RÉSOLUTION DE PANNE | 87 |



| | | |
|--------|---|-----|
| 31.1 | Message d'erreur et paramétrages | 87 |
| 31.1.1 | Message d'erreur Alarme de basse température..... | 87 |
| 31.1.2 | Message d'erreur Alarme de découpage des arêtes..... | 88 |
| 31.1.3 | Message d'erreur Alarme air comprimé bas..... | 88 |
| 31.1.4 | Message d'erreur alarme de l'interrupteur d'arrêt d'urgence | 88 |
| 31.1.5 | Autres messages d'erreur | 88 |
| 32 | ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM..... | 90 |
| 33 | PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN..... | 92 |
| 34 | INVERTER PARAMETER / INVERTER PARAMETER..... | 92 |
| 35 | ERSATZTEILE / SPARE PARTS | 93 |
| 35.1 | Ersatzteilbestellung / Spare parts order..... | 93 |
| 35.2 | Explosionszeichnung / Exploded view | 94 |
| 35.2.1 | Flat scraper | 94 |
| 35.2.2 | Fine-Trim (double trimming unit)..... | 95 |
| 35.2.3 | Glueing unit..... | 96 |
| 35.2.4 | Edgeband-feeding/cutting unit..... | 97 |
| 35.2.5 | End-cutting unit (mitre saw) | 98 |
| 35.2.6 | Polishing unit | 99 |
| 36 | ZUBEHÖR / ACCESSORIES..... | 100 |
| 37 | EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY..... | 101 |
| 38 | GARANTIEERKLÄRUNG (DE) | 102 |
| 39 | GUARANTEE TERMS (EN)..... | 103 |
| 40 | DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)..... | 104 |
| 41 | DÉCLARATION DE GARANTIE (FR) | 105 |
| 42 | PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING..... | 106 |



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

SEÑALES DE SEGURIDAD / SIGNALISATION DE SÉCURITÉ

DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS

ES SEÑALES DE SEGURIDAD
SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS

FR SIGNALISATION DE SÉCURITÉ
DÉFINITION DES SYMBOLES



DE **CE-KONFORM:** Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.
EN **EC-CONFORM:** This product complies with the EC-directives.
ES **¡CONFORMIDAD CE!** - Este producto cumple con las directivas CE.
FR **CE-CONFORME:** Ce produit est conforme aux Directives CE.

DE **BETRIEBSANLEITUNG 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 carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.

ES **¡LEER LAS INSTRUCCIONES!** Lea atentamente las instrucciones de servicio y familiarícese con los elementos de mando de la máquina para poder manejarla correctamente y llevar a cabo debidamente los trabajos de mantenimiento de la misma y, de este modo, evitar que se produzcan daños personales y en la máquina.

FR **LIRE LE MANUEL!** Lire le manuel d'utilisateur et de maintenance avec soin et vous familiariser avec les contrôles en vue d'utiliser la machine correctement et pour éviter les blessures et les défauts de l'appareil



DE Schutzausrüstung tragen!
EN Wear protective equipment!
ES Equipo de protección individual
FR Équipement de protection individuelle



DE Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!
ES ¡Pare la máquina y desconéctela de la red eléctrica antes de llevar a cabo trabajos de mantenimiento y antes de las pausas!
FR Éteindre la machine avant la maintenance et les pauses et débrancher la fiche secteur!



DE Warnung vor rotierenden Teilen!
EN Warning of rotating parts!
ES Advertencia por componentes rotatorios
FR Avertissement de composants en rotation



DE Warnung vor Quetschverletzungen!
EN Warning of crush injuries!
ES Advertencia por superficies calientes
FR Avertissement de surface chaude



DE Warnung vor rotierenden scharfen Klingen!
EN Warning of rotating sharp blades!
ES Advertencia por cuchillas afiladas rotativas
FR Avertissement contre les lames tranchantes rotatives



DE Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!
EN Beware of dangerous electrical voltage!
ES Advertencia por tensiones eléctricas peligrosas
FR Avertissement de tension électrique dangereuse

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

EN **Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately.**

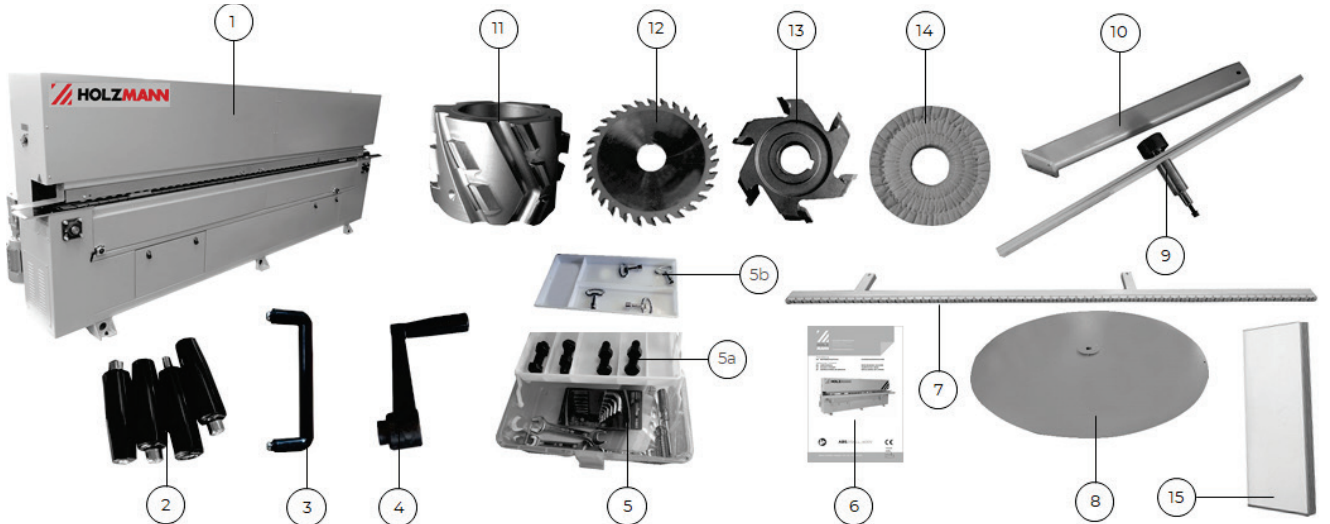
ES **¡Deben sustituirse inmediatamente los letreros de advertencia y/o las pegatinas que haya en la máquina, que se hayan vuelto ilegibles o se hayan retirado!**

FR **Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement !**



3 TECHNIK / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE

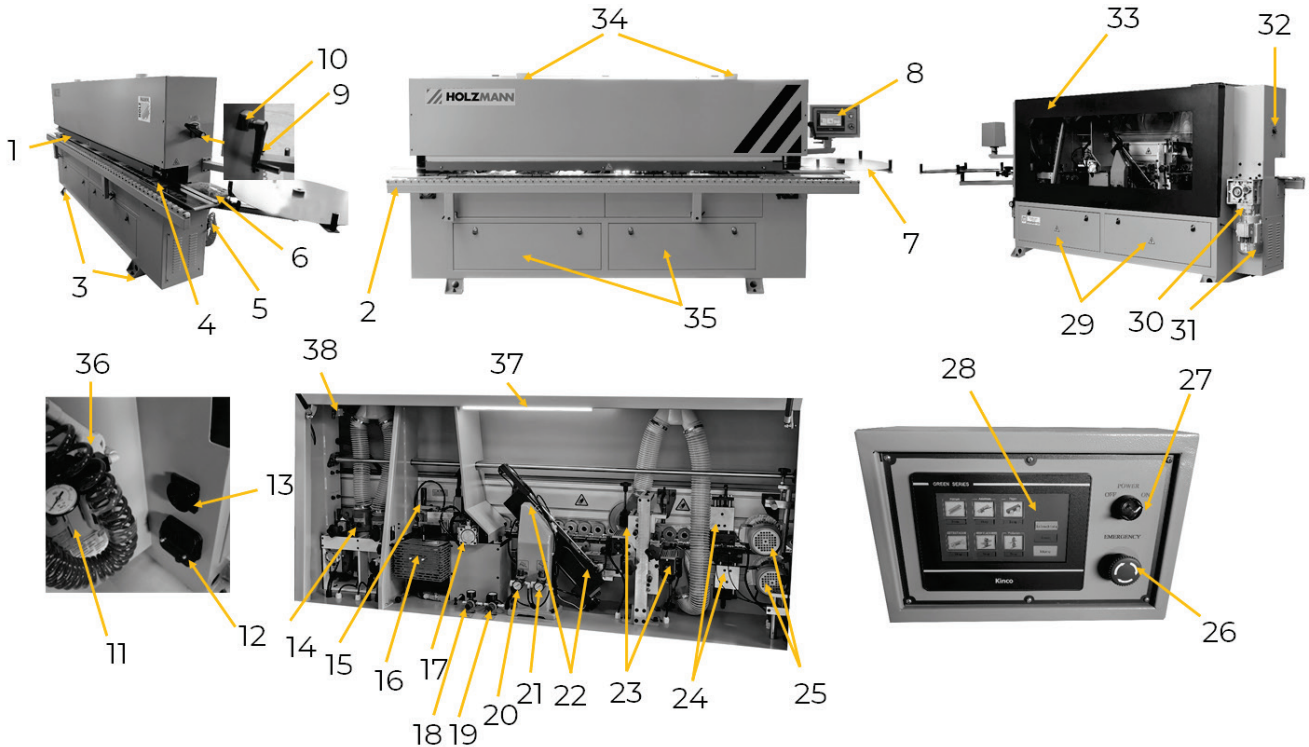
3.1 Lieferumfang / Delivery content / Volumen de suministro / Contenu de la livraison



| # | Beschreibung / Description |
|----|---|
| 1 | Maschine / machine / Máquina / Machine |
| 2 | Begrenzungsrollen Kantenbandtischauflage / End rollers Edge band table support / Rodillos limitadores del soporte de la mesa de la cinta de cantear / Rouleaux de limitation de support de table à bande de matage |
| 3 | Türgriff / door handle / Mango de la puerta / Poignée de porte |
| 4 | Kurbel Werkstückdickeneinstellung / crank workpiece thickness adjustment / Manivela de ajuste del espesor de la pieza de trabajo / Manivelle d'ajustage d'épaisseur de pièce |
| 5 | Werkzeugkoffer / tool box / Caja de herramientas / Boîte à outils |
| 5a | Nivellierbolzen Maschine / levelling bolts machine / Pernos de nivelación de la máquina / Boulons de nivellement de la machine |
| 5b | Schlüssel Türverriegelung / key door lock / Llave de bloqueo de la puerta / Clé de verrouillage de porte |
| 6 | Betriebsanleitung / user manual / Instrucciones de servicio / Mode d'emploi |
| 7 | Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo / Console de plateau de pièce |
| 8 | Kantenbandauflageteller / Edge band support plate / Placa de soporte de la cinta de cantear / Disque de support de bande de matage |
| 9 | Kantenbandauflageteller-befestigung / Edge band support plate fixation / Fijación de la placa de soporte de la cinta de cantear / Fixation de disque de support de bande de matage |
| 10 | Befestigungsarm / fixation arm / Brazo de fijación / Bras de fixation |
| 11 | Fräskopf (in Maschine montiert) / cutter (assembled in machine) / Cabezal de fresado (montado en la máquina) / Tête de fraisage (montée dans la machine) |
| 12 | Sägeblatt (in Maschine montiert) / saw blade (in machine assembled) / Hoja del retestador (montada en la máquina) / Lame de scie (montée dans la machine) |
| 13 | Fräskopf für Doppelfräsaggregat (in Maschine montiert) / cutter for double trimming unit (assembled in machine) / Tête de fraisage doubleuse (montée dans la machine) / Cabezal de fresado para grupo refilador (montado en la máquina) |
| 14 | Polierscheibe (in Maschine montiert) / polishing wheel (in machine assembled) / Disco de pulido (montado en la máquina) / Disque de polissage (monté dans la machine) |
| 15 | Probewerkstück / sample workpiece / Pieza de trabajo de prueba / Échantillon de pièce à usiner |



3.2 Komponenten / Components / Componentes / Composants



| # | Beschreibung / Description |
|----|--|
| 1 | Andruckwalzentrasverse (Höhenverstellbar / Werkstückhöhe) / Pressure roller traverse (height-adjustable / workpiece height) / Travesaño con rodillos prensores (ajustable en altura / altura de la pieza de trabajo) / Traverse de rouleaux de pression (réglable en hauteur / hauteur de pièce à usiner) |
| 2 | Travesaño con rodillos prensores (ajustable en altura / altura de la pieza de trabajo) / Traverse de rouleaux de pression (réglable en hauteur / hauteur de pièce à usiner) |
| 3 | Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo / Console de plateau de pièce |
| 4 | Standfüße / stand feet / Patas / Pieds de support |
| 5 | Werkstückförderband / workpiece conveyor belt / Cinta transportadora de piezas de trabajo / Tapis de convoyage de pièce à usiner |
| 6 | Druckluftanschluss / compressed air connection / Conexión de aire comprimido / Raccord d'air comprimé |
| 7 | Werkstück-Führungsleiste (Tiefenverstellbar) / workpiece guide board (adjustable) / Listón guía de la pieza de trabajo (ajustable en profundidad) / Baguette de guidage de pièce (réglable en profondeur) |
| 8 | Kantenbandauflageteller / edge band support table / Placa de soporte de la cinta de cantear / Disque de support de bande de matage |
| 9 | Touch-Display / touch-display / Pantalla táctil / Écran tactile |
| 10 | Anzeigel Höhenverstellung Andruckwalzentrasverse / Display height adjustment pressure roller traverse / Pantalla para el ajuste en altura del travesaño con rodillos prensores / Affichage du réglage en hauteur de la traverse de rouleaux de pression |
| 11 | Druckluftwartungseinheit / compressed air service unit / Unidad de mantenimiento de aire comprimido / Unité de maintenance de l'air comprimé |
| 12 | Elektrische Klemmanschluss / electric main-supply box / Conexión eléctrica a la caja de bornes / Connexion serrée électrique |
| 13 | Hauptschalter / main switch / Interruptor principal / Interrupteur principal |
| 14 | Fügefräsaggregat / pre-milling unit / Grupo de fresado de ensamblaje / Unité de fraisage d'assemblage |
| 15 | Leimmengenverstellung / glue amount adjustment / Ajuste de la cantidad de cola / Réglage de la quantité de colle |
| 16 | Leimbecken / glue tank / Depósito de cola / Réservoir de colle |
| 17 | Kappeinheit Kantenband / cutting unit edge band / Unidad retestadora de la cinta de cantear / Unité de coupe de bande de matage |
| 18 | Druckeinstellung Kappeinheit Kantenband / Pressure adjustment cutting unit edge band / Ajuste de presión de la unidad retestadora de la cinta de cantear / Réglage de la pression de l'unité de coupe de bande de matage |
| 19 | Druckeinstellung Anpresseinheit / Pressure setting pressure unit / Ajuste de presión de la unidad prensora / Réglage de la pression de l'unité de pression |



| | |
|----|--|
| 20 | Druckeinstellung Kappsäge Vorderkante / Pressure edge band saw front end / Ajuste de presión del retestador del borde delantero / Réglage de la pression de bord d'attaque de scie à tronçonner |
| 21 | Druckeinstellung Kappsäge Hinterkante / Pressure edge band saw rear end / Ajuste de presión del retestador del borde trasero / Réglage de la pression de bord arrière de scie à tronçonner |
| 22 | 2x Kappsäge (1xVorder/1xRückseite) / 2x edge band saw (1xVorder/1xRückseite) / 2x retestadores (1xlado delantero/1xlado trasero) / 2x scies à tronçonner (1x avant/ 1x arrière) |
| 23 | Doppelfräßaggregat / double trimming unit / Grupo refileador / Unité de fraisage doubleuse |
| 24 | Ziehklingen / flat scraper / Rascadores / Raclair plat |
| 25 | Poliereinheit / polishing unit / Unidad de pulido / Appareil à polir |
| 26 | Not-Aus-Schalter Bedienpult / emergency stop operation panel / Interruptor de parada de emergencia del pupitre de mando / Interrupteur d'arrêt d'urgence du pupitre de commande |
| 27 | Ein-Aus-Schalter Maschine / On-Off-switchmaschine / Interruptor ON-OFF de la máquina / Commutateur Marche - Arrêt de la machine |
| 28 | Touch-Display / touch-display / Pantalla táctil / Écran tactile |
| 29 | Abdeckung,Zugang Elektronik-Steuerung / cover-access electronic and control-units / Cubierta, acceso al control electrónico / Cache d'accès à la commande électrique |
| 30 | Getriebe Förderband / gear box conveyor belt / Engranaje de la cinta transportadora / Transmission du convoyeur à bande |
| 31 | Motor Förderband / motor conveyor belt / Motor de la cinta transportadora / Moteur du convoyeur à bande |
| 32 | Not-Aus-Schalter Werkstückentnahme / emergency stop workpiece removal / Interruptor de parada de emergencia para la retirada de piezas de trabajo / Interrupteur d'arrêt d'urgence d'enlèvement de pièce à usiner |
| 33 | Wartungsklappe Maschine (überwacht) / Maintenance door machine (monitored) / Compuerta de mantenimiento de la máquina (monitorizada) / Trappe de maintenance de la machine (surveillée) |
| 34 | Absauganschluss / dust collector port / Conexión del sistema de aspiración / Raccord d'aspiration |
| 35 | Fächer / trays / Compartimentos / Compartiments |
| 36 | Druckluftschlauch mit Pistole / compressed air hose with air blow gun / Manguera de aire comprimido con pistola / Flexible d'air comprimé avec pistolet |
| 37 | Beleuchtung / lighting / Iluminación / Éclairage |
| 38 | Sicherheitsverriegelungsschalter Wartungsklappe/ Safety interlock switch door / Interruptor de bloqueo de seguridad de la puerta de mantenimiento / Commutateur de verrouillage de sécurité de trappe de maintenance |

3.3 Technische Daten / Technical data / Datos técnicos / Données techniques

| Spezifikation / Specification | |
|---|--------------------------|
| Allgemein / generell / General / Généralités | |
| Spannung / voltage / Tensión / Tension | 400 V / 3 / 50 Hz |
| Gesamtanschlussleistung / total power / Potencia total de conexión / Puissance absorbée totale | 7,59 kW |
| Plattenlänge / panel length / Longitud del panel / Longueur de panneau | min: 120 mm |
| Plattenbreite / panel width / Anchura del panel / Largeur de panneau | min: 80 mm |
| Plattendicke / panel thickness / Espesor del panel / Épaisseur de panneau | 10 – 50 mm |
| Kantenbandhöhe / edge band width / Altura de la cinta de cantear / Hauteur de bande de matage | 15 – 55 mm |
| Kantenbanddicke / edge band thickness / Espesor de la cinta de cantear / Épaisseur de bande de matage | 0,4 – 3 mm |
| Vorschubgeschwindigkeit / feeding speed / Velocidad de avance / Vitesse d'avance | 13 m/min |
| Erforderlicher Arbeitsluftdruck / necessary compressed air working pressure / Presión requerida de aire de trabajo / Pression d'air de travail requise | 6 bar |
| Kantenbandauflageteller / edge banding support table / Placa de soporte de la cinta de cantear / Disque de support de bande de matage | Ø 720 mm |
| Ø Absauganschluss / dust collector port Ø / Ø de la conexión del sistema de aspiración / Ø du raccord d'aspiration | 2 x 100 mm |
| Empfohlene Absaugleistung / recommended collector power / Capacidad de succión recomendada / Puissance d'aspiration recommandée | > 2000 m ³ /h |
| Nettogewicht / net weight / Peso neto / Poids net | 815 kg |
| Bruttogewicht / gross weight / Peso bruto / Poids brut | 945 kg |
| Verpackungsmaße / packing dimensions / Dimensiones del embalaje / Dimensions d'emballage | 3150 x 770 x 1660 mm |
| Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimension (LxWxH) / Dimensiones de la máquina (LxAxH) / Dimensions de la machine (LxIxH) | 3570 x 1100 x 1500 mm |



| | |
|---|---------------------------------|
| Schalldruckpegel L _{PA} (ISO11202) / Sound pressure level L _{PA} (ISO11202) / Nivel de presión sonora L _{PA} (ISO11202) / Niveau de pression acoustique L _{PA} (ISO11202) | 95 dB(A) k=3 dB(A) |
| Fügeaggregat / Premilling motor / Grupo de ensamblaje / Unité d'assemblage | |
| Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur | 1,1 kW |
| Leerlaufdrehzahl / idle cutter speed / Velocidad de ralentí / Régime à vide | 12000 min ⁻¹ |
| Fräserdimension / cutter dimension / Dimensiones de la fresa / Dimensions de la fraise | Ø 80 x Ø 20 x 55 |
| Klebereinheit / glueing unit / Unidad de encolado / Unité de collage | |
| Heizleistung / heating power / Potencia calorífica / Puissance thermique | 1550 W |
| Motorleistung Klebeeinheit / motor power glueing unit / Potencia del motor de la unidad de encolado / Puissance motrice de l'unité de collage | 180 W |
| max. zulässig Klebertemperatur / max. permitted glue temperature / Temperatura máx. permitida de la cola / Température autorisée max. de la colle | 250 °C |
| Kappeinheit / cutting unit / Unidad retestadora / Unité de coupe | |
| Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur | 0,35 kW |
| Leerlaufdrehzahl / idle speed / Velocidad de ralentí / Régime à vide | 12000 min ⁻¹ |
| Sägeblattdimension / saw blade dimension / Dimensiones de la hoja de la sierra / Dimension de lame de scie | Ø 104 x Ø 22 x 3,0/2,2 mm (30T) |
| Doppelfräsggregat / fine-trim / Grupo refilador / Unité de fraisage doubleuse | |
| Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur | 0,75 kW |
| Leerlaufdrehzahl / idle speed / Velocidad de ralentí / Régime à vide | 18000 min ⁻¹ |
| Fräserdimension / cutter dimension / Dimensiones de la fresa / Dimensions de la fraise | Ø 68 x Ø 16 x H16 6T R2 |
| Poliereinheit / polishing unit / Unidad de pulido / Appareil à polir | |
| Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur | 180 W |
| Polierscheibendrehzahl / speed polishing unit / Velocidad del disco de pulido / Vitesse de rotation de disque de polissage | 1400 min ⁻¹ |
| Polierscheibendimension / dimension of polishing wheel / Dimensiones del disco de pulido / Dimension de disque de polissage | Ø 150 mm |
| Vorschub / feeding unit / Avance / Avance | |
| Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur | 1,1 kW (1420min ⁻¹) |
| Breite / width / Ancho / Largeur | 80 mm |

(DE) Hinweis Geräuschangaben: Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Faktoren, welche den am Arbeitsplatz tatsächlich vorhandenen Immissionspegel beeinflussen, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Geräuschquellen, d. h. die Zahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

(EN) Notice noise emission: The values given are emission values and therefore do not have to represent safe workplace values at the same time. Although there is a correlation between emission and immission levels, it cannot be reliably deduced whether additional precautions are necessary or not. Factors influencing the actual immission level at the workplace include the nature of the workspace and other noise sources, i.e. the number of machines and other adjacent operations. The permissible workplace values may also vary from country to country. However, this information should enable the user to make a better assessment of hazard and risk.

(ES) Aviso sobre los valores de ruido: Los valores indicados son valores de emisión y, por lo tanto, no representan necesariamente al mismo tiempo valores seguros en el lugar de trabajo. Aunque hay una correlación entre los niveles de emisión y los de inmisión, no se puede deducir con certeza si es necesario adoptar medidas de precaución adicionales o no. Entre los factores que influyen en el nivel de inmisión real en el lugar de trabajo, se encuentran la naturaleza del espacio de trabajo y otras fuentes de ruido, es decir, el número de máquinas y otros procesos de trabajo adyacentes. Asimismo, los valores admisibles en el lugar de trabajo pueden variar de un país a otro. No obstante, esta información debe capacitar al usuario a evaluar mejor los peligros y los riesgos.

(FR) Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM215EPSV_400V, nachfolgend als „Maschine“ in diesem Dokument bezeichnet.



Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke an einem geeigneten, für Nutzer (Betreiber) leicht zugänglichen Ort auf und legen Sie sie der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Bitte beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

Halten Sie sich an die Sicherheits- und Gefahrenhinweise. 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 HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2024

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle 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 als vereinbart.

Kundendienstadresse

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



5 SICHERHEIT

Dieser Abschnitt enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Maschine.



Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam durch. Das ermöglicht Ihnen den sicheren Umgang mit der Maschine, und Sie beugen damit Missverständnissen sowie Personen- und Sachschäden vor. Beachten Sie außerdem die an der Maschine verwendeten Symbole und Piktogramme sowie die Sicherheits- und Gefahrenhinweise!

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

Anleimen von Kanten (PVC, ABS, PP, Holz) auf Holzwerkstoffen wie Span, MDF, HDF und Leichtbauplatten unter Verwendung eines Schmelzklebers innerhalb der technisch vorgegeben Grenzen.

HINWEIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH übernimmt keine Verantwortung oder Gewährleistung für eine andere oder darüber hinausgehende Verwendung und daraus resultierende Sach- oder Personenschäden.

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Bedingungen bestimmt:

| | |
|----------------------------------|-------------------|
| Relative Feuchtigkeit | max. 65 % |
| Temperatur (Betrieb) | +5 °C bis +40 °C |
| Temperatur (Lagerung, Transport) | -20 °C bis +55 °C |

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine im Freien.
- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung.
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Betriebsanleitung.
- Ändern der Maschinenkonstruktion.
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen technischen Grenzen.
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen)
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen.
- Verändern, Umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine.
- Verwendung von Werkzeugen, die nicht den Sicherheitsanforderungen der Norm für Werkzeugmaschinen für die Holzbearbeitung (EN847-1) entsprechen.

Die nicht bestimmungsgemäße Verwendung bzw. die Missachtung der in dieser Anleitung dargelegten Ausführungen und Hinweise hat das Erlöschen sämtlicher Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche gegenüber der HOLZMANN MASCHINEN GmbH zur Folge.

5.2 Anforderungen an Benutzer

Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Person ausgelegt. Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und Verständnis der Betriebsanleitung. Personen, die aufgrund ihrer physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten, ihrer Unerfahrenheit oder ihrer Unkenntnis nicht in der Lage sind, die Maschine sicher bedienen, dürfen die Maschine nicht ohne Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.



Bitte beachten Sie, dass örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken können!
Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung vor dem Arbeiten an der Maschine an.



5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

| | |
|---|---|
|  | Zwei selbst verriegelnden Not-Halt Schalter, um gefahrbringende Bewegungen jederzeit stoppen zu können. |
|  | Verriegelte beweglich trennende Schutzeinrichtungen Wartungsklappe/Tür (mit Sicherheitsschalter) |

5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind bei Arbeiten mit der Maschine neben den allgemeinen Regeln für sicheres Arbeiten insbesondere folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutzeinrichtungen und andere nicht trennende Schutzeinrichtungen angebracht sind, sich in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien, rutschfesten Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine!
- Sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden!
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld!
- Verwenden Sie nur einwandfreies Werkzeug, das frei Rissen und anderen Fehlern (z.B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Einstellwerkzeuge vor dem Einschalten von der Maschine.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z.B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstücke etc.).
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Die Maschine muss stillgesetzt werden falls diese unbeaufsichtigt ist.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass Unbefugte einen entsprechenden Sicherheitsabstand zum Gerät einhalten, und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Staubmaske, Gehörschutz, Handschuhe beim Umgang mit Werkzeugen) sowie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung – niemals lose Kleidung, Krawatten, Schmuck, etc. – Einzugsgefahr!
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Entfernen Sie keine Abschnitte oder andere Teile des Werkstücks bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich!
- Arbeiten Sie immer mit bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).
- Rauchen Sie nicht in unmittelbarer Umgebung der Maschine (Brandgefahr)!
- Setzen Sie die Maschine vor Umrüst-, Einstell-, Mess-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets still und trennen sie diese für Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets vom der Spannungsversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme der Arbeit an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.



5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Stellen Sie sicher, dass sich der Hauptschalter in der Stellung „O“ befindet, bevor Sie die Maschine an die Spannungsversorgung anschließen.
- Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn es nicht mit dem EIN/AUS-Schalter ein- und ausgeschaltet werden kann.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen des Elektrowerkzeugs. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.
- Vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen reduzieren die Stromschlaggefahr.
- Wasser, das in Elektrowerkzeug eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Elektrowerkzeuge keinem Regen oder Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine in feuchter Umgebung ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Die Arbeit mit Handschuhen an rotierenden Teilen ist nicht zulässig!
- Beim Betrieb der Maschine wird Holzstaub erzeugt. Schließen Sie die Maschine deshalb bei der Installation an eine geeignete Absauganlage für Staub und Späne an!
- Entfernen Sie Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes niemals bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich.
- Bei der Verwendung von Fräsworkzeugen mit einem Durchmesser ≥ 16 mm und Kreissägeblättern müssen diese EN 847-1:2013 und EN 847-2:2013 entsprechen; Werkzeugträger müssen EN 847-3:2013 entsprechen;
- Übermäßiger Lärm kann zu Gehörschäden und temporären oder dauerhaften Verlust der Hörfähigkeit führen. Tragen Sie einen nach Gesundheits- und Sicherheitsregelungen zertifizierten Gehörschutz, um die Lärmbelastung zu begrenzen.
- Ersetzen Sie gerissene und verformte Sägeblätter sofort, sie können nicht repariert werden.
- Kleber und Klebeeinheit werden im Betrieb stark erhitzt, jeglicher Kontakt mit heißen Bauteilen /Kleber vermeiden und Abkühlphasen abwarten vor Wartungsarbeiten
- Vermeiden sie jeglichen Kontakt zu Fräsern / Sägeblättern und Klingen bei laufender Maschinen und fassen sie niemals in den Arbeitsbereich auf der Vorderseite der Maschine.
- Das Anheben des Höhenverstellungsmechanismus während dessen sich Werkzeuge noch drehen oder wenn sich noch Werkstücke oder Teile davon in der Maschine befinden ist untersagt;

5.7 Gefahrenhinweise

5.7.1 Restrisiken

Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung können bestimmte Restrisikofaktoren nicht vollständig ausgeräumt werden.

- Verletzungsgefahr der Hände/Finger durch die Schneidmesser während des Betriebes.
- Verletzungsgefahr der Hände/Finger durch Quetschen zwischen bewegten und festen Teilen (Niederhalter, Anschläge, Werkstückauflagen,...).
- Schnittgefahr der Hände/Finger an Schnittkanten des Werkstückes.
- Verletzungsgefahr durch nicht fachgerechte Wartungstätigkeiten.

5.7.2 Gefährdungssituationen

Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Bedienungsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR



Ein auf diese Art gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

**WARNUNG**

Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

VORSICHT

Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS

Ein derartig gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

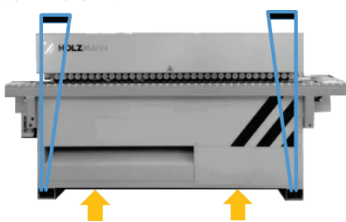
Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben ihr gesunder Hausverstand und ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!**

6 TRANSPORT**WARNUNG****Verletzungsgefahr durch schwebende oder ungesicherte Last!**

Beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel können zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

- Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel stets auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand. Befestigen Sie die Lasten sorgfältig! Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung zum Aufstellort. Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann z. B. ein Paletten-Hubwagen oder ein Gabelstapler mit entsprechender Hubkraft verwendet werden. Die Angaben finden Sie im Kapitel Technische Daten. Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc. Beachten Sie, dass sich die gewählten Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hubwagen, Lastanschlagmittel etc.) in einwandfreiem Zustand befinden.



Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal, mit entsprechender Ausbildung für die verwendete Hebeeinrichtung, durchgeführt werden. Die Lastanschlagpunkte für Hebezeug sollten wie in nachfolgender Skizze gewählt werden (Pfeile).

7 MONTAGE**7.1 Vorbereitende Tätigkeiten****7.1.1 Lieferumfang**

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

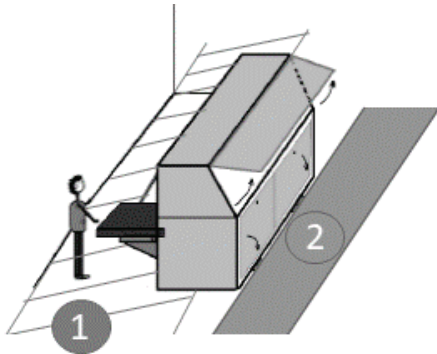
7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung gewährleisten, einen Anschluss an eine Druckluftversorgung aufweisen sowie die Abfuhrmöglichkeit der gesammelten Späne mittels Späneschlauch bzw. Anbindung an eine



bestehende Absauganlage ermöglichen. Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine.

Platzieren Sie die Maschine auf einem ebenen, soliden Untergrund. Der gewählte Aufstellort der Maschine muss den örtlichen Sicherheitsvorschriften entsprechen sowie den ergonomischen Anforderungen an einen Arbeitsplatz mit ausreichenden Lichtverhältnissen erfüllen.



Um die Maschine sollen im Arbeitsbereich (Bereich 1 der Skizze) 2 m Abstand, bei Bearbeitung von längeren Werkstücken entsprechend mehr Abstand vorgesehen werden. Im Bereich der Wartungsdeckel (Rückseite der Maschine Bereich 2) 1,5 m.

HINWEIS



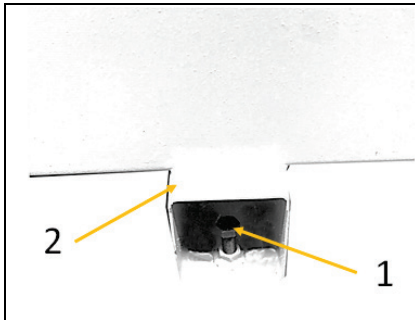
Der Boden am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können!

HINWEIS



Um ein qualitativ hochwertige Verarbeitung zu erlangen sollte die Maschine nivelliert und eingerichtet werden.

Nivellierung der Maschine:



Die Nivellierung der Maschine, mittels einer Wasserwaage ausgerichtet und kontrolliert, wird durch Einstellen der Nivellierschrauben (1) an den Füßen (2) gemacht. Es ist darauf zu achten, dass alle 4 Schrauben (1) dabei den Boden berühren.

7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, entfernen Sie sorgfältig den Korrosionsschutz bzw. Fettrückstände von den blanken Metallteilen. Dies kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Keinesfalls sollten Sie zum Reinigen Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel verwenden, die den Lack der Maschine angreifen können.

HINWEIS



Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!

7.2 Zusammenbau

Die Maschine kommt vormontiert, es sind die zum Transport abmontierten Anbauteile laut nachstehender Anleitung zu montieren und die elektrische Verbindung, die pneumatische Druckluftversorgung sowie der Anschluss an eine Absauganlage herzustellen.



| | |
|--|--|
| | <p>1. Montage Werkstückplattenausleger Den Werkstückplattenausleger (1) mittels Schrauben (3) an den Stellen A und B an den Führungsstangen (2) der Maschine befestigen.</p> |
| | <p>2. Montage Kantenbandauflagetisch Den Arm (1) an der Maschine mit den vier Zylinderschrauben (S) befestigen. Die Tischbefestigung (2) in die Bohrung am Arm (1) stecken und mittels Schrauben (S1) sichern. Nun die Zylinderschraube (S2) lösen und Halterung (3) abnehmen. Ein Kugellager (L1) sollte an der Tischbefestigung (2) bleiben das zweite L2 in der Halterung (3). Den Auflagetisch (4) aufsetzen. Lager L2 von der Halterung (3) auf Auflagetisch aufsetzen und anschließend die Halterung (3) mittels Schraube (s2) wieder montieren (3). Die 2 Streben der Tischbefestigung in 90° Abstand am Teller auslenken und die Begrenzungsrollen (6) montieren.</p> <p>HINWEIS</p> <p>Einige Bauteile befinden sich im Maschinenrumpf und können nach dem Öffnen der Schutzabdeckung herausgenommen werden.</p> |
| | <p>3. Montage Absaugschläuche an Absaugöffnung Die beiden Adapter (1) der Absaugschläuche einer für das Fügeaggregat an Position (A) sowie einer am Doppelfäsaggregat (B) mittels der Schrauben (S) und Muttern (M) an der Maschine befestigen.</p> |



| | |
|---|--|
|  | 4. Montage Handkurbel Höhenverstellung Handkurbel auf Bolzen von Zählwerk aufsetzen. |
|  | 5. Montage Handgriff für Wartungsklappe Die beiden Handgriffe (1) mittels Schrauben, Scheiben und Sprengring an die beiden Wartungsklappe fixieren. |

HINWEIS



Fräsaggregate und Kappsäge sind mit Kabelbinder für den Transport gesichert, diese müssen vor jeglicher Weiterarbeit entfernt werden.

7.3 Elektrischer Anschluss

WARNUNG



Gefährliche elektrische Spannung!

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

- Das Anschließen der Maschine, an die Spannungsversorgung sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

- Prüfen Sie, ob die Nullverbindung (wenn vorhanden) und die Schutzerdung funktionieren.
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Frequenz den Angaben der Maschine entsprechen.

HINWEIS



Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!

Eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von $\pm 5\%$ ist zulässig. Im Speisernetz der Maschine muss eine Kurzschlussicherung vorhanden sein!

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Spannungsversorgung mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Schließen Sie die Maschine nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels auf die zur Anschlussleistung der Maschine passenden Dimension. Die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten, die Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie der Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.
- Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern.



7.3.1 Maschine mit 400 V installieren

- Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt.
- Schließen Sie das Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen in der Anschlussbox (L1, L2, L3, N, PE), siehe nachfolgende Abbildung. Wenn ein CEE Stecker vorhanden ist, erfolgt der Anschluss an die Spannungsversorgung durch eine entsprechend gespeiste CEE Kupplung (L1, L2, L3, N, PE).

| | | |
|--------------------------------|---|---|
| Steckeranschluss 400 V: | Deckel an der Anschlussbox entfernen  | 5-Adern mit N-Leiter und PE anklammern  |
|--------------------------------|---|---|


- Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft, vertauschen Sie zwei leitende Phasen, z. B. L1 und L2, am Anschlussstecker.

HINWEIS



Der Betrieb ist nur mit einer Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD) mit maximalem Fehlerstrom von 30 mA zulässig.

7.4 Pneumatischer Anschluss

| | |
|---|---|
|  | Druckluftversorgung an Pneumatik-Einheit (1) anschließen und mit Drehregler (2) den Arbeitsdruck lt. technischen Daten einstellen |
|---|---|

7.5 Anschluss an eine Absauganlage

Die Maschine muss an eine Absauganlage für Staub und Späne angeschlossen werden. Die Absauganlage muss zeitgleich mit dem Motor der Maschine anfahren. Die Luftgeschwindigkeit am absaugenden Anschlussstutzen und in den Abluftleitungen muss für Materialien mit einer Feuchtigkeit <12 % mindestens 20 m/s (bei feuchten Spänen mit einer Feuchtigkeit >12 % mindestens 28 m/s) betragen. Die verwendeten Absaugschläuche müssen schwer entflammbar (DIN4102 B1) und permanent antistatisch (oder beidseitig geerdet) sein sowie den jeweiligen Sicherheitsvorschriften entsprechen. Die Angaben bzgl. Luft-Volumenstrom, Unterdruck und Absaugstutzen entnehmen sie den technischen Angaben.

8 BETRIEB

Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen, pneumatische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und festen Sitz.

8.1 Einstellungen

WARNUNG



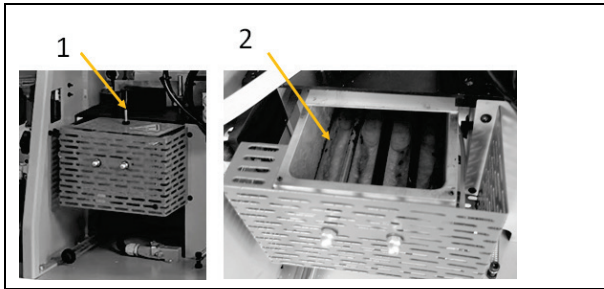
Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck!

Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung und Druckluftversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor jeglichen Einstell- oder Umrüstarbeiten immer von der Spannungsversorgung und Druckluftversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

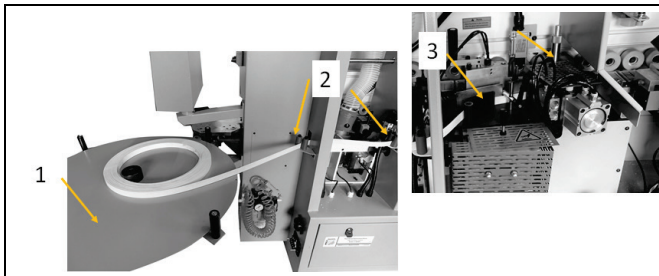


8.1.1 Kleber-Granulat einfüllen



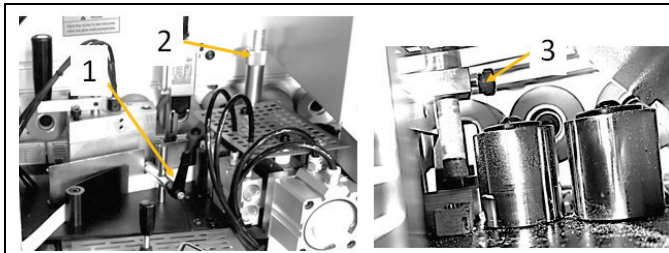
Den Deckel des Granulatbehälter (1) öffnen und das Granulat einfüllen. Anschließend den Granulatbehälter wieder verschließen. (Hinweis: Heizstäbe (2) sollen bedeckt sein)

8.1.2 Kantenband in Kantenband-zuführung einführen



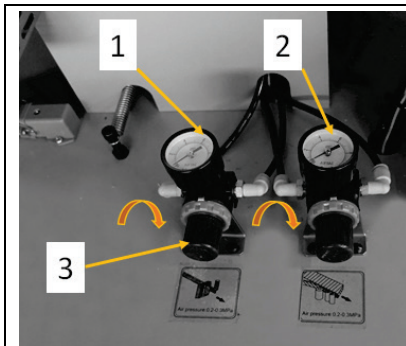
Kantenband auf die Kantenbandauflage (1) auflegen und durch die Rollen (2), Heizplatte (3) bis hin zur Einzugschwelle (4) schieben.

8.1.3 Höheneinstellung Kantenband vornehmen



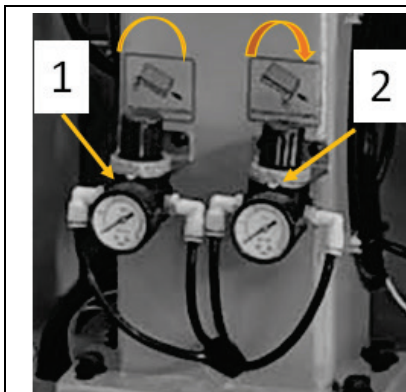
Die Höheneinstellung ist an 2 Position vorzunehmen:
Der Kantenniederhalter (1) sollte mit ca. 1-2 mm Höhenspiel eingestellt werden
Für Pos1: Den Hebel lösen Rolle absenken und Hebel wieder fixieren.
Für Pos2: Die Schraube 3 lösen und mit der Rändelschraube (2) Höhe einstellen.

8.1.4 Druckregler Einstellungen für Schlagschere /Anpressdruck



Der eingestellte Druck sollte zwischen 2-3 bar liegen (0,2 MPa-0,3 MPa).
Druckeinheit (1) ist für die Einstellung der Schlagschere, Druckeinheit (2) für den Anpressdruck zuständig
Zum Verstellen die Kappe (3) anheben und Druckregler für mehr Druck in Richtung der Pfeile drehen für Druckminderung entgegen der angegebenen Pfeilrichtung.
HINWEIS: Die Druckeinstellung für die Schlagschere wird nur bei Betätigung am Manometer angezeigt.

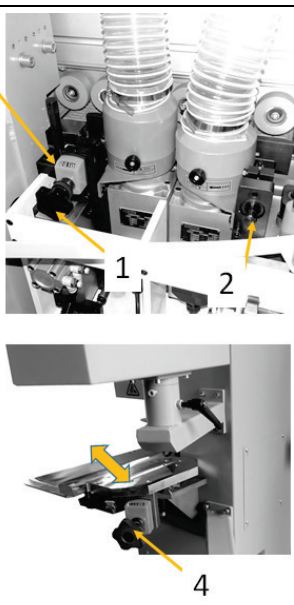
8.1.5 Druckregler Einstellungen für Kappsäge



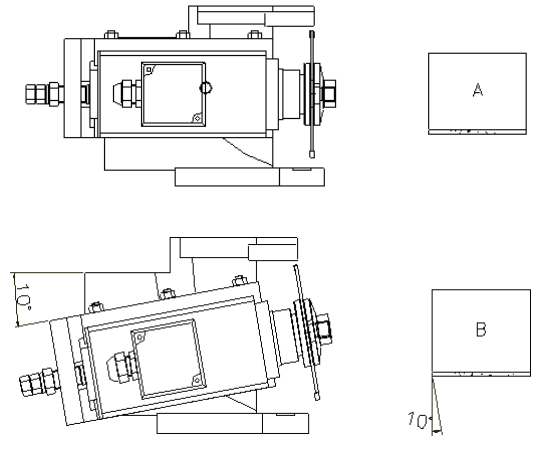
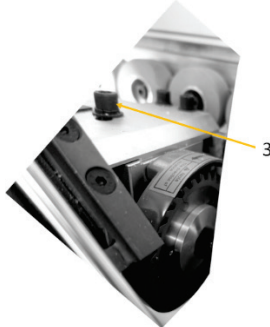
Der eingestellte Druck sollte zwischen 3-4 bar liegen (0,3 MPa-0,4 MPa).
Druckeinheit (1) ist für die Einstellung der Kappsägeaggregat fürs Kantenende, Druckeinheit (2) für das Kappsägeaggregat für den Kantenanfang zuständig
HINWEIS: Der eingestellte Druck für die Endkappsäge (1) sollte immer etwas höher sein als bei Einheit (2).
Zum Verstellen die Kappe (3) anheben und Druckregler für mehr Druck in Richtung der Pfeile drehen für Druckminderung entgegen der angegebenen Pfeilrichtung.
HINWEIS: Die Druckeinstellung für die Endkappsäge (1) wird nur bei Betätigung am Manometer angezeigt.



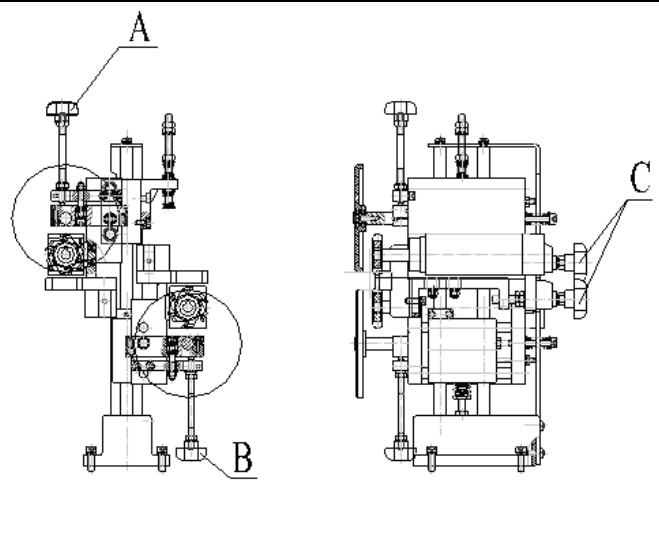
8.1.6 Einstellung Fräsabnahme

| | |
|---|--|
|  | <p>Der Fräsabtrag am Werkstück kann mittels dem Handrad (1) eingestellt werden. Der eingestellte Wert wird am Display (3) angezeigt. z.B.: 2,0 mm sind eingestellt, 2 mm werden an der Werkstückkante abgetragen.</p> <p>Die Einstellung des Fräasers im Uhrzeiger Sinn (2) ist voreingestellt und muss nur korrigiert werden falls sich Stufen im Werkstück eingefräst werden.</p> <p>HINWEIS: Um den eingestellten Abtrag zu erlangen muss der gleiche Wert auch am Handrad (4) eingestellt werden.</p> |
|---|--|

8.1.7 Einstellung Kappsägewinkel

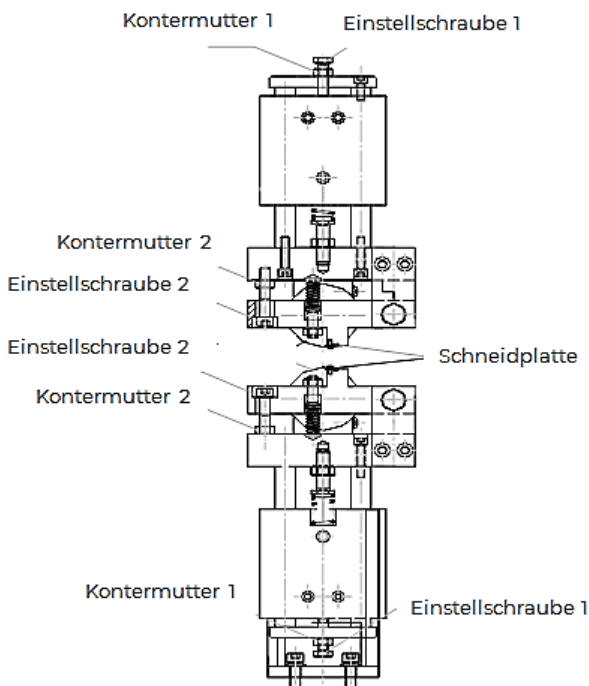
| | | |
|--|--|--|
|  |  | <p>Die beiden Kappsägeaggregate können bis zu 10° geschwenkt werden. Hiermit kann man die Form des Abschnitts wählen, siehe Abbildung A und B.</p> <p>Zum Verstellen die Schraube (3) am Sägeaggregat lösen, Winkel verstellen und anschließend Schraube (3) wieder fest anziehen. Verstellung ist an beiden Sägeaggregaten (Ende, Anfang) vernehmbar.</p> |
|--|--|--|

8.1.8 Einstellung Doppelfräsgagregat

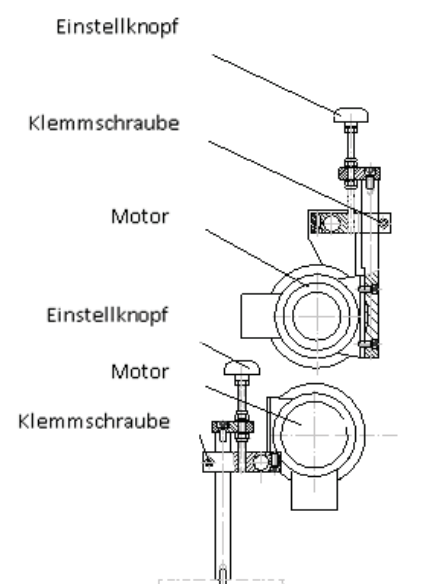
| | |
|---|--|
|  | <p>Das Fräsaggregat hat zwei Einstellungsmöglichkeiten. Sowohl horizontal als auch vertikal können die Fräser eingestellt werden.</p> <p>Mit den Einstellschrauben C kann die Größe des Radius verändert werden (horizontal). Der Fräser kann mit "+" vor und mit "-" nach horizontal verstellt werden.</p> <p>Vertikal wird das Werkzeug mit dem A und B-Knopf eingestellt. Dies sollte beim Austausch der Fräser immer durchgeführt werden.</p> <p>HINWEIS: Bei der Einstellung der vertikalen Position A und B muss die Einstellung der horizontalen Position an beiden Aggregaten gleich gewählt werden. Der maximale Überstand des Kantenbandes am Werkstück sollte 2 mm sein.</p> |
|---|--|



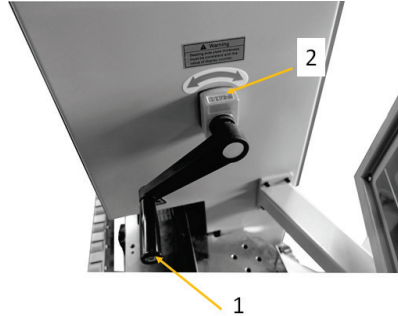
8.1.9 Einstellung Ziehklängenaggregat

| | |
|---|--|
|  | <p>Die Höhe der oberen und unteren Einheiten kann mit der Einstellschraube 1 durch lockern der Kontermutter eingestellt werden. Der Abstand der Stahlscheibe zur Ziehklänge sollte ungefähr 1 - 1,5 mm betragen.</p> |
|---|--|

8.1.10 Einstellung Poliereinheit

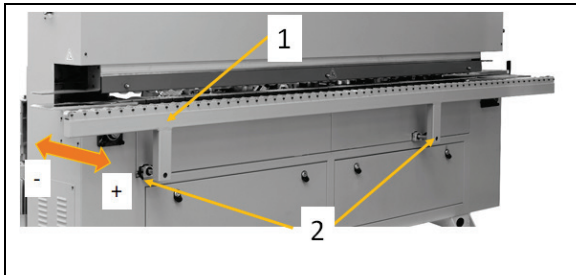
| | |
|---|---|
|  | <p>Die Poliereinheit mit den Polierscheiben dient dazu um restlichen Kleber und die Kantenränder zu entfernen und zu polieren. Die Drehrichtungen der Polierscheiben sind oben gegen den Uhrzeigersinn und unten mit dem Uhrzeigersinn. Die Polierscheiben sollten auf die Kante vom Werkstück ungefähr 3 ~ 5 mm eingebettet werden.</p> <p>Diese Einstellung (vertikale Verschiebung) erfolgt durch lösen der Klemmschrauben und den Einstellknöpfen an der Poliereinheit.</p> |
|---|---|

8.1.11 Einstellung Werkstückhöhe

| | |
|---|--|
|  | <p>Mit der Handkurbel (1) kann die Höhe an die Werkstückhöhe angepasst werden. Die eingestellte Höhe kann am Display (2) abgelesen werden.</p> <p>HINWEIS: Um einen möglichst idealen Anpressdruck zu erhalten sollte die Höheneinstellung der Werkstückhöhe entsprechen.</p> |
|---|--|



8.1.12 Einstellung Werkstückplattenausleger



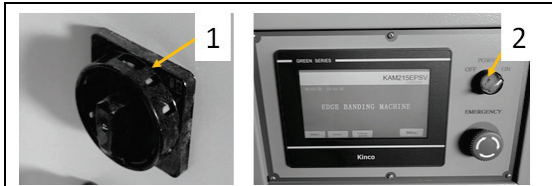
Der Werkstückplattenausleger kann in seiner Position zur Maschine verschoben werden und je nach Plattengröße in seiner Position zur Maschine angepasst werden.
Hierfür die beiden Hebel (2) lösen, Plattenausleger (1) von der Maschine weg (+) oder zur Maschine bewegen (-) und in der gewünschten Position wieder mit den Hebeln (2) fixieren.

8.2 Bedienung

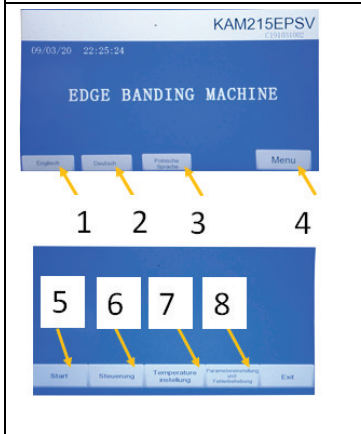
Checkliste:

- ✓ Maschine ist an Spannungsversorgung angeschlossen
- ✓ Maschine ist an Druckluftversorgung angeschlossen und empfohlener Druck ist eingestellt
- ✓ Beide Not-Aus-Schalter entriegelt
- ✓ Klebgranulat eingefüllt
- ✓ Kantenband eingelegt und Höheneinstellung vorgenommen
- ✓ Wartungstür geschlossen und Sicherheitsschalter geschlossen
- ✓ Absauganlage/Schlauch angeschlossen und betriebsbereit

8.2.1 Maschine einschalten



Den Hauptschalter (1) auf Position EIN (I) drehen. Den Schalter (2) auf der Bedienkonsole in Position „ON“ bringen.



Sprachauswahl treffen:
Durch Betätigen eines der Sprachauswahlfelder im Hauptmenüpunkt:
1: für Englisch
2: für Deutsch
3: für Polnisch
wird die jeweilige Sprache ausgewählt.
Beim Betätigen der Menü-Taste (4) erreicht man das Bedienmenu.
5: Rückkehr zum Hauptmenü
6: Menü für die Steuerung (Aktivierung / Deaktivierung der Aggregate)
7: Menü Temperatureinstellung Klebeeinheit
8: Menü Parameter und Fehlermeldungen

8.2.2 Klebertemperatur einstellen



Die Klebertemperatur kann am Touch-Display vorgegeben (2) und die aktuelle Klebetemperatur (2) am Display abgelesen werden.
Hierfür den Menü-Punkt (1) „Temperatureinstellung“ anwählen und durch Auswählen der Solltemperatur kann mittels Eingabe Maske (5) die Temperatur geändert werden.

HINWEIS: Wenn Grenztemperatur noch nicht erreicht wurde erfolgt Alarm („Niedertempertur“) am Display.
Die eingestellte Soll-Temperatur sollte dem Leimgranulat entsprechend richtig eingestellt werden.
Temperaturregelung ist bis zum Ausschalten der Maschine aktiv



HINWEIS



Die Aktivierung der Anleimfunktion darf erst nach Erreichen der Kleberzieltemperatur erfolgen und Schäden an den Motoren der Anleimeinheit zu verhindern.

8.2.3 De/Aktivierung der Aggregate

| | |
|--|--|
| | <p>Durch Auswahl des Menü Steuerung (1) erreicht man das Kommando-fenster indem die die jeweiligen Aggregate durch Antippen am Display aktiviert oder deaktiviert werden können. Der Status wird mittels der Felder unterhalb der Aggregate angezeigt. Grün hinterlegt Zustand A = gestartet Rot hinterlegt Zustand B = gestoppt Folgende Einheiten werden an den angefügten Positionen aktiviert oder deaktiviert. Pos 1: Förderkette Pos 2: Anleimeinheit Pos 3: Fügeaggregat Pos 4: Kappsäge sowie Doppelfräser (zusammen) Pos 5: Poliereinheit Pos 6: Licht</p> |
|--|--|

8.2.4 Anleimvorgang

| | |
|--|---|
| | <p>Nachdem die obigen Schritte ausgeführt wurden muss lediglich das Werkstück (3) an die Führungsschiene (1) angelegt werden und in Richtung Förderkette (2) mit der anzuleimenden Kante zur Maschine gerichtet geschoben werden, bis dieses selbstständig von der Förderkette (2) weiter transportiert wird.</p> |
|--|---|

8.2.5 Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten.

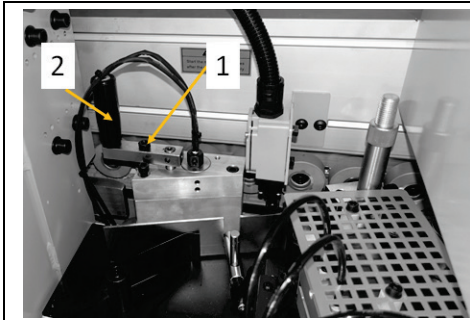
| | |
|--|--|
| | <p>Nur in Notsituationen: Stillsetzen der Maschine mittels einer der beiden NOT-HALT-Taster (2) Maschine ausschalten: Vorher werden alle Antriebe deaktiviert anschließend den Schalter (2) am Bedienpult auf Stellung (O) „OFF“ drehen und den Hauptschalter (1) in Position (0) drehen.</p> |
|--|--|

8.3 Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis

Um das gewünschte Kantenergebnis zu erlangen sind je nach Kantenstärke und auch gewünschter Form Feineinstellungen an der Maschine notwendig.

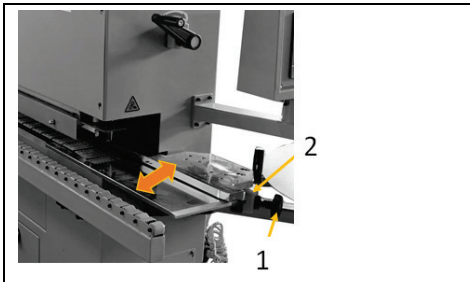


8.3.1 Anpassung Klebermenge



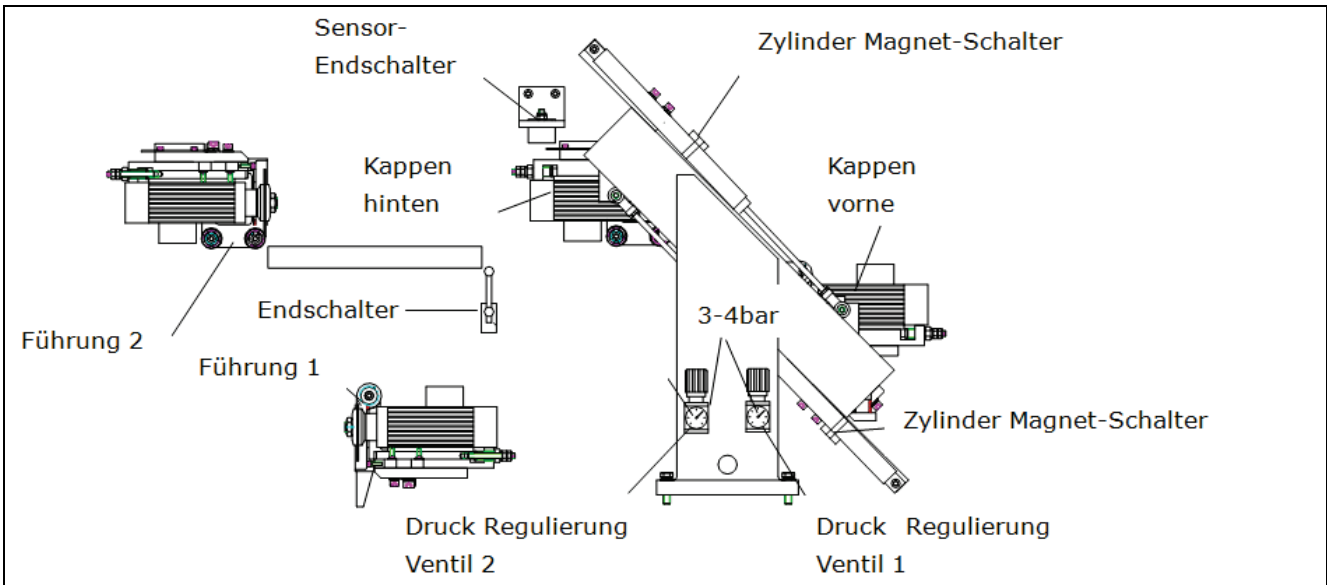
Mit der Handkurbel (2) kann die Leimmenge verstellt werden. Hierfür die Kontermutter (1) lösen Handkurbel (2) drehen um die gewünschte Leimmenge eingestellt zu bekommen. Anschließend Kontermutter (1) wieder fixieren.

8.3.2 Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen

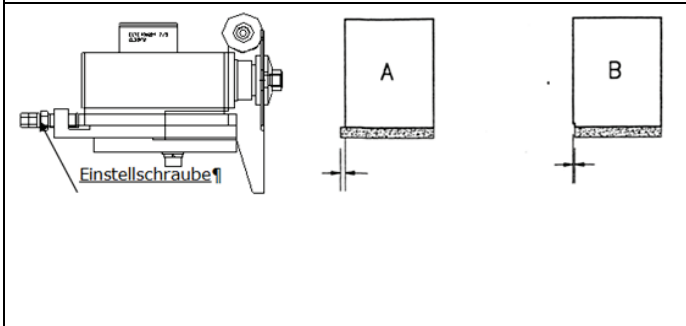


Mit dem Handrad (1) kann der Abstand zum Förderband verstellt werden.

8.3.3 Anpassungen Kappsäge (Kantenabschnitt)



Die Kappsägen-Einheit wird verwendet, um das überstehende Kantenband vorne und am Werkstückende abzusägen. Während das Werkstück auf dem Förderband läuft, wird das Kantenband das mit ausreichendem Überstand angeleimt ist an der vorderen Seite abgesägt. Wenn das Werkstückende erreicht ist, wird das Kantenband durch die obere Kappsäge am Ende automatisch abgesägt. Nach dem Prozess fahren beide Kappsägen wieder in die Ausgangspositionen zurück



Mit der Einstellschraube kann ggf. der vorhandene Überstand (Abbildung A) oder die innerhalb des Werkstück gelegene Schnittkante (Abbildung B) bündig zum Werkstück nachjustiert werden. Durch Drehen im Uhrzeigersinn wird das Sägeblatt zum Werkstück bewegt Gegen dem Uhrzeigersinn bewegt es weg. Somit kann ein bündiger Kantenabschnitt eingestellt werden.



9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck! Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungs-, sowie Druckluftversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Maschine vor Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten stets von der Spannungs- und Druckluftversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern!

VORSICHT



→ Tragen Sie beim Hantieren mit Sägeblättern, Fräsern oder Ziehklingen Schnittschutzhandschuhe, um die Verletzungsgefahr zu verringern!

9.1 Reinigung

Regelmäßige Reinigung garantiert die lange Lebensdauer Ihrer Maschine und ist Voraussetzung für deren sicheren Betrieb.

HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen können. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.

- Entfernen Sie nach jedem Einsatz Späne und Schmutzpartikel von der Maschine.
- Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein (z. B. Rostschutzmittel WD40).

9.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Ungeachtet dessen sind Störungen oder Defekte, die geeignet sind, die Sicherheit des Benutzers zu beeinträchtigen, umgehend zu beseitigen!

- Vergewissern Sie sich vor jeder Inbetriebnahme vom einwandfreien Zustand und ordnungsgemäßen Funktionieren der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie sämtliche Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Originalersatzteile

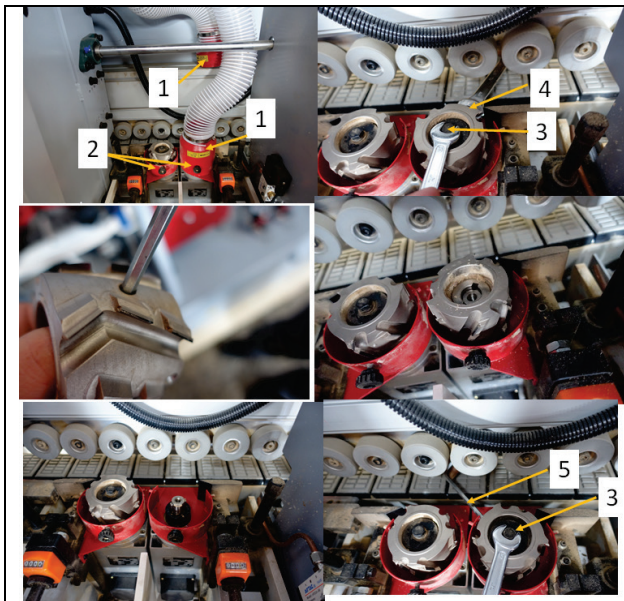
9.2.1 Instandhaltungs- und Wartungsplan

Art und Grad des Maschinen-Verschleißes hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der festgelegten Grenzen:

| Intervall | Komponente | Aktivität |
|--------------------------|---|--|
| Vor Arbeitsbeginn | <ul style="list-style-type: none"> • Maschine | <ul style="list-style-type: none"> • Reinigung der Maschine |
| Vor Arbeitsbeginn | <ul style="list-style-type: none"> • Maschine | <ul style="list-style-type: none"> • Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge • Kontrolle Fräser / Sägeblatt auf Beschädigung |
| 1 x pro Woche | <ul style="list-style-type: none"> • Kettenantrieb | <ul style="list-style-type: none"> • Fetten / Schmieren am Schmiernippel |
| 1 x pro Monat | <ul style="list-style-type: none"> • Not-Halt-Schalter • Sicherheitsschalter • Wartungstür | <ul style="list-style-type: none"> • Durch Funktionsprüfung Not-Halt-Funktion überprüfen |
| Nach Bedarf | <ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugwechsel • Pneumatik Einheit | <ul style="list-style-type: none"> • Wechsel (Verschleiß, Beschädigung) • Auf Dichtheit prüfen ggf. abdichten, gesammeltes Wasser aus dem Wassertank entleeren |



9.2.2 Fräserwechsel (Fügeaggregat)



1. Fräserabdeckung / Absaughaube abnehmen:
Dazu die beiden Schrauben (2) lösen und die Abdeckung (1) abnehmen
2. Fixierschraube lösen:
Mittels Gabelschlüssel die Fixierschraube (3) lösen und entfernen und dazu mittels zweiten Gabelschlüssel oder Schraubendreher in der Einkerbung am Fräser gegenhalten, sodass die Schraube gelöst werden kann
3. Fräser entfernen
Den Fräser von der Welle abnehmen und den die gesamte Einheit vom Frässtaub säubern
4. Neue Fräser einsetzen und wieder montieren. Um den Schrauben (3) wieder montieren und festziehen zu können muss wieder mit einem Werkzeug (5) gegengehalten werden.

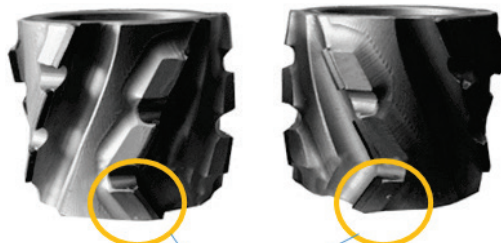
HINWEIS



Der Fräserereinbau sollte wie folgt erfolgen um ein optimales Kantenergebnis zu erlangen.

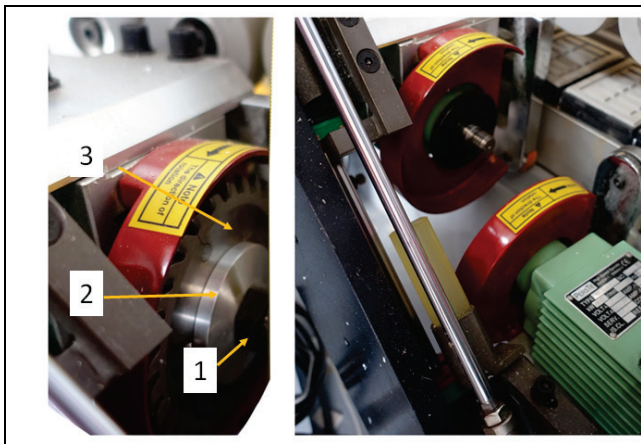
L

R



Unterseite

9.2.3 Sägeblattwechsel



Mutter (1) lösen, dazu Sägeblatt mittels Schraubendreher in Position fixieren.
Mutter (1), Flansch (2) und Sägeblatt von der Welle entfernen.

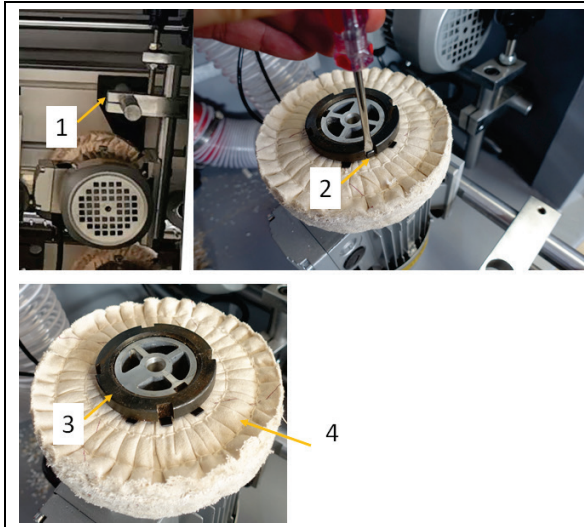
Einheit reinigen und neues Sägeblatt auf die Welle aufsetzen:

HINWEIS: Auf korrekte Laufrichtung des Sägeblatts achten.

Flansch (2) montieren und mittels Mutter fixieren, dafür Sägeblatt wieder in Lage mittels Schraubendreher fixieren. (empfohlenes Drehmoment 25 Nm).



9.2.4 Polierscheibenwechsel



Polieraggregat durch lösen der Schraube (1) von seiner Halterung lösen. Die Laschen der Sicherungsscheibe (2) mittels Schraubendreher an der Mutter (3) lösen. Mutter (3) abschrauben und Polierscheibe (4) erneuern. Mutter (3) wieder festziehen und die Laschen der Sicherungsscheibe wieder in die Mutter verzahnen und Polieraggregat an die Halterung montieren.

9.3 Lagerung

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.

HINWEIS



Bei unsachgemäßer Lagerung können wichtige Bauteile beschädigt und zerstört werden. Lagern Sie verpackte oder bereits ausgepackte Teile nur unter den vorgesehenen Umgebungsbedingungen!

9.4 Entsorgung



Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck! Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungs-, sowie Druckluftversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Maschine vor Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten stets von der Spannungs- und Druckluftversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern!

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung (Druckluftversorgung) bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden. Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß zu verrichten, und/oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

| Fehler | Mögliche Ursache | Behebung |
|-------------------------|---|---|
| Maschine läuft nicht an | <ul style="list-style-type: none"> • NOT AUS Schalter aktiviert • Schalter oder eine Phase ist gebrochen • Überhitzungsschutz ausgelöst • Inkorrekte Phasenlage | <ul style="list-style-type: none"> •Drehen Sie den NOT AUS Schalter nach rechts, um diesen zu entriegeln •Reparieren Sie den defekten Schaltung oder die defekte Phase • Heizung abkühlen lassen • Phase tauschen (L1 L2) |

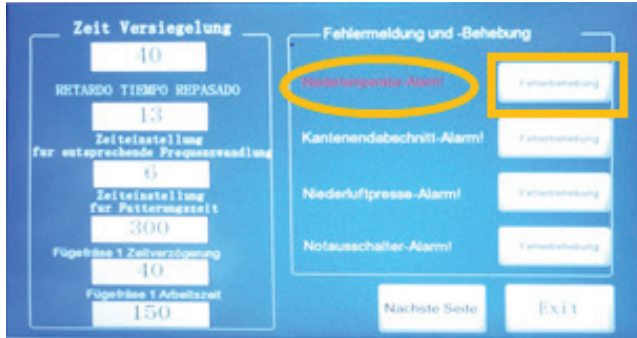


| | | |
|--|--|---|
| Leim überträgt sich auf Walzen | <ul style="list-style-type: none"> • Zu viel Leim eingestellt | <ul style="list-style-type: none"> • Leimzugabe verringern |
| Kantenband wird nicht optimal angeleimt | <ul style="list-style-type: none"> • Es wird zu wenig Leim beigegeben | <ul style="list-style-type: none"> • Leimzugabe erhöhen |

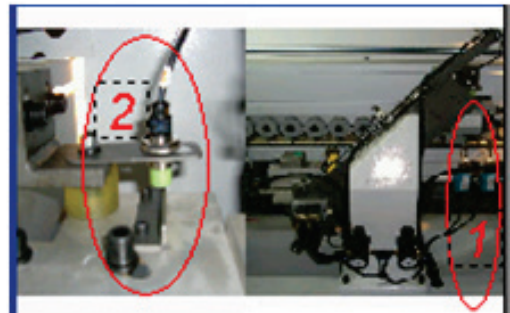
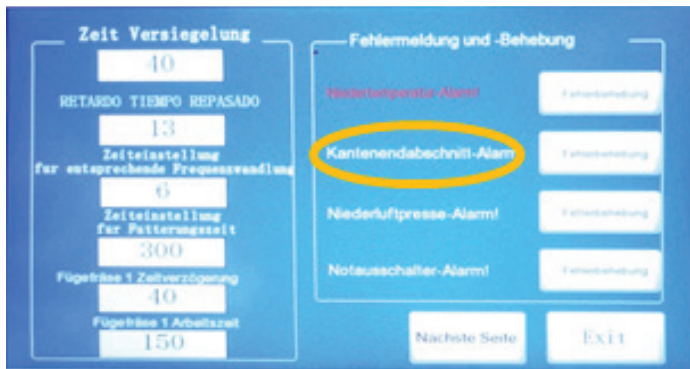
10.1 Fehlermeldung und Parametereinstellungen

10.1.1 Fehlermeldung Niedertemperatur-Alarm

Temperatur von Leimbecken hat noch nicht die Solltemperatur erreicht. Alarm und Fehlerbehebung im Menü-Punkt Parametereinstellung-Fehlermeldung einsehbar.



10.1.2 Fehlermeldung Kantenabschnitt-Alarm



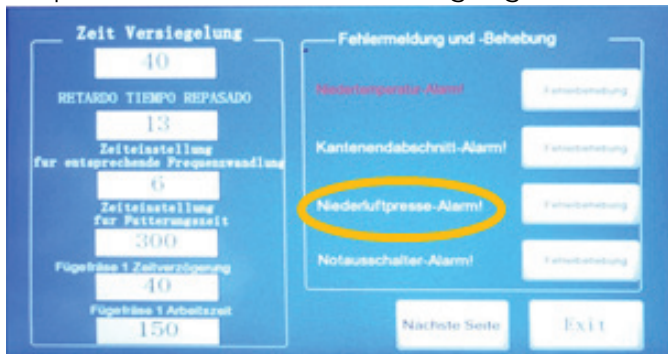
Der Zweck der End-Schalter Nr. 1 und Sensor Nr.2 ist es, das Kappsägenaggregat zu schützen. Der Kontaktabstand vom Sensor-Schalter zum Auslöser sollte 1 bis 2mm betragen.

Zur Fehlerbehebung sollte nach diesen Punkten vorgegangen werden:

1. Stellen Sie sicher, dass die optimalen Drücke auf die entsprechenden Arbeitszylinder eingestellt sind.
2. Den Sensor Nr. 2 auf Funktion überprüfen.
3. Den Mindestabstand der nachfolgend eingesetzten Platte auf dem Förderband überprüfen.
4. Drücken Sie die "Reset" Taste.

10.1.3 Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm

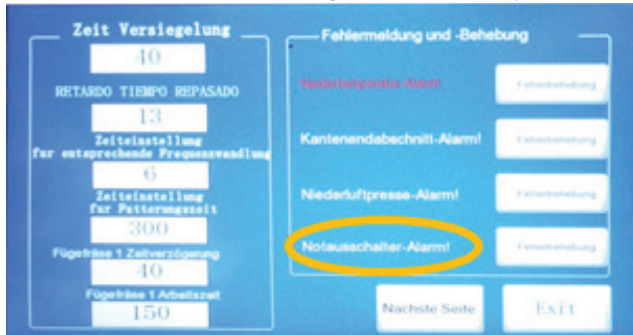
Überprüfen sie die Druckluftversorgungskette wie in der Fehlerbeschreibung angeführt.





10.1.4 Fehlermeldung Notausschalter-Alarm

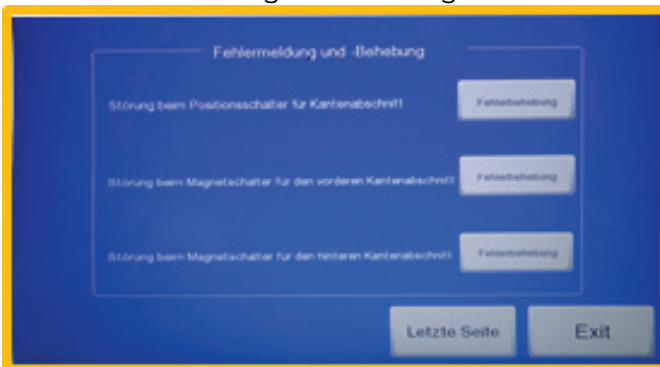
Überprüfen sie die beiden Not-Aus-Schalter entriegelt sind und ob die Türe geschlossen ist und der Schaltkontakt hergestellt ist (ggf. muss die Position des Schalters eingestellt werden um den Schließkontakt vollständig herzustellen)



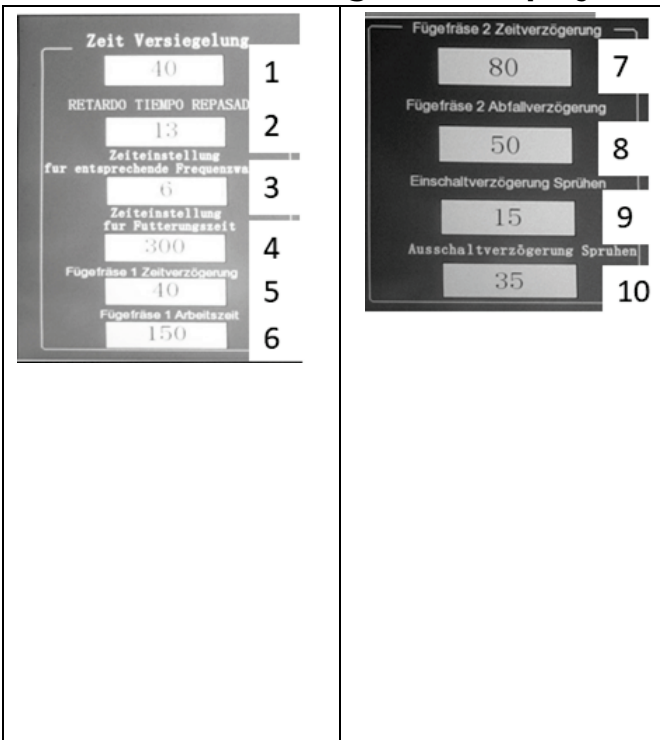
10.1.5 Sonstige Fehlermeldung

Überprüfen sie das Kappsägeaggregat in den jeweilig angezeigten Fehlerkategorien.

- Störung beim Positionsschalter für Kantenabschnitt
- Störungen beim Magnetschalter für den vorderen Kantenabschnitt
- Störungen beim Magnetschalter für den hinteren Kantenabschnitt



Parametereinstellungen im Display:



Folgende Zeiten und Einstellungen können am Display vorgenommen werden, wobei Parameter 3-10 keiner Änderung bedürfen.

1: Parameter auf 40 voreingestellt (Zeiteinstellung für den Bandvorschub)

2: Parameter auf 13 voreingestellt (Zeiteinstellung für Bandvorschubverzögerung)

3: Parameter auf 6 einzustellen (Einstellung für Inverter)

4: Parameter auf 300 einzustellen (Einstellung Vorschub)

5: Parameter auf 40 einzustellen (Einstellung Zeitverzug Fügefräser 1)

6: Parameter auf 150 einzustellen (Einstellung Arbeitszeit Fügefräser 1)

7: Parameter auf 80 einzustellen (Einstellung Zeitverzug Fügefräser 2)

8: Parameter auf 50 einzustellen

9: Parameter auf 15 einzustellen (Einstellung Verzugszeit für Abblasvorgang Start)

10: Parameter auf 35 einzustellen (Einstellung Verzugszeit für Abblasvorgang-stop)



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the edge banding machine KAM215 EPSV _400V, hereinafter referred to as “machine” in this document.



This manual is part of the machine and must not be removed. Save it for later reference and if you let other people use the machine, add this manual to the machine.

Please pay special attention to the chapter safety!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine.

Due to constant advancements in product design, construction, illustrations and contents may deviate slightly. If you notice any errors, please inform us.

We reserve the right to make technical changes!

Check the goods immediately after receipt and note any complaints on the consignment note when taking over the goods from the deliverer!

Transport damage must be reported to us separately to us within 24 hours.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH cannot accept any liability for transport damage that has not been reported.

Copyright

© 2024

This documentation is protected by copyright. All rights reserved! In particular, the reprint, translation and extraction of photos and illustrations will be prosecuted.

The place of jurisdiction is the regional court Linz or the court responsible for 4170 Haslach is valid.

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



12 SAFETY

This section contains information and important notes on the safe commissioning and handling of the machine.



For your safety, read this manual carefully before commissioning. This will enable you to handle the machine safely and thus prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. Pay special attention to the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety information and danger warnings!

12.1 Intended use of the machine

The machine is designed exclusively for the following activities:

Edge banding (PVC, ABS, PP, wood) on wood-based materials such as chipboard, MDF, HDF and lightweight boards using a hot melt adhesive within the technically specified limits.

NOTE



HOLZMANN MASCHINEN GmbH assumes no responsibility or warranty for any other use or use beyond this and for any resulting damage to property or injury.

12.1.1 Technical restrictions

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

| | |
|----------------------------------|------------------|
| Relative humidity | max. 65 % |
| Temperature (operation) | +5 °C to +40 °C |
| Temperature (storage, transport) | -20 °C to +55 °C |

12.1.2 Prohibited applications /Dangerous misuse

- Operating the machine outdoors.
- Operating the machine without adequate physical and mental fitness.
- Operating the machine without knowledge of the manual.
- Modifying the machine design.
- Operating the machine outside the technical limits specified in this manual.
- Removing of the safety markings attached to the machine.
- Modifying, circumventing or disabling the safety devices of the machine.
- Machining of materials with dimensions outside the limits specified in this manual
- Use of tools which do not meet the safety requirements of the standard for machine tools for woodworking (EN847-1).

The non-intended use or the disregard of the explanations and instructions described in this manual will result in the expiration of all warranty claims and compensation claims for damages against HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

12.2 User requirements

The machine is designed to be operated by one person. The prerequisites for operating the machine are physical and mental fitness as well as knowledge and understanding of the operating instructions. Persons who, due to their physical, sensory or mental capabilities, inexperience or lack of knowledge, are unable to operate the machine safely must not use the machine without supervision or instruction by a responsible person.

Basic knowledge of metalworking especially the correlation of material, tool, feed and speeds.

Please note that locally applicable laws and regulations determine the minimum age of the operator and may restrict the use of this machine!



Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the guidance and supervision of a qualified electrician.

Put on your personal protective equipment before working on the machine.

12.3 Safety devices

The machine is equipped with the following safety devices:



| | |
|---|---|
|  | Two self-locking emergency stop switches to stop dangerous movements at any time. |
|  | Interlocked movable guards Maintenance flap/door (with safety switch) |

12.4 General safety instructions

To avoid malfunctions, damage and health impairments when working with the machine, the following points must be observed in addition to the general rules for safe working:

- Check the machine for completeness and function before starting. Only use the machine if the separating and other non-separating protective devices required for machining have are fitted.
- Make sure that the guards are in good working order and properly maintained.
- Select a level, vibration-free surface as the installation area.
- Ensure sufficient space around the machine.
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects.
- Ensure a clean working environment.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut-off workpiece parts, etc.).
- Only use tools that are in perfect condition and free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove tool keys and other setting tools before switching on the machine.
- Check the machine's connections for strength before each use.
- Never leave the running machine unattended. Switch off the machine before leaving the working area and secure it against unintentional or unauthorized restarting.
- The machine may only be operated, maintained or repaired by persons who are familiar and who have been informed about the dangers arising from this work.
- Ensure that unauthorized persons keep a safety distance from the machine and keep children away from the machine.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine.
- Hide long hair under hair protection.
- Wear close fitting protective work clothing and suitable protective equipment (eye protection, dust mask, ear protection, safety-shoes, work gloves only when handling tools).
- Never wear loose jewellery, loose clothing or accessories (e.g. tie, scarf).
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours of paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).
- Shut down the machine and disconnect it from the power supply, before adjustment, changeover, cleaning, maintenance or repair work, etc. Before starting work on the machine, wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restart.
- Warning signs and/or stickers on the machine that are illegible or have been removed must be replaced immediately!

12.5 Electrical safety

- Make sure that the machine is grounded.
- Only use suitable extension cables.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the power tool. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.
- Proper plugs and outlets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.



- The machine may only be used if the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Use the machine only when the ON-OFF switch is in good working order.
- Before connecting the machine always make sure that it switches off.

12.6 Special safety instructions for this machine

- Work with gloves on rotating parts is not permitted!
- During operation of the machine wood dust is generated. Therefore, connect the machine to a suitable dust collection system for dust and chips during installation!
- Always switch on the dust collection system before you start machining the workpiece!
- Never remove sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running.
- When using milling tools with a diameter of ≥ 16 mm and circular saw blades, these must comply with EN 847-1:2013 and EN 847-2:2013; tool carriers must comply with EN 847-3:2013;
- Excessive noise can cause hearing damage and temporary or permanent hearing loss. Wear hearing protection certified to health and safety regulations to limit noise exposure.
- Make sure that the machine is working without vibrations.
- Replace cracked and deformed saw blades immediately, they cannot be repaired.
- Glue and gluing unit are heated during operation, avoid any contact with hot components/glue and wait for cooling phases before maintenance work!
- Avoid any contact with cutters / saw blades and blades while the machine is running and never reach into the working area on the front of the machine.
- It is forbidden to lift the height adjustment mechanism while tools are still rotating or when workpieces or parts of them are still in the machine;

12.7 Hazard warnings

12.7.1 Residual risks

Despite intended use, certain residual risk factors remain.

- Risk of injury to hands/fingers from the cutting blades during operation.
- Risk of injury to hands/fingers due to crushing between moving and fixed parts (hold-down devices, stops, workpiece supports,...).
- Risk of hands/fingers being cut on cutting edges of the workpiece.
- Risk of injury due to improper maintenance activities.

12.7.2 Hazardous situations

Due to the structure and construction of the machine, hazardous situations may occur which are identified in these operating instructions as follows:

DANGER



A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING



A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

CAUTION



A safety instruction designed in this way indicates a possibly hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

NOTE



A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.



Regardless of all safety regulations, your common sense and your appropriate technical aptitude/training are and remain the most important safety factor in the error-free operation of the machine. **Safe working depends on you!**

13 TRANSPORT

WARNING

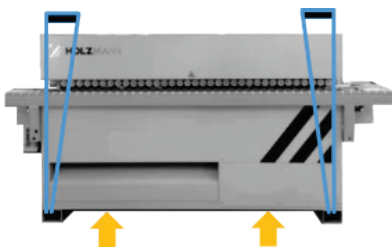


Risk of injury from suspended or unsecured load!

Damaged or insufficiently strong hoists and load slings can result in serious injury or even death.

- Before use, therefore, check hoists and load slings for adequate load-bearing capacity and perfect condition. Secure the loads carefully. Never stand under suspended loads!

Transport the machine in its packaging to the place of installation. To manoeuvre the machine in the packaging, a pallet truck or forklift truck with the appropriate lifting force can be used, for example. The specifications can be found in the chapter Technical data. For proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, lifting points, weight, means of transport to be used as well as the prescribed transport position etc. Ensure that the selected lifting equipment (crane, forklift, pallet truck, load sling, etc.) is in perfect condition.



Lifting and transporting the machine may only be carried out by qualified personnel with appropriate training for the lifting equipment used. The load attachment points for lifting gear should be selected as shown in the sketch (arrows).

14 ASSEMBLY

14.1 Preparation

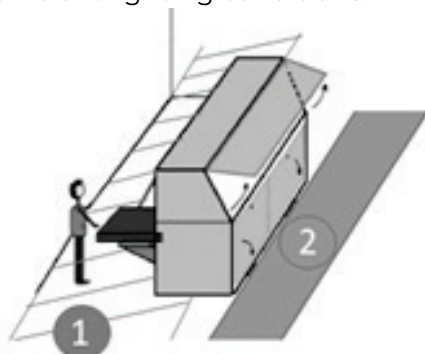
14.1.1 Check delivery content

Check the delivery immediately for transport damage and missing parts. Report any damage or missing parts to your dealer or the shipping company immediately. Visible transport damage must also be noted immediately on the delivery note in accordance with the provisions of the warranty, otherwise the goods are deemed to have been properly accepted.

14.1.2 Requirements for the installation site

The selected installation site must ensure a suitable connection to the electrical main, have a connection to a compressed air supply and allow the collected chips to be removed by means of a dust collector hose or connection to an existing dust collection system. Observe the safety requirements as well as the dimensions of the machine.

Place the machine on a level, solid base. The selected installation site of the machine must comply with the local safety regulations as well as the ergonomic requirements for a workplace with sufficient lighting conditions.



The distance around the machine in the working area (area 1 of the sketch) should be 2m, when processing longer workpieces correspondingly more distance should be provided. In the area of the maintenance cover (rear of the machine..area 2) 1.5m.



NOTE



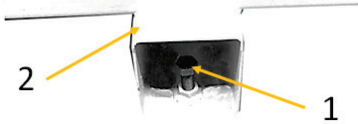
The floor at the installation site must be able to bear the load of the machine!

NOTE



To achieve a high quality finish, the machine should be levelled and set up.

Levelling of the machine:

| | |
|---|---|
|  | <p>The levelling of the machine, aligned and controlled by means of a spirit level, is done by adjusting the levelling screws (1) on the feet (2). Make sure that all 4 screws (1) are in contact with the ground</p> |
|---|---|

14.1.3 Preparation of the surfaces

Before putting the machine into operation, carefully remove the corrosion protection or grease residues from the bare metal parts. This can be done with the usual solvents. Under no circumstances should you use nitro thinners or other cleaning agents, as these can attack the machine's finish.

NOTE

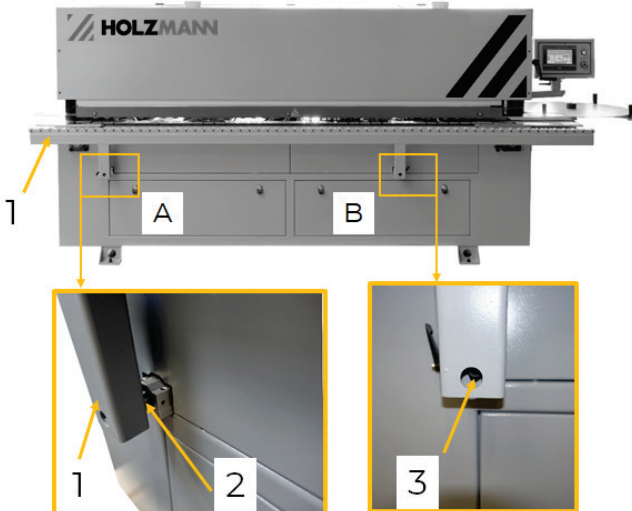


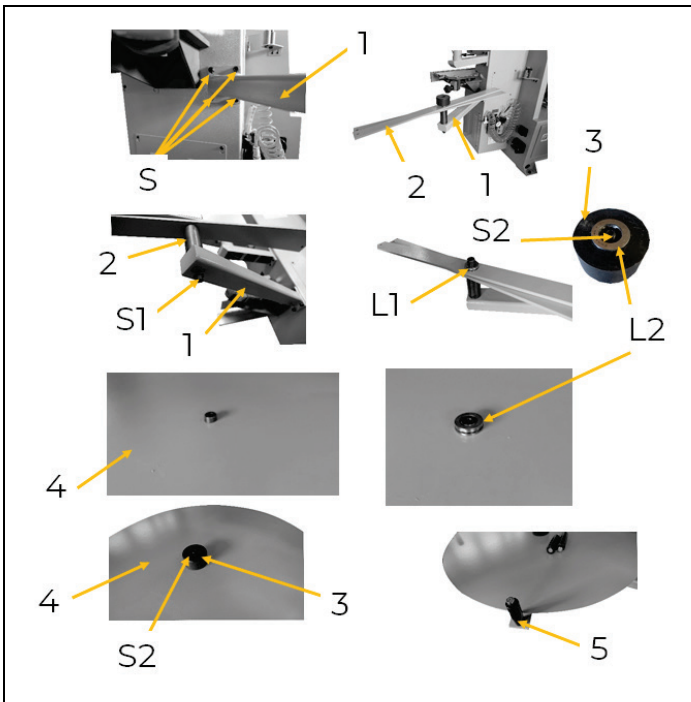
The use of paint thinners, petro, aggressive chemicals or scouring agents will damage the surfaces!

Therefore: Use only mild cleaning agents!

14.2 Assemble


The machine comes pre-assembled, the attachments dismantled for transport must be mounted according to the instructions below and the electrical connection, the pneumatic compressed air supply and the connection to a dust collection system must be made.

| | |
|---|--|
|  | <p>1. Assembly workpiece plate support Assemble the workpiece plate support (1) by means of screws (3) at points A and B on the guide rods (2) of the machine.</p> |
|---|--|

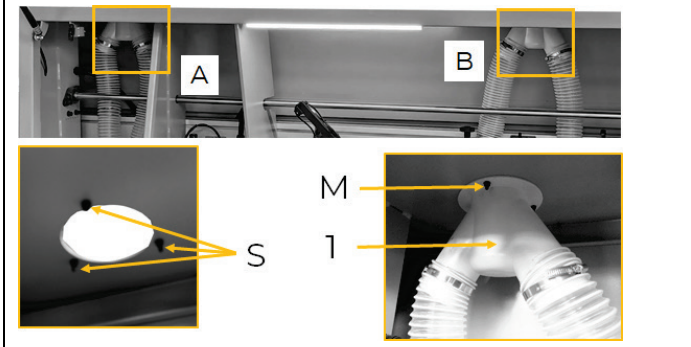


2. Assembly edge band support plate
 Assemble the arm (1) to the machine with the four cap screws (S).
 Insert the table fixation (2) into the hole in the arm (1) and secure it with screws (S1). Now loosen the cylinder screws (S2) and remove the holder (3). One ball bearing (L1) should remain on the table fixation (2) and the second L2 in the holder (3). Place the supporting table (4) on top. Place the bearing L2 from the holder (3) on the supporting table and then remount the holder (3) with the screw (s2). Deflect the 2 struts of the table mounting at 90° to the plate and mount the limiting rollers (6).

NOTE



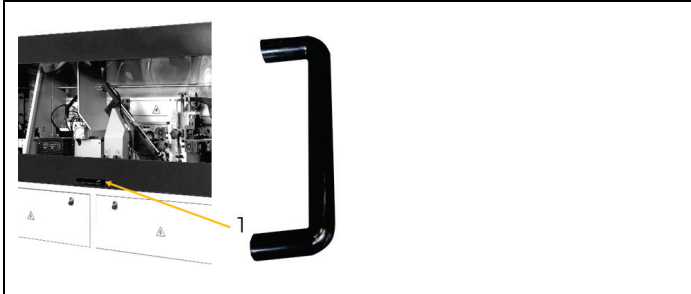
Some components are located in the machine body and can be removed after opening the protective cover.



3. Assembly dust collector hoses adapter
 Attach the two adapters (1) of the dust collection system, one for the pre-milling unit at position (A) and one on the double trimming unit (B) to the machine using the screws (S) and nuts (M).




4. Assembly hand crank for height adjustment
 Place the crank handle on the bolt of the counter.



5. Assembly handle for maintenance flap
 Fix the both handles (1) to the maintenance flaps using screws, washers and spring washer.

NOTE



Trimming units and edge band saw are secured with cable ties for transport; these must be removed before any further work is carried out.



14.3 Electrical connection

WARNING

**Dangerous electrical voltage!**

Risk of injury due to dangerous electrical voltage!

- The machine may only be connected to the power supply and the associated checks carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician!

- Check, whether the neutral connection (if existing) and the protective grounding function properly.
- Check, whether the supply voltage and the frequency correspond to the specifications of the machine.

NOTE

**Deviation of the supply voltage and frequency!**

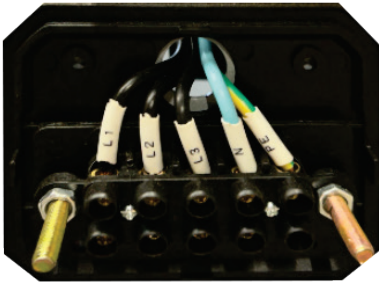
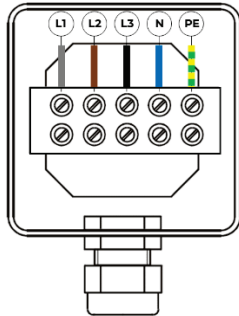
A deviation from the value of the supply voltage of $\pm 5\%$ is permissible.

A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

- Use a supply cable that fulfils the electrical requirements (e.g. H07RN, H05RN) and take the required cross-section of the supply cable from a current carrying capacity table. Pay attention to the measures for protection against mechanical damage.
- Make sure that the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Connect the machine only to a properly grounded outlet.
- When using an extension cable, make sure that the dimension matches the connected load of the machine. The connection power can be found in the technical data, the correlation of cable cross-section and cable lengths can be found in the technical literature or obtain information from a specialist electrician.
- A damaged cable must be replaced immediately.

14.3.1 Setting up a 400 V machine

- The grounding conductor is yellow-green.
- Connect the supply cable to the corresponding terminals in the input box (L1, L2, L3, N and PE), see the figure below. If a CEE plug is available, the connection to the power supply is made through an appropriately powered CEE coupling (L1, L2, L3, N and PE).

| | | |
|------------------------------|--|--|
| Plug connection 400V: | Remove cover of the input box  | 5-wire with N-conductor  |
|------------------------------|--|--|

- After the electrical connection, check the correct running direction. If the machine runs in the wrong direction, swap two conductive phases, e.g. L1 and L2, at the connection plug.


NOTE



Operation is only permitted with residual current device (RCD) with maximum residual current of 30 mA.



14.4 Pneumatic connection

| | |
|--|---|
|  <p>A photograph of a pneumatic unit consisting of a pressure controller (labeled 2) and a filter (labeled 1). The pressure controller has a gauge and a rotary knob. The filter is a cylindrical canister.</p> | <p>Connect the compressed air supply to the pneumatic unit (1) and set the working pressure with the rotary controller (2) according to the technical data.</p> |
|--|---|


14.5 Connection to a dust collection system

The machine must be connected to a dust collection system for dust and chips. The dust collection system must start up at the same time as the machine's engine. The air speed at the suction connection and in the exhaust air lines must be at least 20 m/s for materials with a moisture <12 % (at least 28 m/s for moist chips with a moisture >12 %). The hoses used must be flame-retardant (DIN4102 B1) and permanently antistatic (or earthed on both sides) and comply with the relevant safety regulations. For information on air volume flow, negative pressure and suction connection, please refer to the technical specifications.

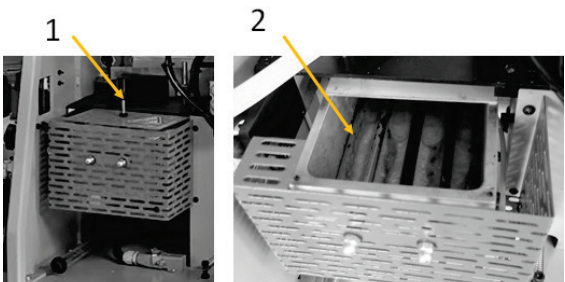
15 OPERATION

Only operate the machine when it is in a perfect condition. Before each operation, a visual inspection of the machine must be carried out. Safety devices and operating elements must be checked carefully. Check screw connections for damage and tight fit.

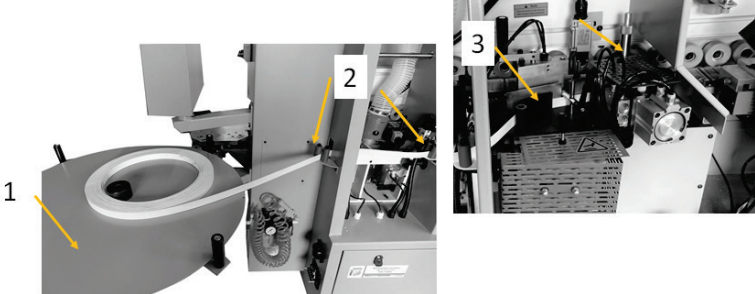
15.1 Settings

| WARNING | |
|---|--|
|  | <p>Danger due to electrical voltage and air pressure! Handling the machine with connected power supply and compressed air supply may result in serious injury or death. → Always disconnect the machine from the power supply and compressed air supply before carrying out any adjustment or conversion work and secure it against unintentional reconnection.</p> |

15.1.1 Filling with glue granulate

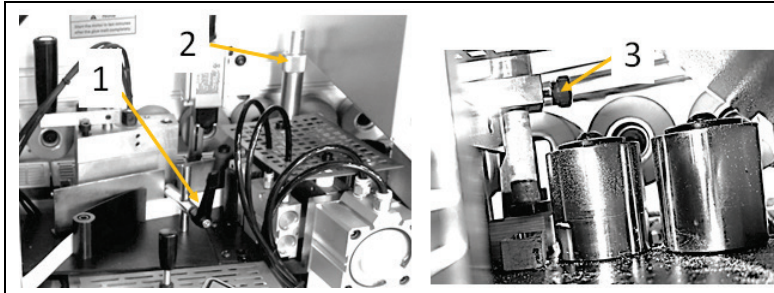
| | |
|--|---|
|  <p>Two photographs showing the glue granulate container. The left photo shows the container with its cover closed (labeled 1). The right photo shows the container with its cover open, revealing the heating elements inside (labeled 2).</p> | <p>Open the cover of the granulate container (1) and fill the granulate into it. Then close the granulate container again. NOTE: heating elements (2) should be covered.</p> |
|--|---|

15.1.2 Inserting the edge band into the edge band feed

| | |
|---|--|
|  <p>Two photographs showing the edge band feed mechanism. The left photo shows the edge band support (labeled 1) and the rollers (labeled 2). The right photo shows the heating plate (labeled 3) and the feed roller (labeled 4).</p> | <p>Place the edge band on the edge band support (1) and slide it through the rollers (2), heating plate (3) up to the feed roller (4).</p> |
|---|--|

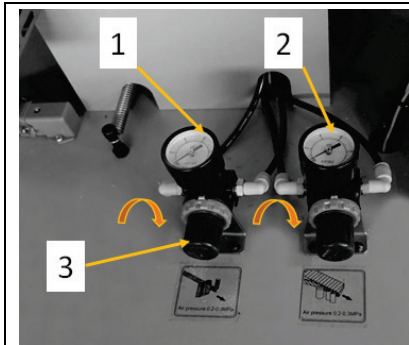


15.1.3 Adjusting the height of the edge band



The height adjustment is to be made at 2 positions:
The edge hold-down device (1) should be adjusted with approx. 1-2 mm height clearance.
For Pos1: Release the lever Lower the roller and fix the lever again.
For Pos2: Loosen screw 3 and adjust the height with the knurled screw (2).

15.1.4 Pressure regulator settings for cutter unit edge band / contact pressure



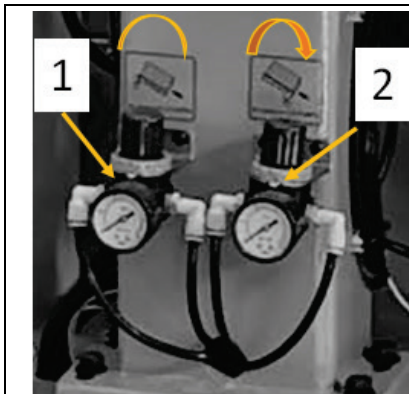
The set pressure should be between 2-3 bar (0.2 MPa-0.3 MPa).

Pressure unit (1) is responsible for the adjustment of the cutter unit, pressure unit (2) for the contact pressure

To adjust, lift the cap (3) and turn the pressure regulator in the direction of the arrows to increase pressure and decrease pressure against the direction of the arrows.

NOTE: The pressure setting for the cutter unit is only displayed on the manometer when operated.

15.1.5 Pressure regulator settings for edge band saw



The adjusted pressure should be between 3-4 bar (0,3 MPa-0,4 MPa).

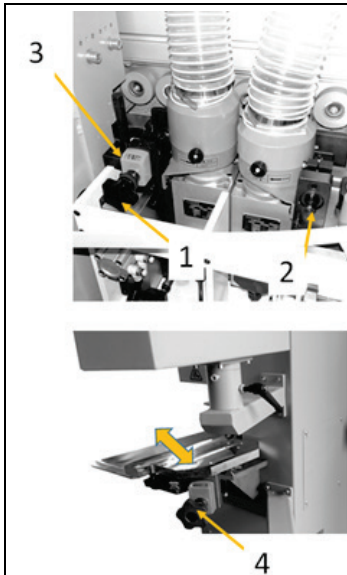
Pressure unit (1) is for setting the end cutting of the edge band saw unit, pressure unit (2) for the start of the edge band saw unit.

NOTE: The set pressure for the unit (1) should always be slightly higher than that for unit (2).

To adjust, lift the cap (3) and turn the pressure regulator in the direction of the arrows to reduce pressure against the direction of the arrows.

NOTE: The pressure setting for the unit (1) is only displayed when operated.

15.1.6 Setting the milling cut-off



The amount of material removed from the workpiece can be adjusted by means of the hand wheel (1).

The set value is shown on the display (3).

e.g.: 2,0 mm are set, 2 mm are removed at the edge of the workpiece.

The setting of the milling cutter in clockwise direction (2) is preset and only needs to be corrected if steps are milled into the workpiece

NOTE: To obtain the set material removal rate the same value must also be set on the handwheel (4).



15.1.7 Setting edge band saw angle

| | | |
|--|--|--|
| | | <p>The two edge band saw units can be swivelled up to 10°. This allows you to choose the shape of the cut-off, see figure A and B.</p> <p>To adjust, loosen the screw (3) on the sawing unit, adjust the angle and then retighten screw (3). Adjustment can be made at both sawing units (end, beginning).</p> |
|--|--|--|

15.1.8 Setting double trimming unit

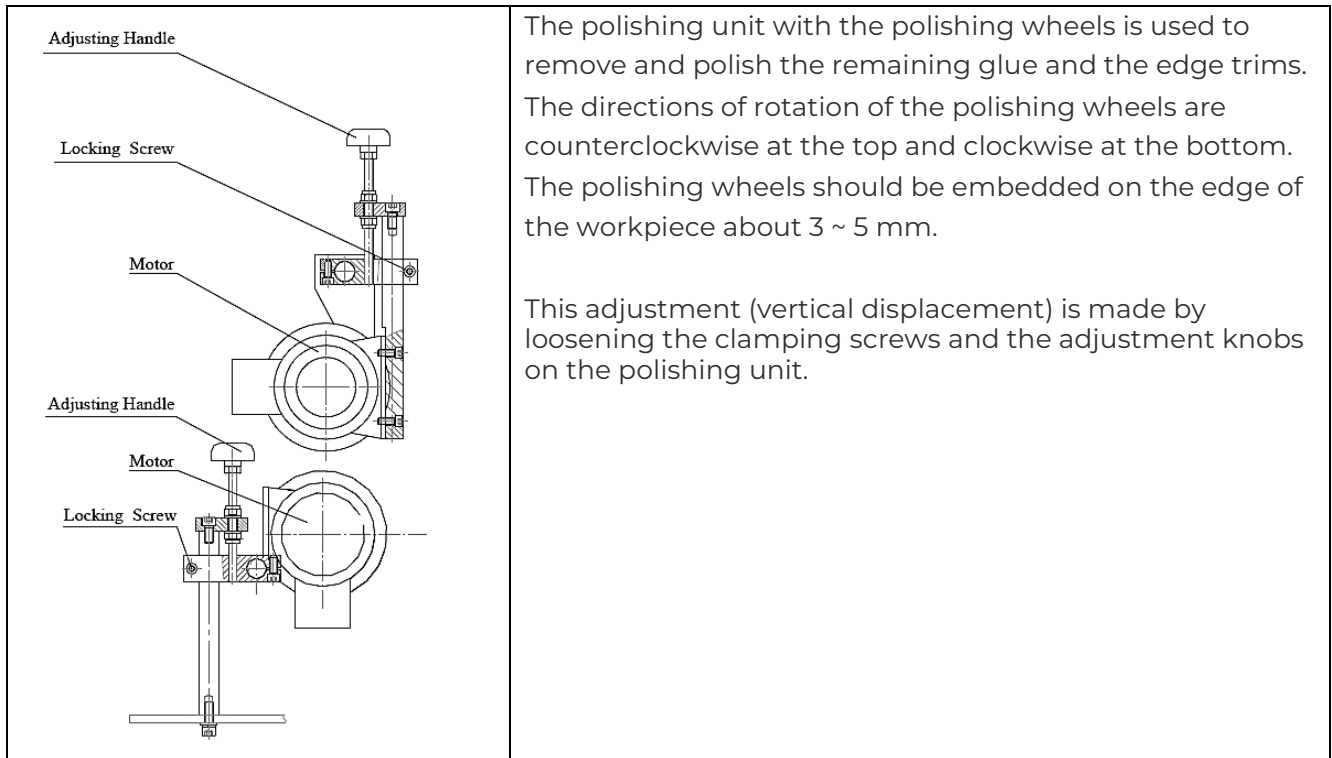
| | |
|--|--|
| | <p>The trimming unit has two setting options. The cutters can be adjusted both horizontally and vertically.</p> <p>With the adjusting screws C the size of the radius can be changed (horizontal). The cutter can be adjusted horizontally with "+" in front and with "-" back.</p> <p>Vertically, the tool is adjusted with the A and B knobs. This should always be done when replacing the cutters.</p> <p>NOTE: When adjusting the vertical position A and B, the adjustment of the horizontal position must be the same on both units. The maximum edge band overhang on the workpiece should be 2 mm.</p> |
|--|--|

15.1.9 Setting flat scraper

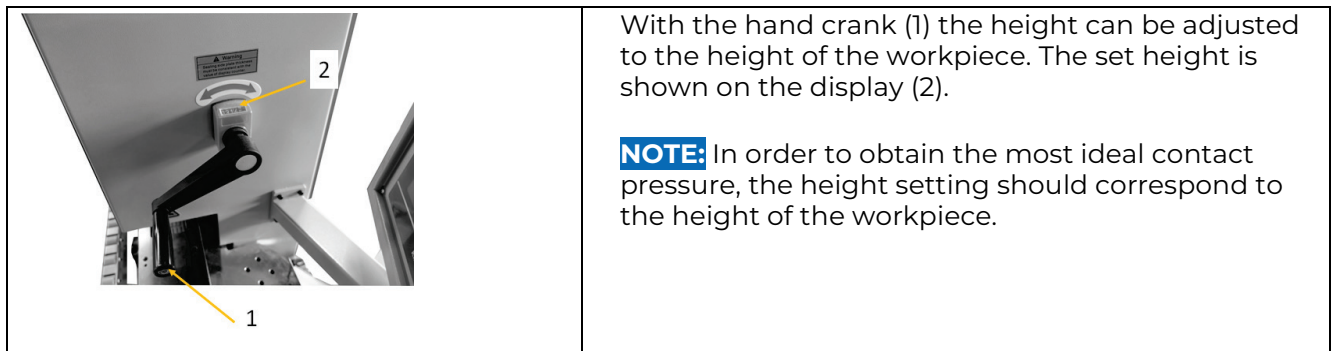
| | |
|--|--|
| | <p>The height of the upper and lower units can be adjusted with the adjusting screw 1 by loosening the lock nut.</p> <p>The distance between the steel disc and the flat scraper should be approximately 1 - 1.5 mm.</p> |
|--|--|



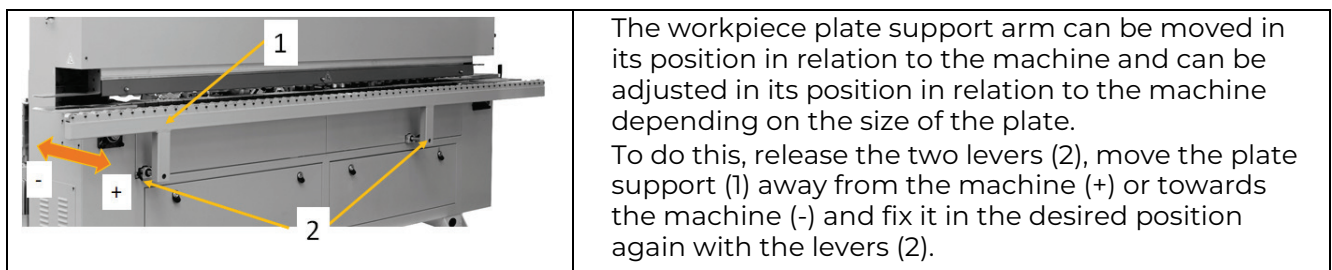
15.1.10 Setting polishing unit



15.1.11 Setting workpiece height



15.1.12 Setting workpiece plate support



15.2 Operation

Checklist:

- ✓ Machine is connected to power supply
- ✓ Machine is connected to compressed air supply and the recommended pressure is set
- ✓ Both emergency stop switches are unlocked
- ✓ Glue granulate filled in
- ✓ Edge band inserted and height adjustment made
- ✓ Maintenance flap closed and safety-switch closed
- ✓ Dust collection system / hose connected and ready for operation




15.2.1 Starting the machine

| | |
|--|---|
| | <p>Turn the main switch (1) to position ON (I). Turn the switch (2) on the control panel to the "ON" position.</p> |
| | <p>Select the language: By activating one of the language selection fields in the main menu item: 1: for English 2: for German 3: for Polish the respective language is selected. The operating menu is reached by pressing the menu button (4). 5: Return to the main menu 6: Control menu (activation / deactivation of the units) 7: Temperature setting menu Glue unit 8: Parameter and error messages menu</p> |

15.2.2 Setting the glue temperature

| | |
|--|---|
| | <p>The glue temperature can be set on the touch display (2) and the current glue temperature (2) can be read on the display.</p> <p>To do this, select menu item (1) "Temperature setting" and change the temperature by selecting the setpoint temperature in the input mask (5)..</p> <p>NOTE: If the limit temperature has not yet been reached, an alarm ("low temperature") appears on the display.</p> <p>The set target temperature should be set correctly according to the glue granulate.</p> <p>Temperature control is active until the machine is switched off</p> |
|--|---|

NOTE

 The gluing function must not be activated until the target temperature of the adhesive has been reached, thus preventing damage to the motors of the gluing unit.



15.2.3 De/Activation of the units

| | |
|--|--|
| | <p>By selecting the menu Control (1) the command window can be reached where the respective units can be activated or deactivated by touching the display. The status is indicated by the fields below the units.</p> <p>Green background Status A = started Red background State B = stopped</p> <p>The following units are activated or deactivated at the attached positions.</p> <p>Pos 1: Conveyor chain (Feeding) Pos 2: Gluing unit Pos 3: Pre-milling unit Pos 4: Edge band saw and double trimming unit (together) Pos 5: Polishing unit Pos 6: Light</p> |
|--|--|

15.2.4 Edge banding process

| | |
|--|--|
| | <p>After the above steps have been carried out, only the workpiece (3) must be placed against the guide rail (1) and pushed in the direction of the conveyor chain (2) with the edge to be glued facing the machine until it is automatically transported further by the conveyor chain (2).</p> |
|--|--|

15.2.5 Activate emergency stop / switch off the machine.

| | |
|--|--|
| | <p>Only in emergency situations: Stop the machine using one of the two EMERGENCY STOP buttons (5) Switch off the machine: First deactivate/stop all units, then turn the switch (2) on the control panel to position (O) "OFF" and turn the main switch (1) to position (0).</p> |
|--|--|

15.2.6 Fine adjustment of parameters for desired edge result

In order to achieve the desired edge band result, fine adjustments are necessary on the machine, depending on the edge thickness and the desired shape.

15.2.7 Glue quantity adjustment

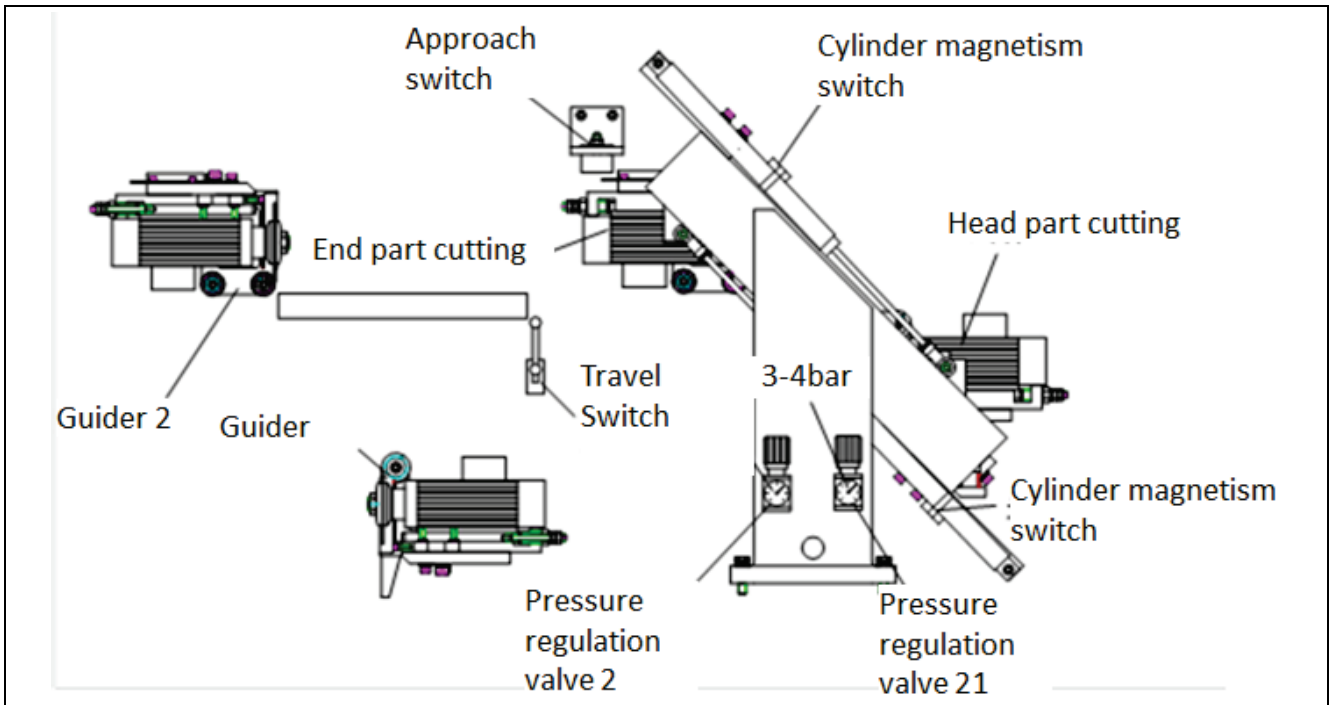
| | |
|--|---|
| | <p>The amount of glue can be adjusted with the hand crank (2). To do this, loosen the lock nut (1), turn the crank handle (2) to set the desired amount of glue. Then fix the lock nut (1) again.</p> |
|--|---|



15.2.8 Basic setting adjusting the workpiece feed

| | |
|--|--|
| | <p>With the hand wheel (1) the distance to the conveyor belt can be adjusted</p> |
|--|--|

15.2.9 Adjustment edge band saw (edge section)



The edge band saw unit is used to saw off the overlapping edge band at the front/head and the end of the workpiece. While the workpiece is running on the conveyor belt, the edge band, which is glued with sufficient overhang, is sawn off at the front/head end. When the end of the work piece is reached, the edge band is automatically cut off by the upper edge band saw at the end. After the process, both saws return to their initial positions.

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>If necessary, the existing overhang (figure A) or the cutting edge located within the workpiece (figure B) can be re-adjusted to the workpiece with the adjusting screw. Turning clockwise moves the saw blade towards the workpiece Turning counter-clockwise moves it away from the workpiece. Thus a straight edge can be adjusted.</p> |
|--|--|---|

16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

WARNING



Danger due to electrical voltage and air pressure! Working on the machine with the voltage and compressed air supply still on can lead to serious injuries or death. Always disconnect the machine from the voltage and compressed air supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection!!



CAUTION



→ Wear protective cutting gloves when handling the saw blades, cutters or scrapers to reduce the risk of injury!!

16.1 Cleaning

Regular cleaning guarantees the long service life of your machine and is a prerequisite for its safe operation.

NOTE



Incorrect cleaning products can attack the finish of the machine. Do not use any solvents, nitro thinners or other cleaning products that could damage the machine's finish. Observe the specifications and instructions of the cleaning agent manufacturer.

- Remove chips and dirt particles from the machine after each use with a proper tool.
- Prepare the surfaces and lubricate the bare machine parts with an acid-free lubricating oil (e.g. WD40 rust inhibitor).

16.2 Maintenance

The machine is low-maintenance and only a few parts need to be serviced. Irrespective of this, faults or defects which are likely to affect the safety of the user must be eliminated immediately!

- Before each start-up, make sure that the safety devices are in perfect condition and functioning properly.
- Check all connections for tightness at least once a week.
- Regularly check the faultless and legible condition of the warning and safety stickers on the machine.
- Only use original spare parts recommended by the manufacture

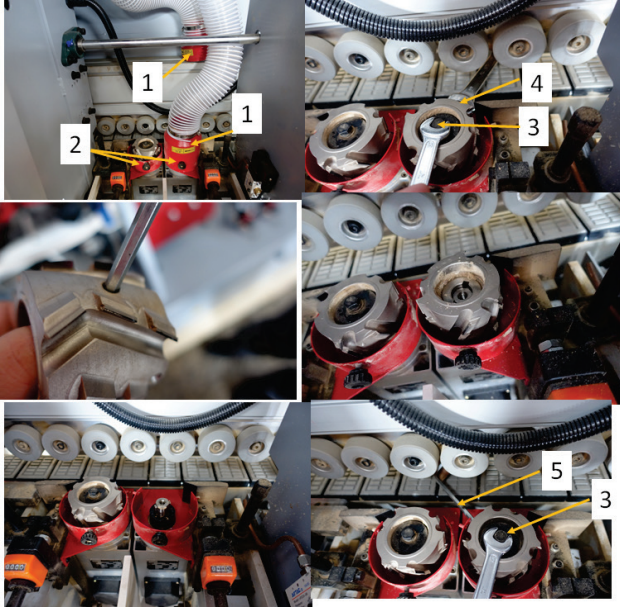
16.2.1 Maintenance and service plan

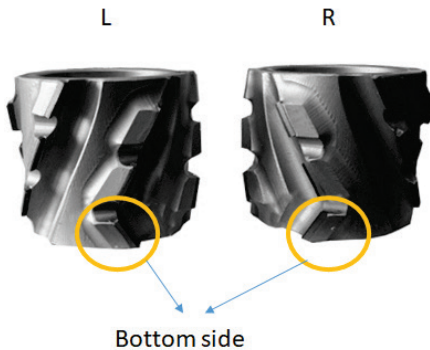
The type and degree of machine wear depend to a large extent on the operating conditions. The following intervals apply when the machine is used within the specified limits:

| Interval | component | activity |
|-----------------------------|--|--|
| Before starting work | <ul style="list-style-type: none"> • Machine | <ul style="list-style-type: none"> • Cleaning the machine • Remove all loose parts / tools • Checking the milling cutter / saw blade for damage • Checking the extraction system |
| 1 x per week | <ul style="list-style-type: none"> • Chain drive | <ul style="list-style-type: none"> • Greasing / lubrication at the grease nipple |
| 1 x per month | <ul style="list-style-type: none"> • Emergency stop button • Safety switch • maintenance door | <ul style="list-style-type: none"> • Carry out function test • Carry out function test |
| As required | <ul style="list-style-type: none"> • Tool change • Machine • Pneumatic unit | <ul style="list-style-type: none"> • Change (wear, damage) • Check screw connections, replace if necessary • Check for leaks and seal if necessary, empty collected water from the water tank |

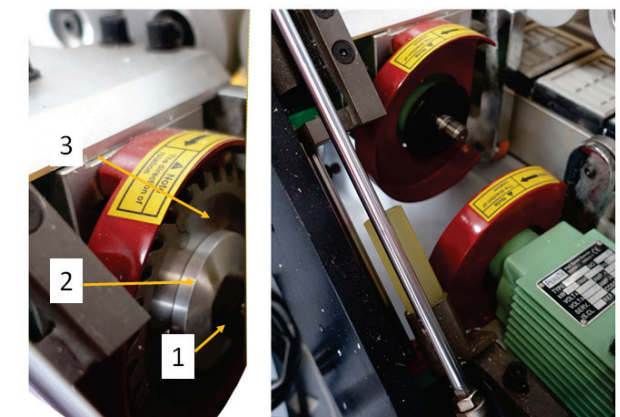


16.2.2 Cutter change (pre-milling unit)

| | |
|---|---|
|  | <ol style="list-style-type: none">1. remove the milling cutter cover / dust collector hood: To do this, loosen the two screws (2) and remove the cover (1)2. loosen the fixing screw: Loosen and remove the fixing screw (3) with a wrench and hold it in the notch on the milling cutter with a second wrench or screwdriver so that the screw can be loosened.3. remove milling cutter Remove the milling cutter from the shaft and clean the entire unit from milling dust4. insert new cutters and reassemble them. In order to re-assemble and tighten the screws (3), a tool (5) must be used to hold them in place again. |
|---|---|

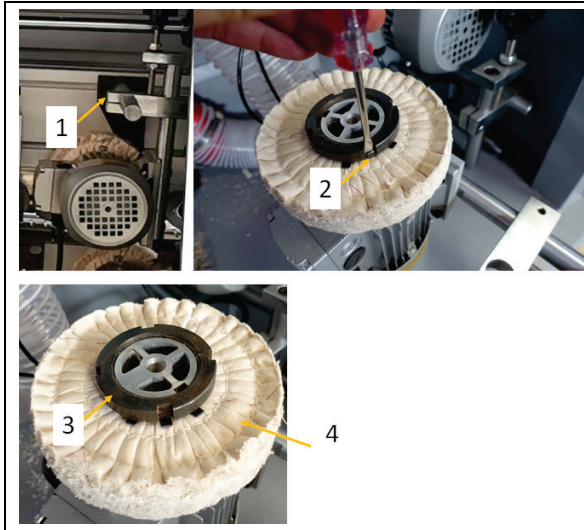
| NOTE | |
|--|--|
| | The pre-milling cutters should be assembled according to the following position to receive good milling performance. |
|  | |

16.2.3 Saw blade change

| | |
|---|---|
|  | <p>Loosen the nut (1) and fix the saw blade in position with a screwdriver. Remove nut (1), flange (2) and saw blade from the shaft.</p> <p>Clean the unit and place a new saw blade on the shaft:</p> <p>NOTE: Ensure that the saw blade is running in the correct direction.</p> <p>Mount the flange (2) and fix it with the nut, and for that purpose fix the saw blade in position again with a screwdriver. (recommended torque 25 Nm).</p> |
|---|---|



16.2.4 Polishing wheel change



Remove the polishing unit from its holder on the machine by loosening the screw (1). Loosen the locking tabs of the lock washer (2) on the nut (3) using a screwdriver. Unscrew the nut (3) and replace the polishing disc (4). Tighten the nut (3) again and engage the tabs of the lock washer in the nut again and mount the polishing unit on the holder on the machine.

16.3 Storage

Store the machine in a dry, frost-proof and lockable place when not in use. Disconnect the machine from the power supply. Make sure that unauthorised persons and especially children do not have access to the machine.

NOTE



Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or already unpacked parts under the intended ambient conditions!

16.4 Disposal



Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or operating equipment in the residual waste. If necessary, contact your local authorities for information regarding available disposal options.

If you purchase a new machine or equivalent equipment from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

17 TROUBLESHOOTING

WARNING



Danger due to electrical voltage and air pressure! Working on the machine with the voltage and compressed air supply still on can lead to serious injuries or death. Always disconnect the machine from the voltage and compressed air supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection!!

Many possible sources of error can be eliminated in advance if the machine is properly connected to the power (air pressure) supply.

If you are unable to carry out the necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to solve the problem.

| Trouble | Possible cause | Solution |
|-------------------------------|--|--|
| Machine does not start | <ul style="list-style-type: none"> Emergency stop switch to switch off switch or a phase is broken Overload protection is triggered. Wrong phase | <ul style="list-style-type: none"> Turn the emergency OFF switch to the right to unlock to Repair the defective circuit or the faulty phase Wait until the engine cools down Cover plate close Swap phase (L1 L2) |

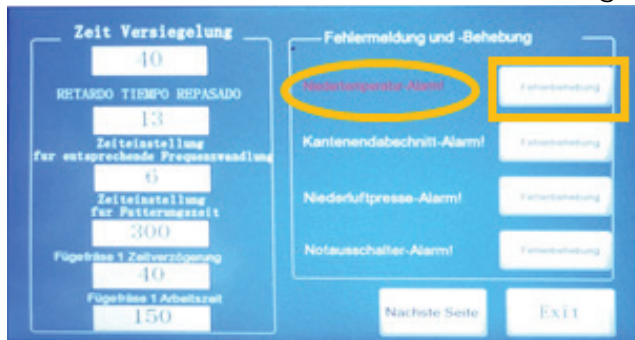


| | | |
|---|---------------------|--------------------------------|
| Glue transfers to rollers | • Too much glue set | • Reduce added glue quantity |
| Edge band is not optimally glued | • Less glue set | • increase added glue quantity |

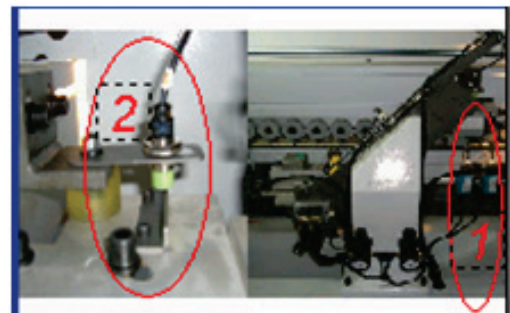
17.1 Error message and parameter settings

17.1.1 Low temperature alarm

Temperature of glue pot has not yet reached the set temperature. Alarm and troubleshooting can be viewed in the menu item Parameter setting error message.



17.1.2 Alarm of end-trimming



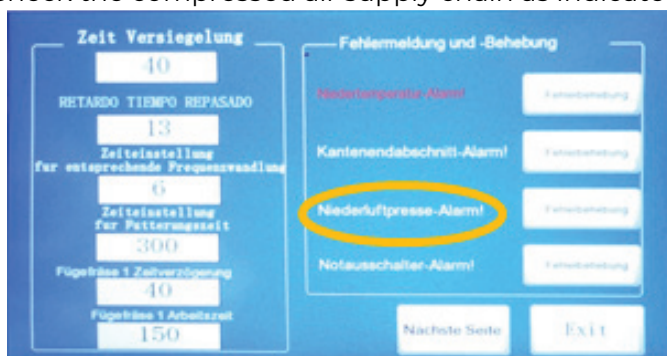
The purpose of limit switch No. 1 and sensor No. 2 is to protect the crosscut saw unit. The contact distance from the sensor switch to the trigger should be 1 to 2 mm.

For troubleshooting follow these points:

1. make sure that the optimum pressures are set to the corresponding working cylinders.
2. check the function of sensor no. 2.
3. check the minimum distance of the following plate on the conveyor belt.
4. press the "Reset" button.

17.1.3 Low air-pressure alarm

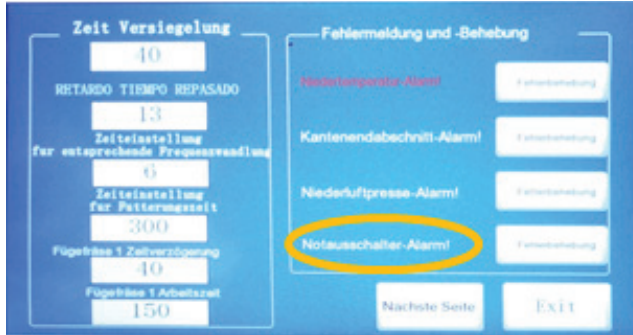
Check the compressed air supply chain as indicated in the error description.





17.1.4 Emergency stop alarm

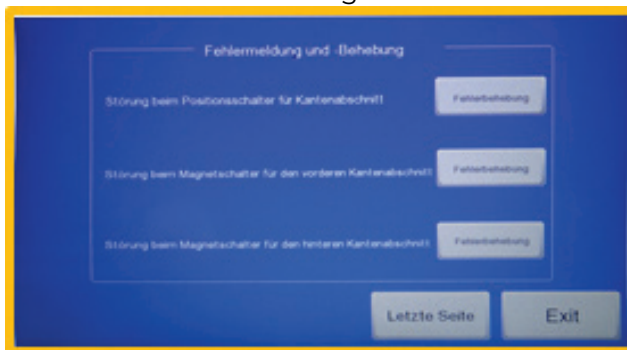
Check that the two emergency stop switches are unlocked and that the door is closed and the switching contact is established (if necessary, the position of the switch must be adjusted to establish the closing contact completely)



17.1.5 Other error-messages

Check the edge band saw unit in the respective error categories displayed.

- Fault in the position switch for edge trimming
- Faults in the magnetic switch for the front edge section
- Faults in the magnetic switch for the rear edge section



Parameter settings on the display:

| | | |
|--|----|--|
| | 1 | <p>The following times and settings can be made on the display, whereby parameters 3-10 do not need to be changed.</p> <p>1: Parameter preset to 40 (time setting for feeding)</p> <p>2: Parameter preset to 13 (time setting for feeding delay time)</p> <p>3: Set parameter to 6 (setting for inverter)</p> <p>4: Set parameter to 300 (feed setting)</p> <p>5: Set parameter to 40 (setting time delay for pre-milling cutter 1)</p> <p>6:Set parameter to 150 (setting working time of pre-milling cutter 1)</p> <p>7: Set parameter to 80</p> <p>8: Set parameter to 50 (Setting</p> <p>9:Set parameter to 15 (blowing delay time = setting delay time before starting blowing)</p> <p>10:Set parameter to 35 (stop blowing delay time = setting delay time for stop blowing after switch is deactivated)</p> |
| | 2 | |
| | 3 | |
| | 4 | |
| | 5 | |
| | 6 | |
| | 7 | |
| | 8 | |
| | 9 | |
| | 10 | |



18 PRÓLOGO (ES)

¡Estimado cliente!

Las presentes instrucciones de servicio contienen información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y el manejo de la encoladora de cantos KAM215EPSV _400V, en lo sucesivo denominados «Máquina».



Las instrucciones de servicio forman parte de la máquina y no deben guardarse aparte de ella. ¡Consérvelas para futuras consultas en un lugar adecuado de fácil acceso para el usuario (operador) y adjúntelo a la máquina en caso de que la transfiera a terceros!

¡Observe las indicaciones de seguridad!

Observe las indicaciones de seguridad y de peligro. Su incumplimiento puede producir lesiones graves.

Debido al constante desarrollo de nuestros productos, las ilustraciones y los contenidos pueden diferir ligeramente. Si detecta algún fallo, comuníquenoslo.

¡Sujeto a modificaciones técnicas!

¡Compruebe la mercancía inmediatamente después de la recepción y anote las posibles reclamaciones en la carta de porte al recibir la mercancía del transportista!

Los daños ocasionados durante el transporte deben notificarse por separado en un plazo de 24 horas.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH no podrá asumir ningún tipo de responsabilidad por los daños ocasionados por el transporte que no se hayan detectado.

Derechos de propiedad

© 2024

La presente documentación está protegida por la ley de propiedad intelectual. ¡Todos los derechos reservados! En particular, serán objeto de procedimientos judiciales la reimpresión, traducción y la extracción de fotos e ilustraciones.

Se acuerda que el tribunal de jurisdicción será el tribunal regional de Linz o el tribunal competente para 4170 Haslach.

Dirección del servicio postventa

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel.: +43 7289 71562-0

info@holzmann-maschinen.at



19 SEGURIDAD

Esta sección contiene información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo seguros de la máquina.



Para su seguridad, lea atentamente las presentes instrucciones de servicio antes de poner en marcha la máquina. Esto le permitirá manipular de manera segura la máquina y evitar, de este modo, malentendidos, así como daños personales y materiales. ¡Observe, además, los símbolos y pictogramas utilizados en la máquina, así como las indicaciones de seguridad y las advertencias de peligro!

19.1 Uso conforme a las especificaciones

La máquina ha sido diseñada exclusivamente para llevar a cabo las siguientes tareas: Encolado de cantos (PVC, ABS, PP, madera) de materiales a base de madera como el aglomerado, MDF, HDF y planchas ligeras utilizando un adhesivo termoplástico *dentro de los límites técnicos especificados*.

AVISO



HOLZMANN MASCHINEN GmbH no asume ninguna responsabilidad ni garantía por cualquier otro uso o utilización más allá de éste y por los daños materiales o lesiones resultantes.

19.1.1 Limitaciones técnicas

La máquina ha sido diseñada para utilizarse en las siguientes condiciones ambientales:

| | |
|--|---------------------|
| Humedad rel.: | máx. 65% |
| Temperatura (funcionamiento) | +5 °C hasta +40 °C |
| Temperatura (almacenamiento, transporte) | -20 °C hasta +55 °C |

19.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas

- Operar la máquina sin actitudes físicas ni mentales adecuadas
- Operar la máquina sin conocer las instrucciones de servicio
- Modificaciones del diseño de la máquina
- Operar la máquina en ambientes potencialmente explosivos (la máquina puede generar chispas durante el funcionamiento).
- Operar la máquina en estancias cerradas sin sistema de aspiración de virutas y polvo (un aspirador doméstico normal no es adecuado como sistema de aspiración).
- Operar la máquina fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones
- Retirar las indicaciones de seguridad colocadas en la máquina
- Modificar, puentear o desactivar los dispositivos de seguridad de la máquina
- Mecanizado de materiales con dimensiones fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones.
- Utilización de herramientas que no cumplen los requisitos de seguridad de la norma para máquinas herramientas para la transformación de madera (EN847-1).

El uso indebido o la inobservancia de las informaciones e indicaciones contenidas en el presente manual anulará todos los derechos de garantía y de reclamaciones por daños y perjuicios contra Holzmann Maschinen GmbH.

19.2 Requisitos del usuario

Los requisitos para operar la máquina son la aptitud física y mental y conocer y comprender las instrucciones de servicio.

¡Tenga en cuenta que las leyes y disposiciones locales pueden estipular la edad mínima del operario y restringir el uso de esta máquina!



Antes de trabajar en la máquina, póngase el equipo de protección individual.

Los trabajos en los componentes o equipos eléctricos sólo deben ser llevados a cabo por personal especializado en sistema eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos.



19.3 Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

| | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none">• Dos botones de PARADA DE EMERGENCIA autoblocantes para poder detener en cualquier momento movimientos peligrosos. |
|  | <ul style="list-style-type: none">• Resguardos móviles con enclavamiento Compuerta/puerta de mantenimiento (con interruptor de seguridad) |

19.4 Indicaciones generales de seguridad

Para evitar fallos de funcionamiento, daños y efectos perjudiciales para la salud, además de las normas generales de seguridad en el trabajo, se deben tener en cuenta especialmente los siguientes puntos al trabajar en la máquina:

- Compruebe la integridad y el funcionamiento de la máquina antes de ponerla en marcha. Utilice la máquina sólo si los resguardos necesarios para llevar a cabo el mecanizado y el resto de dispositivos de protección se han instalado, están en buenas condiciones de funcionamiento y con un mantenimiento correcto.
- Como lugar de instalación, seleccione una superficie nivelada, sin vibraciones y antideslizante.
- ¡Asegúrese de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina!
- ¡Asegúrese de que hay suficiente iluminación en el lugar de trabajo para evitar efectos estroboscópicos!
- ¡Asegúrese de que el entorno de trabajo esté limpio!
- Utilice únicamente herramientas que estén en perfecto estado, que no presenten fisuras ni otros defectos (p. ej., deformaciones).
- Retire las herramientas de ajuste de la máquina antes de encenderla.
- Mantenga el área alrededor de la máquina libre de obstáculos (p. ej., polvo, virutas, piezas de trabajo cortadas, etc.).
- Compruebe la resistencia de las conexiones de la máquina antes de utilizarla.
- No deje nunca desatendida la máquina cuando esté en marcha. La máquina se debe detener, si está desatendida.
- El manejo, los trabajos de mantenimiento o los de reparación sólo deben ser llevados a cabo por personal que esté familiarizado con la máquina y haya sido instruido en los peligros que pueden surgir al llevar a cabo estos trabajos.
- Asegúrese de que las personas no autorizadas mantengan una distancia de seguridad adecuada con el aparato y, especialmente, mantenga a los niños alejados de la máquina.
- Use un equipo de protección adecuado (protección ocular, máscara antipolvo, protección auditiva; guantes en el caso de que manipule herramientas). En ningún caso, lleve ropa holgada, corbatas, joyas, etc. ¡Peligro de atrapamiento!
- Oculte el cabello largo bajo una redcilla para el cabello.
- ¡No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha!
- Trabaje siempre con cuidado y precaución y no ejerza nunca una fuerza excesiva.
- ¡No sobrecargue la máquina!
- ¡No trabaje en la máquina si está cansado, desconcentrado o bajo la influencia de medicamentos, alcohol o drogas!
- No utilice la máquina en áreas, en las que los vapores de pinturas, los disolventes o los líquidos inflamables representen un peligro potencial (¡peligro de incendio o de explosión!).
- ¡No fume en las inmediaciones de la máquina (peligro de incendio)!
- Apague la máquina antes de llevar a cabo trabajos de equipamiento, ajuste, medición, limpieza, mantenimiento o reparación y desconéctela siempre de la fuente de alimentación para llevar a cabo trabajos de mantenimiento y de reparación. Antes de dejar de trabajar en la máquina, espere a que se hayan detenido completamente todas las herramientas o componentes de la máquina y asegure la máquina contra arranques accidentales.



19.5 Seguridad eléctrica

- Asegúrese de que la máquina está conectada a tierra.
- Asegúrese de que el interruptor principal se encuentra en la posición "O" antes de conectar la máquina a la fuente de energía.
- No utilice la máquina si no se puede encender o apagar con el interruptor ON/OFF.
- Utilice únicamente cables alargadores adecuados.
- Los cables dañados o enredados incrementan el riesgo de sufrir descargas eléctricas. Manipule el cable con cuidado. No utilice nunca el cable para llevar, tirar o desconectar la herramienta eléctrica. Mantenga el cable alejado del calor, aceite, bordes afilados o componentes móviles.
- Los enchufes homologados y las tomas de corriente adecuadas reducen el riesgo de sufrir descargas eléctricas.
- La entrada de agua en la herramienta eléctrica incrementa el riesgo de sufrir descargas eléctricas. No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o la humedad.
- La máquina sólo se podrá utilizar en ambientes húmedos si la fuente de energía está protegida por un interruptor de corriente residual.

19.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina

- ¡No se permite trabajar con guantes en componentes giratorios!
- Al operar la máquina se produce polvo de madera. ¡Por lo tanto, durante la instalación, conecte la máquina a un sistema adecuado de aspiración de polvo y virutas!
- ¡Encienda siempre el sistema de aspiración de polvo antes de comenzar a mecanizar la pieza de trabajo!
- No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha.
- Si se utilizan herramientas de fresado con un diámetro ≥ 16 mm y hojas para sierras circulares, éstas deben cumplir las normas EN 847-1:2013 y EN 847-2:2013. Los portaherramientas deben cumplir la norma EN 847-3:2013;
- El ruido excesivo puede producir daños auditivos y pérdida temporal o permanente de la capacidad auditiva. Lleve una protección auditiva certificada con arreglo a las normas de salud y seguridad para limitar la exposición al ruido.
- Sustituya inmediatamente las hojas de la sierra rotas y deformadas, ya que no pueden reparar.
- El adhesivo y la unidad de encolado se calientan mucho durante el funcionamiento. Evite cualquier contacto con componentes/adhesivos calientes y espere a que se enfríen antes de llevar a cabo los trabajos de mantenimiento

19.7 Advertencias de peligro

A pesar de que se utilice la máquina conforme a las especificaciones, sigue habiendo determinados riesgos residuales. Debido al diseño y a la construcción de la máquina, pueden producirse situaciones peligrosas al manipular las máquinas que se identifican en el presente manual de instrucciones de la siguiente manera:

PELIGRO



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación peligrosa inminente que de no evitarse tendrá como consecuencia la muerte o lesiones graves.

ADVERTENCIA



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones graves o incluso la muerte.

ATENCIÓN



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones leves o moderadas.

**AVISO**

Una indicación de seguridad similar indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse puede producir daños materiales.

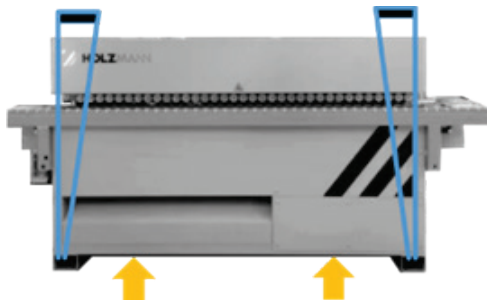
A pesar de todas las normas de seguridad, el sentido común y una adecuada aptitud/formación técnica son y seguirán siendo los factores de seguridad más importantes para operar sin problemas la máquina. **¡Trabajar de manera segura depende ante todo de usted!**

20 TRANSPORTE**ADVERTENCIA**

Los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas dañados o que no tengan suficiente capacidad de carga pueden producir lesiones graves o incluso la muerte. Compruebe si los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas presentan suficiente capacidad de carga y se encuentran en perfecto estado antes de utilizarlos. Fije las cargas con cuidado y no permanezca nunca bajo cargas suspendidas.

Para transportar la máquina de manera adecuada, observe también las instrucciones y la información del embalaje de transporte relativas al punto de gravedad, puntos de anclaje, peso, medios de transporte que se deben utilizar y la posición de transporte especificada, etc.

Transporte la máquina en su embalaje hasta el lugar de montaje. Para maniobrar la máquina en su embalaje, se pueden utilizar, p. ej., transpaletas o carretillas elevadoras con la capacidad de elevación adecuada. Para descargarla sin problemas, se debe utilizar una carretilla elevadora/grúa con dispositivos adecuados de elevación y es necesario que haya personal cualificado para el manejo debido a su elevado peso. Los puntos de sujeción de la carga para los dispositivos de elevación deben seleccionarse como se muestra en el siguiente esquema (flechas).

**21 MONTAJE****21.1 Comprobación del volumen de suministro**

Compruebe la máquina inmediatamente después de la entrega para verificar si presenta daños por transporte o faltan componentes.

21.2 El lugar de trabajo

Para garantizar el funcionamiento de la máquina, la superficie debe presentar suficiente estabilidad y capacidad de carga y debe haber un espacio libre alrededor de la máquina de 1500 mm para el manejo y los trabajos de mantenimiento. Si se van a mecanizar piezas de trabajo de mayor longitud, es posible que deba dejar más espacio libre.

El lugar de instalación elegido debe garantizar una conexión adecuada a la red eléctrica y al suministro de aire comprimido.

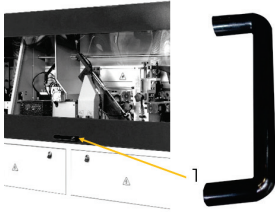
21.3 Montaje de la máquina

La máquina está premontada. Únicamente se deben montar los componentes desmontados para el transporte y la conexión a la alimentación eléctrica y al suministro de aire comprimido y al sistema de aspiración. Para ello, siga las siguientes indicaciones.



| | |
|--|--|
| | <p>1. Montaje del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo</p> <p>Fije el brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo (1) con los tornillos (3) en los puntos A y B de las barras guía (2) de la máquina.</p> |
| | <p>2. Montaje de la placa de soporte de la cinta de cantar</p> <p>Fije el brazo (1) a la máquina con los cuatro tornillos cilíndricos (S). Inserte la fijación de la mesa (2) en el orificio del brazo (1) y asegúrela con los tornillos (S1). Afloje el tornillo cilíndrico (S2) y retire el soporte (3). Un rodamiento de bolas (L1) debe permanecer en la fijación de la mesa (2) y el segundo L2 en el soporte (3). Coloque la placa de soporte (4). Coloque el rodamiento L2 del soporte (3) en la placa de soporte y, a continuación, vuelva a montar el soporte (3) con el tornillo (S2). Mueva los 2 puntales de la fijación de la mesa 90° en la placa y monte los rodillos limitadores (6).</p> <div data-bbox="847 1261 1465 1469"><p>AVISO</p><p>Algunos componentes se encuentran en el cuerpo de la máquina y se pueden extraer después de abrir la cubierta protectora.</p></div> |
| | <p>3. Montaje de las mangueras en el orificio del sistema de aspiración</p> <p>Fije los dos adaptadores (1) de las mangueras del dispositivo de succión en la máquina: uno para el grupo de ensamblaje en la posición (A) y otro en el grupo refilador (B) con los tornillos (S) y las tuercas (M).</p> |
| | <p>4. Montaje de la manivela del ajuste en altura</p> <p>Coloque la manivela en el perno del contador.</p> |



| | |
|---|--|
|  | <p>5. Montaje del asidero de la puerta de mantenimiento</p> <p>Fije ambos asideros (1) en la puerta de mantenimiento con tornillos, arandelas y el anillo retenedor.</p> |
|---|--|

AVISO

Los grupos de fresado y el retestador están asegurados para el transporte con bridas. Se deben retirar antes de llevar a cabo cualquier trabajo.

21.4 Conexión eléctrica**ADVERTENCIA**

¡Tensiones eléctricas peligrosas! ¡La conexión de la máquina a la alimentación eléctrica y las comprobaciones correspondientes sólo deben ser llevadas a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos!

La máquina funciona con corriente de alimentación (400 V, 3~, 50 Hz). Se recomienda utilizar fusibles de 16 A.

21.4.1 Establecimiento de la conexión a la corriente de alto voltaje

Proceda de la siguiente manera para conectar la máquina a la red eléctrica:

- Compruebe que la tensión de alimentación y su alimentación cumplen las especificaciones de la placa de características de la máquina.
- Utilice un aparato adecuado para comprobar la funcionalidad de la conexión cero y de la toma de tierra.
- El circuito de la fuente de alimentación debe equiparse con una protección contra sobretensiones (RCD con una corriente residual máxima de 30mA).
- Consulte la tabla de capacidad de corriente para conocer la sección transversal necesaria de los cables de alimentación. (Asegúrese de que los cables estén en buen estado y son adecuados para la transmisión de energía. ¡Los cables de tamaño inferior reducen la transmisión de energía y se calientan considerablemente!)
- Conecte los cables de alimentación a los bornes correspondientes de la caja de entrada (L1, L2, L3, N, PE) (Vea la siguiente figura).

| | | |
|---|---|--|
| <p>Conexión de enchufe 400V:</p> | <p>Desatornille la cubierta</p>  | <p>Cable de 5 hilos con conductor N</p>  |
|---|---|--|

21.5 Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo

La máquina se debe conectar a un sistema de aspiración de polvo y virutas. El sistema de aspiración debe arrancar al mismo tiempo que comienza el avance de la máquina. La velocidad del aire de la boquilla de conexión del sistema de aspiración y de los conductos de salida debe ser de al menos 20 m/s para materiales con una humedad de <12 % (al menos 28 m/s con virutas húmedas con una humedad del >12 %). Las mangueras de aspiración utilizadas deben ser ignífugas (DIN4102 B1) y permanentemente antiestáticas (o conectadas a tierra a ambos lados) y cumplir las normas de seguridad pertinentes.

Encontrará información sobre el flujo de aire y las boquillas de aspiración en los datos técnicos. ¡Al tender las mangueras de aspiración identifique los posibles puntos de tropiezos!



21.6 Conexión al suministro de aire comprimido



Conecte la unidad de aire comprimido a la conexión de aire comprimido (1). La presión debe ajustarse a aprox. 6 bar (2).

22 FUNCIONAMIENTO

Ponga la máquina en funcionamiento únicamente si se encuentra en perfecto estado. Antes de poner la máquina en funcionamiento, se debe inspeccionar visualmente. Los dispositivos de seguridad, los conductos eléctricos y los elementos de mando deben comprobarse cuidadosamente. Compruebe si las uniones roscadas presentan daños y están bien apretadas.

22.1 Tareas preparatorias

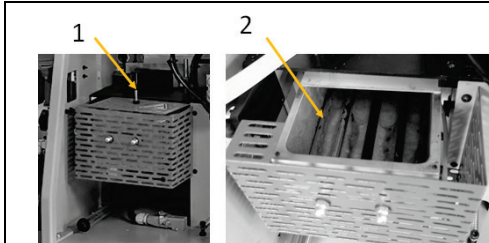
ADVERTENCIA



¡Riesgo de sufrir lesiones por arranques accidentales de la máquina!

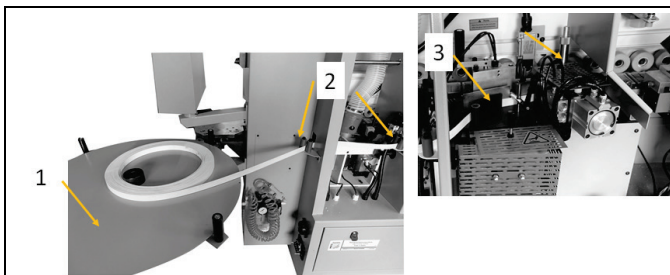
→ Antes de llevar a cabo cualquier trabajo de ajuste, mantenimiento o conservación desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y aire comprimido y asegúrela contra arranques accidentales.

22.1.1 Llenado del granulado de adhesivo



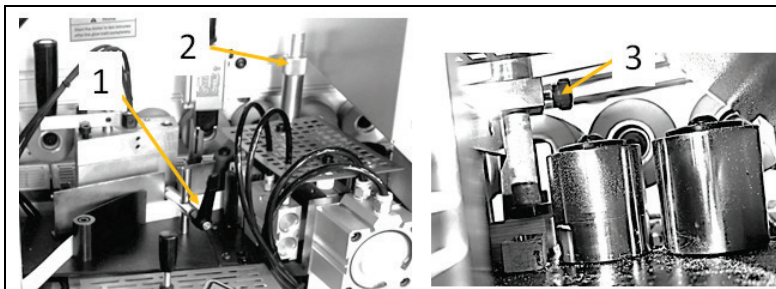
Abra la tapa del depósito del granulado (1) y rellene el granulado. A continuación, vuelva a cerrar el depósito del granulado. (Aviso: se deben cubrir las varillas de caldeo (2))

22.1.2 Insertar la cinta de cantar en el sistema de alimentación de la cinta



Coloque la cinta de cantar en la placa de soporte (1) y pásela a través de los rodillos (2), la placa calefactora (3) hasta el rodillo alimentador (4).

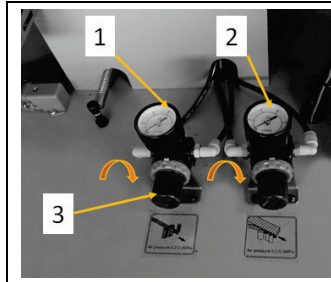
22.1.3 Ajuste de la altura de la cinta de cantar



Ajuste la altura en 2 posiciones:
El pisador de cantos (1) debería ajustarse a una altura de aprox. 1-2 mm
Para la pos. 1: Libere la palanca, baje el rodillo y vuelva a fijar la palanca.
Para la pos. 2: Afloje el tornillo 3 y ajuste la altura con el tornillo moleteado (2).



22.1.4 Ajustes del regulador de presión de la cizalla /presión de contacto

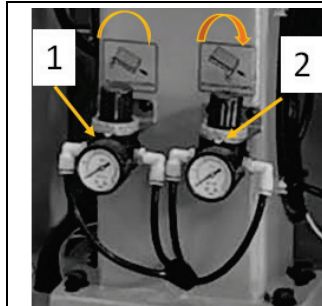


La presión establecida debe estar entre 2-3 bar (0,2 MPa-0,3 MPa). La unidad de presión (1) se encarga de ajustar la cizalla. La unidad de presión (2) la presión de contacto

Para llevar a cabo el ajuste, levante la caperuza (3) y gire el regulador de presión para obtener más presión en la dirección de la flecha. Para reducir la presión, en contra de la dirección de la flecha.

AVISO: El ajuste de presión de la cizalla sólo se muestra al accionar el manómetro.

22.1.5 Ajustes del regulador de presión del retestador



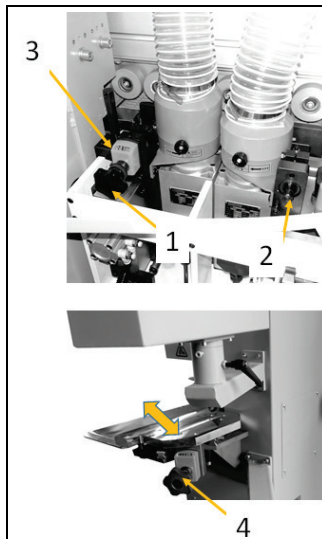
La presión establecida debe estar entre 3-4 bar (0,3 MPa-0,4 MPa). El dispositivo de presión (1) se encarga de ajustar el grupo retestador para el extremo de la cinta. El dispositivo de presión (2) el grupo retestador para el inicio de la cinta

AVISO: La presión establecida para el retestador del extremo (1) debe ser siempre más elevada que la de la unidad (2).

Para llevar a cabo el ajuste, levante la caperuza (3) y gire el regulador de presión para obtener más presión en la dirección de la flecha. Para reducir la presión, en contra de la dirección de la flecha.

AVISO: El ajuste de presión del retestador del extremo (1) sólo se muestra al accionar el manómetro.

22.1.6 Ajuste del arranque de fresado



El arranque de material de la pieza de trabajo se puede ajustar con el volante manual (1).

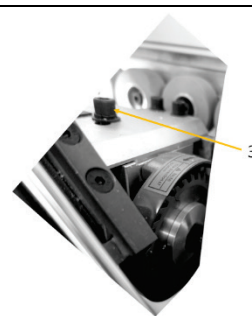
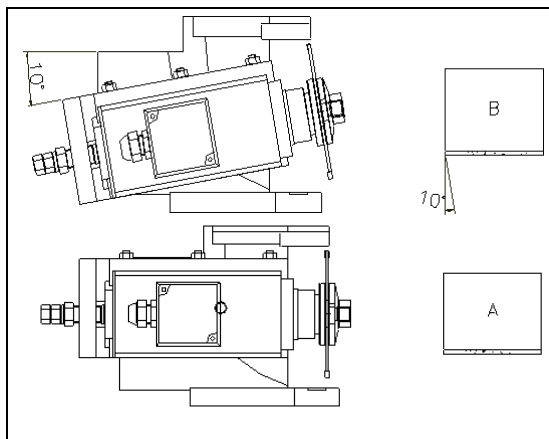
En la pantalla (3), se muestra el valor ajustado.

P. ej.: se ha ajustado 2,0 mm, se quitarán 2 mm del canto de la pieza de trabajo.

La fresa está preconfigurada en sentido horario (2) y solo se debe corregir si se van a fresar niveles en la pieza de trabajo.

AVISO: Para conseguir el arranque programado hay que configurar el mismo valor en el volante manual: (4).

22.1.7 Ajuste del ángulo del retestador



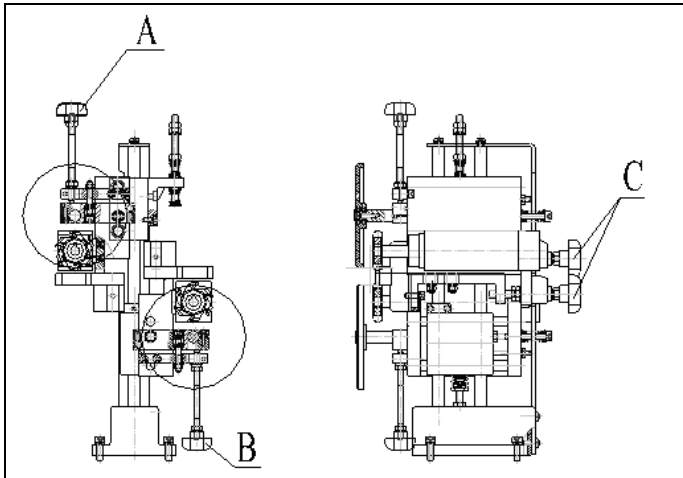
Los dos grupos retestadores se pueden inclinar hasta 10°. Esto permite seleccionar la forma del corte (vea las figuras A y B).

Para ajustarlo, afloje el tornillo (3) del grupo retestador, ajuste el ángulo y, a continuación, vuelva a apretar el tornillo (3).

Se pueden ajustar los dos grupos retestadores (extremo, inicio).

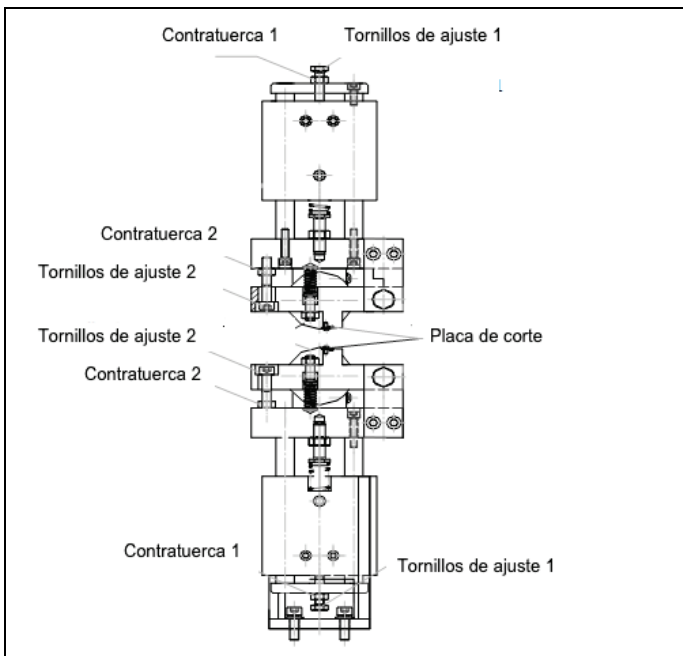


22.1.8 Ajuste del grupo refilador



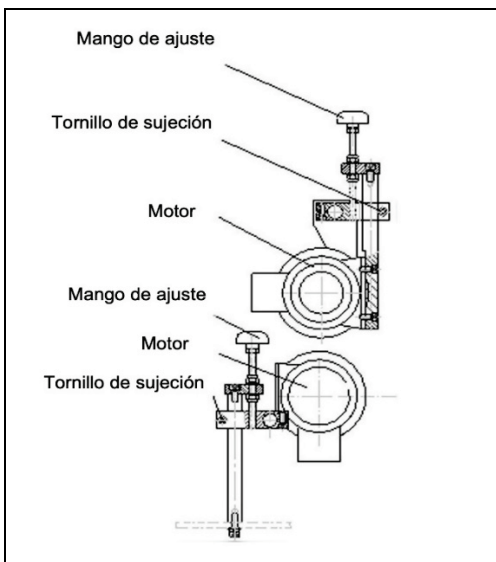
El grupo de fresado se puede ajustar de dos maneras posibles. Las fresas se pueden ajustar horizontal y verticalmente. Con los tornillos de ajuste C se puede modificar el tamaño del radio (horizontal). La fresa se puede ajustar con "+" en la parte delantera y con "-" horizontalmente. La herramienta se ajusta verticalmente con los mandos A y B. Esto se debe realizar siempre que se sustituyan las fresas. **AVISO:** Al ajustar las posiciones verticales A y B, el ajuste de la posición horizontal debe ser el mismo en los dos grupos. La proyección máxima de la cinta de cantar de la pieza de trabajo debe ser de 2 mm.

22.1.9 Ajuste del grupo rascador



La altura de las unidades superior e inferior se puede ajustar con el tornillo de ajuste 1 aflojando la contratuercia. La distancia entre la arandela de acero y el rascador debe ser de aproximadamente 1-1,5 mm.

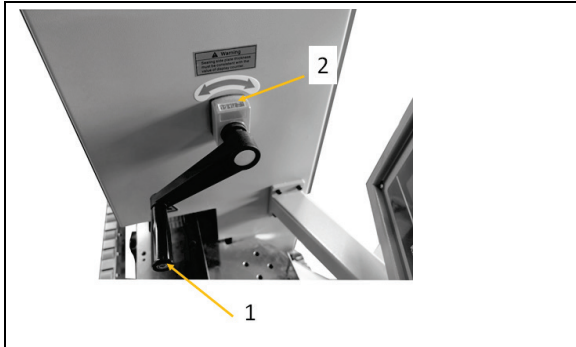
22.1.10 Ajuste de la unidad de pulido



La unidad de pulido con los discos de pulido sirve para quitar y pulir los restos de adhesivo y los bordes de los cantos. Los sentidos de rotación de los discos de pulido son en sentido contrario a las agujas del reloj en la parte superior y en el sentido de las agujas del reloj en la parte inferior. Los discos de pulido se deben incrustar en el canto de la pieza de trabajo aproximadamente de 3 ~ 5 mm. Este ajuste (desplazamiento vertical) se lleva a cabo aflojando los tornillos de sujeción y los mandos de ajuste de la unidad de pulido.



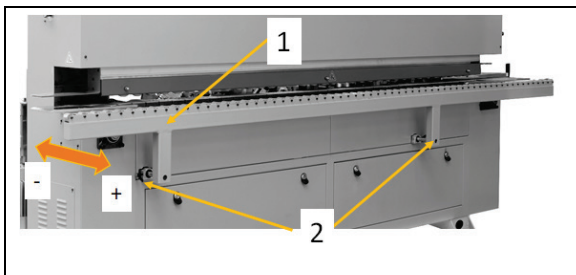
22.1.11 Ajuste de la altura de la pieza de trabajo



Con la manivela (1) se puede ajustar la altura a la altura de la pieza de trabajo. La altura ajustada se puede leer en la pantalla (2).

AVISO: Para obtener la presión de contacto más óptima posible, el ajuste de altura debe corresponder a la altura de la pieza de trabajo.

22.1.12 Ajuste del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo



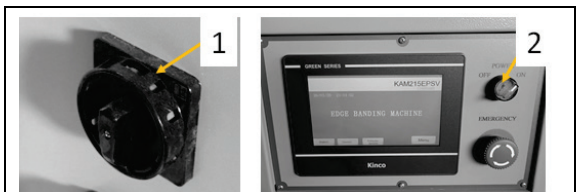
Se puede mover la posición del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo con respecto a la máquina y ajustar su posición con respecto a la máquina en función del tamaño de la placa. Para ello, afloje las dos palancas (2), aleje el brazo de apoyo de la placa (1) de la máquina (+) o acérquelo a la máquina (-) y vuelva a fijarlo en la posición requerida con las palancas (2).

22.2 Manejo

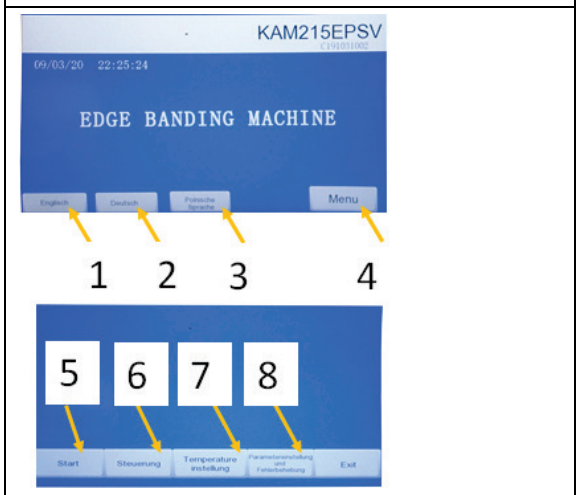
Listado de comprobación:

- ✓ La máquina está conectada a la alimentación de corriente
- ✓ La máquina está conectada al suministro de aire comprimido y se han ajustado las presiones recomendadas.
- ✓ Los dos interruptores de parada de emergencia están desbloqueados.
- ✓ Se ha rellenado el granulado de adhesivo
- ✓ Se ha insertado la cinta de cantar y se ha ajustado la altura
- ✓ La puerta de mantenimiento está cerrada y el microinterruptor está cerrado
- ✓ El sistema de aspiración está conectado y está listo para funcionar

22.2.1 Encendido de la máquina



Gire el interruptor principal (1) a la posición ON (I). Ponga el interruptor (2) del panel de mando en la posición "ON".



Selección de idioma:

Al pulsar uno de los campos de selección de idiomas en el menú principal:

1: para inglés

2: para alemán

3: para polaco

se selecciona el idioma correspondiente.

Se accede al menú de control pulsando la tecla de menú (4).

5: Volver al menú principal

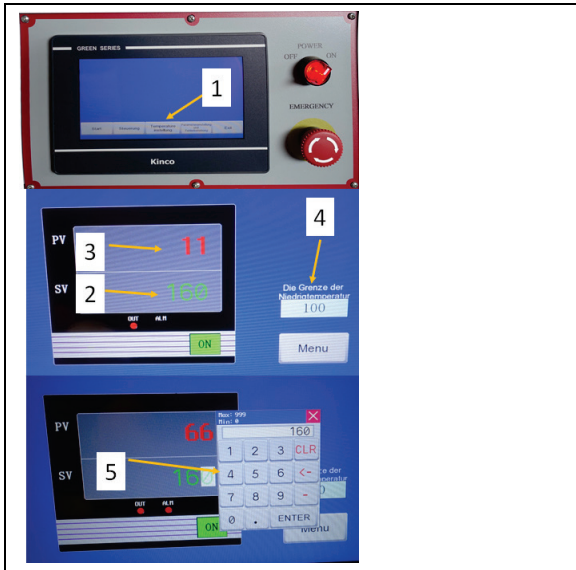
6: Menú de control (activación / desactivación de los grupos)

7: Menú de ajuste de temperatura de la unidad de encolado

8: Menú de parámetros y de avisos de error



22.2.2 Ajuste de la temperatura del adhesivo



La temperatura del adhesivo se puede ajustar en la pantalla táctil (2) y la temperatura actual del adhesivo (2) se puede leer en la pantalla.

Para ello, seleccione el punto del menú (1) "Ajuste de temperatura", donde se puede modificar la temperatura seleccionando la temperatura nominal con la máscara de entrada (5).

AVISO: Si no se ha alcanzado aún la temperatura límite, aparecerá una alarma ("Temperatura baja») en la pantalla.

La temperatura nominal ajustada se debe ajustar correctamente en función del granulado de adhesivo.

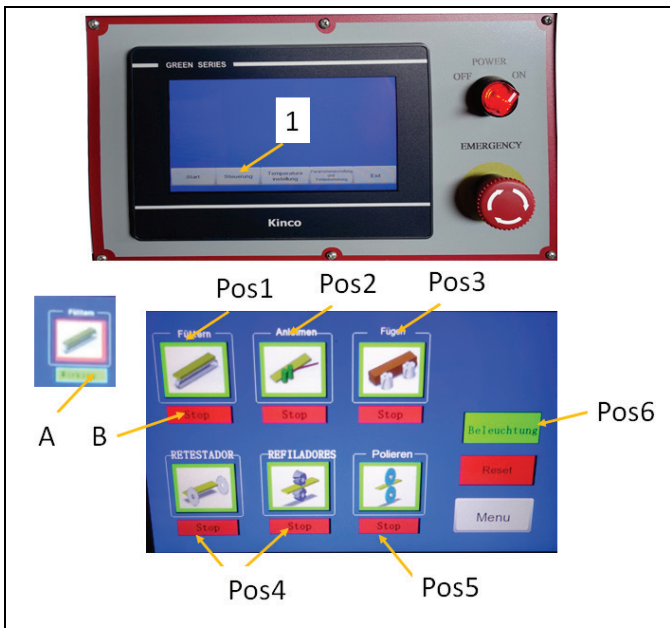
El control de temperatura permanecerá activo hasta que se apague la máquina

AVISO



La función de encolado no debe activarse hasta que se haya alcanzado la temperatura objetivo del adhesivo para evitar dañar los motores de la unidad de encolado.

22.2.3 Activación y desactivación de los grupos



Al seleccionar el menú "Control" (1) se accede a la ventana de comandos con la que se pueden activar o desactivar los grupos correspondientes pulsando la pantalla. El estado se indica en los campos que hay bajo los grupos.

Estado A con fondo verde = iniciado

Estado B con fondo rojo = detenido

Las siguientes unidades se activan o desactivan en las posiciones correspondientes.

Pos 1: Cadena transportadora

Pos 2: Unidad de encolado

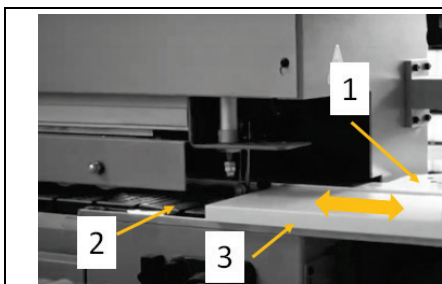
Pos 3: Grupo de ensamblaje

Pos 4: Retestador y refilador (juntos)

Pos 5: Unidad de pulido

Pos 6: Luz

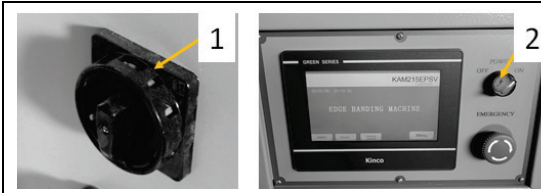
22.2.4 Proceso de encolado



Una vez realizados los pasos anteriores, sólo hay que colocar la pieza de trabajo (3) en el riel guía (1) y empujarla en dirección a la cadena transportadora (2) con el canto que hay que encolar de cara a la máquina, hasta que sea transportada de manera automática por la cadena transportadora (2).



22.2.5 Activación de la parada de emergencia / apagado de la máquina.



Sólo en situaciones de emergencia:

Parada de la máquina con uno de los dos botones de PARADA DE EMERGENCIA (2)

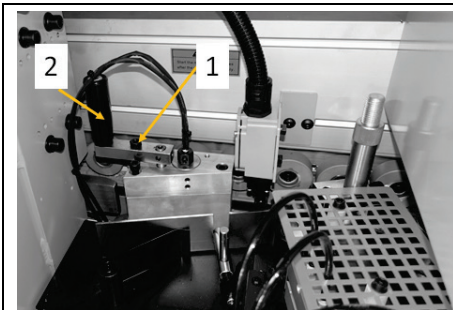
Apagado de la máquina:

Primero se desactivan todos los accionamientos. A continuación, gire el interruptor (2) del pupitre de mando a la posición (O) "OFF" y gire el interruptor principal (1) a la posición (O).

22.3 Ajuste fino de parámetros para obtener el resultado deseado en los cantos

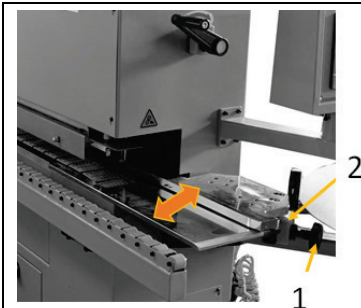
Para obtener el resultado deseado en los cantos, es necesario llevar a cabo ajustes finos en la máquina en función del grosor del canto y también de la forma deseada.

22.3.1 Ajuste de la cantidad de adhesivo



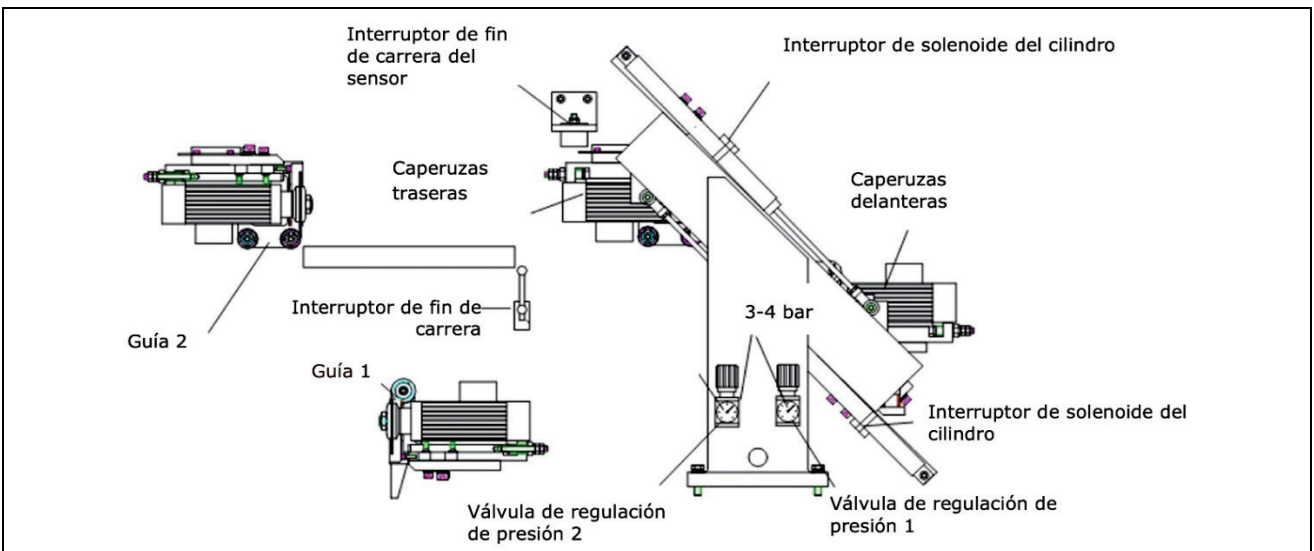
Con la manivela (2) se puede ajustar la cantidad de adhesivo. Para ello, afloje la contratuerca (1). Gire la manivela (2) para ajustar la cantidad de adhesivo que se requiera. A continuación, vuelva a fijar la contratuerca (1).

22.3.2 Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo



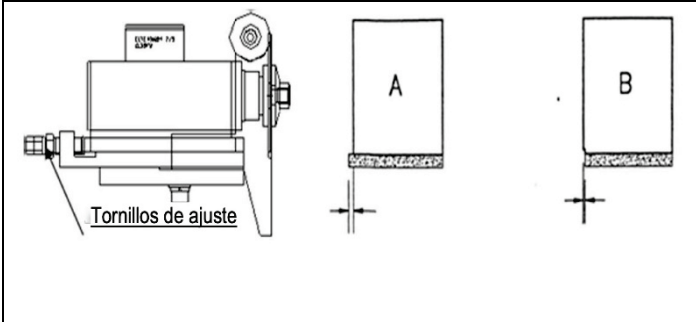
Con el volante manual (1) se puede ajustar la distancia a la cinta transportadora.

22.3.3 Ajustes del retestador (corte del canto)





El retestador se utiliza para retestar el sobrante de la cinta de cantar en la parte delantera y en el extremo de la pieza de trabajo. Mientras la pieza de trabajo se mueve en la cinta transportadora, la cinta de cantar que se encola con suficiente sobrante es retestada en la parte delantera. Cuando se alcanza el extremo de la pieza de trabajo, la cinta de cantar es retestada automáticamente por el retestador superior. Una vez finalizado el proceso, los dos retestadores vuelven a las posiciones de inicio



Con el tornillo de ajuste se puede reajustar, si es necesario, para que queden a ras de la pieza de trabajo el sobrante existente (figura A) o el canto del corte situado dentro de la pieza de trabajo (figura B). Girándolo en el sentido de las agujas del reloj, el retestador se moverá hacia la pieza de trabajo. Si se mueve en el sentido contrario, se alejará. De esta manera, se puede ajustar un corte a ras del canto.

23 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

23.1 Limpieza

AVISO



Los productos de limpieza incorrectos pueden dañar la pintura de la máquina. No utilice para limpiar disolventes, diluyentes para lacas nitrocelulósicas u otros productos de limpieza que puedan dañar la pintura de la máquina. ¡Observe las instrucciones y las indicaciones del fabricante del producto de limpieza!

Es imprescindible limpiar periódicamente la máquina para garantizar un funcionamiento seguro y una larga vida útil de la máquina. Por lo tanto, limpie el aparato después de utilizarlo, pero como mínimo una vez a la semana. Además, las guías se deben tratar con el producto de limpieza WT-40.

23.2 Mantenimiento

ADVERTENCIA



¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas y aire comprimido! Manipular la máquina con la alimentación eléctrica y el suministro de aire comprimido conectados puede producir lesiones graves o incluso la muerte. ¡Al llevar a cabo trabajos de mantenimiento o de reparación, desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y del suministro de aire comprimido, y asegúrela contra arranques accidentales!

La máquina precisa de poco mantenimiento y únicamente se debe llevar a cabo el mantenimiento de unos pocos componentes. ¡Independientemente de esto, se deben subsanar inmediatamente los fallos y defectos que puedan afectar a la seguridad del usuario!

- Antes de cada puesta en marcha, asegúrese de que los dispositivos de seguridad están en perfecto estado y de que funcionan correctamente.
- Compruebe que todas las conexiones están correctamente apretadas al menos una vez a la semana.
- Compruebe periódicamente que las etiquetas de advertencia y de seguridad de la máquina están en perfecto estado y son legibles.
- Utilice únicamente las piezas de recambio originales recomendadas por el fabricante

23.2.1 Programa de conservación y de mantenimiento

El tipo y el grado de desgaste de la máquina depende en gran medida de las condiciones de funcionamiento. Los intervalos que se especifican a continuación se aplican cuando la máquina se utiliza dentro de los límites especificados:

| Intervalo | Componente | Actividad |
|------------------------------|------------|------------------------|
| Antes de comenzar a trabajar | Máquina | Limpieza de la máquina |



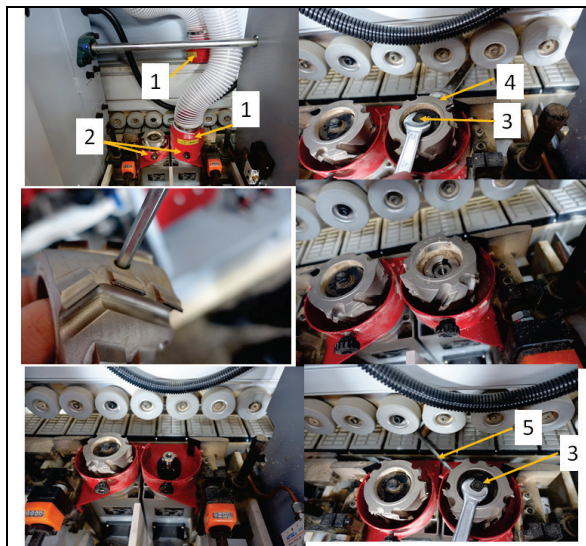
| | | |
|-------------------------------------|--|---|
| Antes de comenzar a trabajar | Máquina | Retirar todas las piezas sueltas y las herramientas Comprobar si las fresas y la hoja del retestador presentan daños |
| Transcurridas 2 semanas | Accionamiento por cadena | Engrasar / lubricar por la boquilla de engrase |
| 1 vez al mes | Órgano de accionamiento de parada de emergencia, microinterruptores de las puertas | Compruebe la función de parada de emergencia con una prueba funcional |
| Si es necesario | Sustitución de la herramienta | Sustitución (desgaste, daños) |

23.2.2 Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje)

ATENCIÓN



Las herramientas de fresado tienen bordes afilados. Use guantes resistentes a los cortes para evitar lesiones.

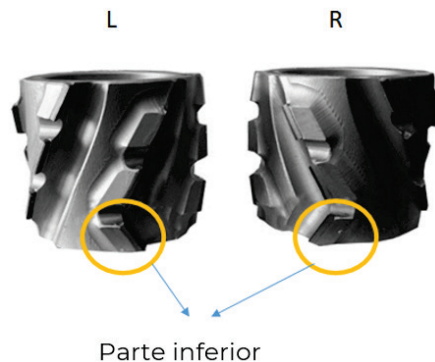


1. Retire la cubierta de la fresa / campana de aspiración:
Para ello, afloje los dos tornillos (2) y retire la cubierta (1)
2. Afloje el tornillo de fijación:
Con una llave, afloje y retire el tornillo de fijación (3). Para ello, manténgalo en la muesca de la fresa con una segunda llave o destornillador para que el tornillo se pueda aflojar
3. Retire la fresa
Retire la fresa del eje y limpie el polvo de fresado de toda la unidad
4. Inserte una nueva fresa y vuelva a montarla.
Para poder volver a montar y apretar el tornillo (3), se debe sujetar de nuevo con una herramienta (5).

AVISO



La fresa se debe instalar de la siguiente manera para obtener un resultado óptimo del canto.



23.2.3 Sustitución de la hoja del retestador

ATENCIÓN

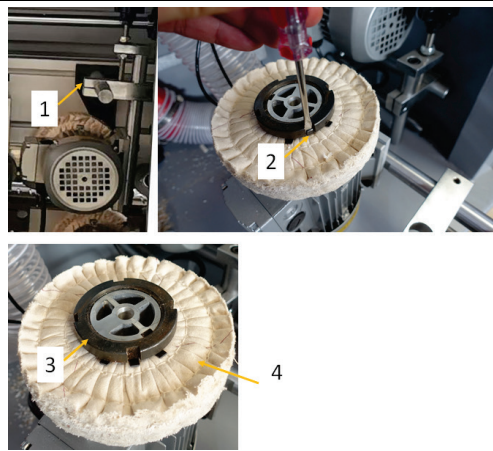


Las hojas del retestador tienen bordes afilados. Use guantes resistentes a los cortes para evitar lesiones.



| | |
|---|---|
|  | <p>Afloje la tuerca (1), sujetando la hoja del retestador en su posición con un destornillador. Retire la tuerca (1), la brida (2) y la hoja del retestador del eje.</p> <p>Limpie la unidad y coloque la nueva hoja del retestador en el eje:</p> <p>AVISO: Asegúrese de que la hoja de retestador gira en el sentido correcto.</p> <p>Monte la brida (2) y fíjela con la tuerca. Para ello, vuelva a fijar la hoja del retestador en su posición con un destornillador (par de apriete recomendado 25 Nm).</p> |
|---|---|

23.2.4 Sustitución del disco de pulido

| | |
|--|---|
|  | <p>Afloje el grupo de pulido de su soporte aflojando el tornillo (1). Afloje las pestañas de la arandela de seguridad (2) de la tuerca (3) con un destornillador. Desenrosque la tuerca (3) y sustituya el disco de pulido (4). Vuelva a apretar la tuerca (3) y vuelva a encajar las pestañas de la arandela de seguridad en la tuerca y monte el grupo de pulido en el soporte.</p> |
|--|---|

23.3 Almacenamiento

AVISO



Un almacenamiento inadecuado puede dañar y deteriorar los componentes. ¡Almacene los componentes empaquetados o desembalados sólo en las condiciones ambientales especificadas!

En caso de que no se utilice, almacene la máquina en un lugar seco, protegido contra las heladas y con cerradura para evitar, por un lado, que se forme óxido y para garantizar, por otro lado, que las personas no autorizadas y, especialmente, los niños puedan acceder a la máquina.

23.4 Eliminación de residuos



Tenga en cuenta las normas de carácter nacional sobre tratamiento de residuos. No elimine nunca la máquina, los componentes de la máquina o equipos con los residuos municipales. Si es necesario, póngase en contacto con las autoridades locales para informarse sobre las opciones de eliminación que haya disponibles.

Si compra una nueva máquina o un aparato similar a su distribuidor, éste estará obligado en determinados países a eliminar correctamente su máquina usada.

24 SUBSANACIÓN DE ERRORES

ADVERTENCIA



¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas y aire comprimido! Manipular la máquina con la alimentación eléctrica y el suministro de aire comprimido conectados puede producir lesiones graves o incluso la muerte. ¡Al llevar a cabo trabajos de mantenimiento o de reparación, desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y del suministro de aire comprimido, y asegúrela contra arranques accidentales!



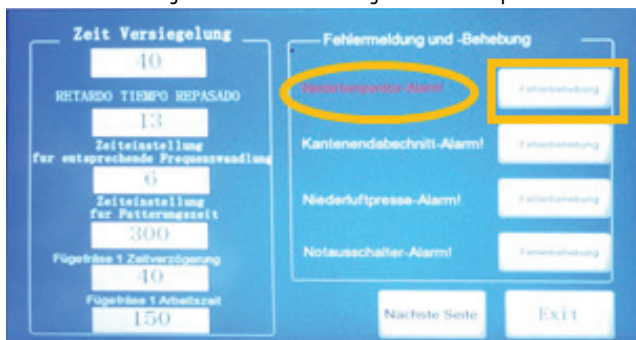
Se pueden excluir de antemano un gran número de errores potenciales si se conecta correctamente la máquina a la red eléctrica. Si no se ve capaz de llevar a cabo correctamente las reparaciones necesarias y/o no cuenta con la formación requerida, encomiende siempre a personal especializado la subsanación del problema.

| Error | Posible causa | Subsanación |
|---|---|---|
| La máquina no se pone en marcha | <ul style="list-style-type: none"> • Interruptor de PARADA DE EMERGENCIA activado • Se ha roto el interruptor o ha fallado una fase • Se activó la protección contra sobrecalentamientos | <ul style="list-style-type: none"> • Gire el interruptor de PARADA DE EMERGENCIA hacia la derecha para desbloquearlo • Repare el circuito o la fase defectuosa • Deje que se enfríe la calefacción |
| La cola se transfiere a los rodillos | <ul style="list-style-type: none"> • Se ha ajustado demasiado adhesivo | <ul style="list-style-type: none"> • Disminuya el aporte de adhesivo |
| La cinta de canteo no se pega de manera óptima | <ul style="list-style-type: none"> • Se ha añadido muy poca cola | <ul style="list-style-type: none"> • Aumente el aporte de adhesivo |

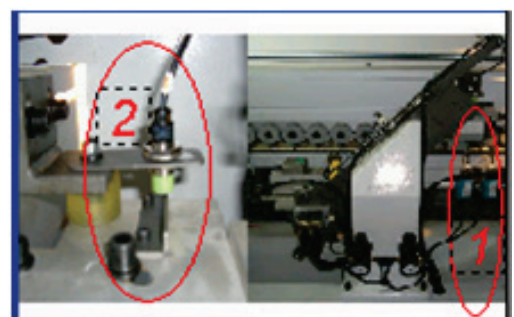
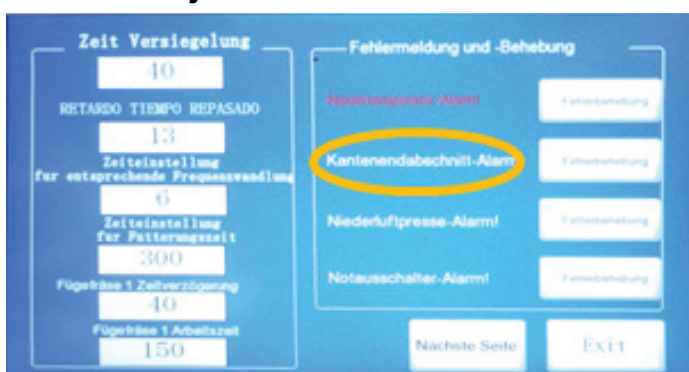
24.1 Mensaje de error y ajustes de parámetros

24.1.1 Mensaje de error "Alarma por baja temperatura"

La temperatura del depósito de cola no ha alcanzado aún la temperatura nominal. En el punto del menú "Mensaje de error de ajustes de parámetros" podrá ver la alarma y la subsanación de errores.



24.1.2 Mensaje de error "Alarma de corte del canto"



El interruptor de fin de carrera nº 1 y el sensor nº 2 sirven para proteger el grupo retestador. La distancia de contacto del interruptor del sensor con el disparador debe ser de 1 a 2 mm.

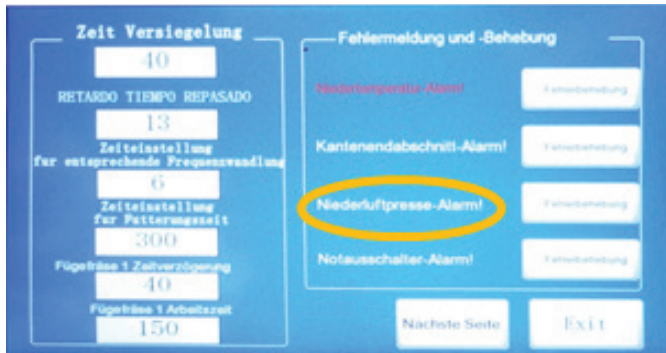
Para subsanar el error, debe proceder siguiendo estos puntos:

1. Asegúrese de que los cilindros de trabajo correspondientes están ajustados con las presiones óptimas.
2. Compruebe el funcionamiento del sensor nº 2.
3. Compruebe la distancia mínima de la siguiente placa con la cinta transportadora.
4. Pulse el botón "Reset".



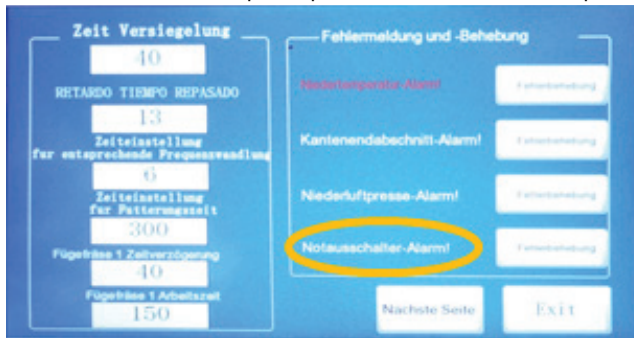
24.1.3 Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión"

Compruebe la cadena de suministro de aire comprimido como se indica en la descripción del error.



24.1.4 Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia"

Compruebe que los dos interruptores de parada de emergencia están desbloqueados y las puertas cerradas y que se ha establecido el contacto de conmutación (si es necesario, se debe ajustar la posición del interruptor para establecer completamente el contacto de cierre)



24.1.5 Otros mensajes de error

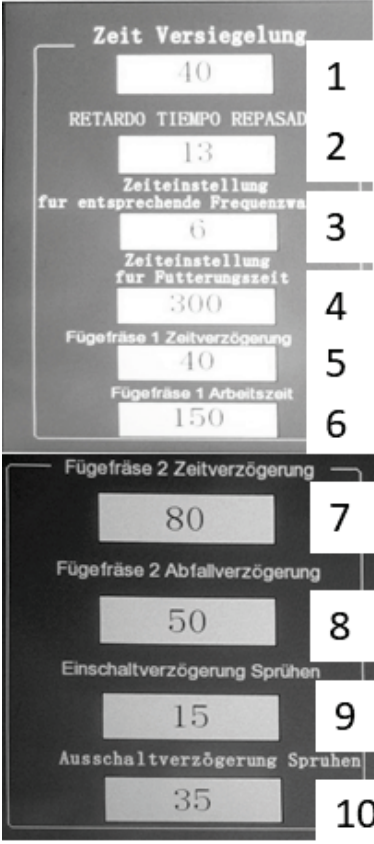
Compruebe el grupo retestador en las respectivas categorías de error mostradas.

- Fallo en el interruptor de posición para el corte del canto
- Fallos en el interruptor de solenoide para el corte delantero del canto
- Fallos en el interruptor de solenoide para el corte trasero del canto





Ajustes de parámetros en la pantalla:

| | |
|---|--|
|  <p>Zeit Versiegelung 40 1</p> <p>RETARDO TIEMPO REPASAD 13 2</p> <p>Zeiteinstellung für entsprechende Frequenzwa 6 3</p> <p>Zeiteinstellung für Patterungszeit 300 4</p> <p>Fügefräse 1 Zeitverzögerung 40 5</p> <p>Fügefräse 1 Arbeitszeit 150 6</p> <p>Fügefräse 2 Zeitverzögerung 80 7</p> <p>Fügefräse 2 Abfallverzögerung 50 8</p> <p>Einschaltverzögerung Sprühen 15 9</p> <p>Ausschaltverzögerung Sprühen 35 10</p> | <p>Los siguientes tiempos y ajustes pueden realizarse en la pantalla, por lo que no es necesario modificar los parámetros 3-10.</p> <p>1: Parámetro preajustado en 40 (ajuste de tiempo para el avance de la cinta)</p> <p>2: Parámetro preajustado en 13 (ajuste de tiempo para el retardo del avance de la cinta)</p> <p>3: Ajustar el parámetro a 6 (ajuste para el inversor)</p> <p>4: Ajustar el parámetro a 300 (ajuste del avance)</p> <p>5: Ajustar el parámetro a 40 (ajuste de retardo de tiempo de la fresa de ensamblaje 1)</p> <p>6: Ajustar el parámetro a 150 (ajuste del tiempo de trabajo de la fresa de ensamblaje 1)</p> <p>7: Ajustar el parámetro a 80 (ajuste de retardo de tiempo de la fresa de ensamblaje 2)</p> <p>8: Ajustar el parámetro a 50</p> <p>9: Ajustar el parámetro a 15 (ajuste de retardo de tiempo para el inicio del proceso de soplado)</p> <p>10: Ajustar el parámetro a 35 (ajuste de retardo de tiempo para la parada del proceso de soplado)</p> |
|---|--|



25 AVANT-PROPOS (FR)

Cher client, chère cliente !

Le présent manuel d'exploitation contient des informations et des remarques importantes relatives à la mise en service et à la manipulation sécurisée de la machine d'encollage d'arêtes KAM215EPSV_400V, ci-après désignés par « machine » dans le présent document.



Le mode d'emploi fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être retiré. Conservez-le à des fins ultérieures dans un endroit approprié et facilement accessible pour les utilisateurs (exploitants) et joignez-le à la machine si celle-ci est transmise à des tiers !

Veillez respecter les consignes de sécurité !

Respectez les consignes de sécurité et les mises en garde contre les dangers. Toute inobservation peut occasionner de graves blessures.

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques !

Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur !

Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.

Droits d'auteur

© 2024

Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Tous droits réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.

Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

Adresse du service client

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



26 SÉCURITÉ

Cette section contient des informations et des remarques importantes sur la mise en service et l'utilisation de la machine en toute sécurité.



Pour votre sécurité, veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation avant la mise en service. Cela vous permet d'utiliser la machine en toute sécurité et d'éviter les malentendus ainsi que les dommages corporels et matériels. Respecter également les symboles et pictogrammes utilisés sur la machine ainsi que les consignes de sécurité et de danger !

26.1 Utilisation conforme

La machine est exclusivement destinée aux tâches suivantes :

Collage des chants (PVC, ABS, PP, bois) sur des matériaux à base de bois tels que les panneaux d'aggloméré, MDF, HDF et les panneaux légers à l'aide d'un adhésif thermofusible *dans les limites techniques spécifiées.*

AVIS



La société HOLZMANN-MASCHINEN décline toute responsabilité ou garantie pour toute utilisation divergente ou sortant de son contexte et pour les dommages matériels ou corporels qui en résultent.

26.1.1 Restrictions techniques

La machine est conçue pour être utilisée dans les conditions ambiantes suivantes :

| | |
|-----------------------------------|-----------------|
| Humidité relative : | max. 65 % |
| Température (exploitation) | +5 °C à +40 °C |
| Température (stockage, transport) | -20 °C à +55 °C |

26.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses

- Exploitation de la machine sans aptitude physique et mentale adéquate
- Utilisation de la machine en l'absence de connaissance du mode d'emploi
- Changements dans la conception de la machine
- Exploitation de la machine dans un environnement un risque explosif (la machine peut générer des étincelles pendant l'exploitation)
- Fonctionnement de l'appareil dans des pièces fermées sans extraction des copeaux et de la poussière (un aspirateur ménager normal ne convient pas comme dispositif d'extraction).
- Exploitation de la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel
- Retrait des marquages de sécurité apposés sur la machine
- Modification, contournement ou désactivation des dispositifs de sécurité de la machine
- L'usinage de matériaux possédant des dimensions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation d'outils qui ne correspondent pas aux exigences de sécurité de la norme des machine-outil pour l'usinage du bois (EN847-1).

L'utilisation non-conforme ou le non-respect des explications et instructions données dans ce manuel entraîne l'expiration de toutes les demandes de garantie et d'indemnisation à l'encontre de Holzmann Maschinen GmbH.

26.2 Exigences des utilisateurs

L'aptitude physique et mentale ainsi que la connaissance et la compréhension du manuel d'utilisation sont des conditions préalables à l'utilisation de la machine.

Veuillez noter que les lois et réglementations locales en vigueur peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et restreindre l'utilisation de cette machine !



Mettez votre équipement de protection individuelle avant de travailler sur la machine.

Les travaux sur les composants ou équipements électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou sous la supervision et la surveillance d'un électricien qualifié.



26.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée avec les suivant dispositifs de sécurité :

| | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none">• Deux boutons d'ARRÊT D'URGENCE à verrouillage automatique pour arrêter les mouvements dangereux à tout moment. |
|  | <ul style="list-style-type: none">• Interverrouillage des dispositifs de protection séparants Trappe de maintenance/porte (avec interrupteur de sécurité) |

26.4 Consignes générales de sécurité

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les risques pour la santé lors du travail avec la machine, les points suivants doivent en particulier être respectés, en plus des règles générales pour un travail en toute sécurité :

- Vérifier l'intégralité et le fonctionnement de la machine avant de la mettre en service. N'utilisez la machine que si les protections séparantes et autres dispositifs de protection nécessaires au processus d'usinage sont en place, en bon état de fonctionnement et correctement entretenus.
- Choisir une surface plane, antidérapante et exempte de vibrations pour le lieu de montage.
- Assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine !
- Assurer des conditions d'éclairage adéquates sur le lieu de travail pour éviter les effets stroboscopiques !
- Assurer un environnement de travail propre.
- Utiliser exclusivement des outils en parfait état, qui ne comportent pas de fissures ou d'autres défauts (par exemple des déformations).
- Retirer les outils de réglage de la machine avant de l'allumer.
- Veiller à ce que la zone autour de la machine soit libre d'obstacles (par exemple, de poussière, de copeaux, pièces coupées, etc.).
- Avant chaque utilisation, contrôler la stabilité des raccords de la machine.
- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. La machine doit être mise à l'arrêt lorsqu'elle est laissée sans surveillance.
- La machine ne doit être utilisée, entretenue ou réparée que par des personnes qui la connaissent et qui ont été informées des risques inhérents au cours des travaux.
- Veiller à ce que des personnes non autorisées se tiennent à une distance de sécurité de la machine et éloigner les enfants de celle-ci.
- Porter un équipement de protection appropriée (protection oculaire, masque antipoussière, protection auditive, gants lors de la manipulation des outils), ainsi que des vêtements de protection serrés - ne jamais porter de vêtements lâches, de cravates, de bijoux etc. -risque de happement !
- Cacher les cheveux longs sous une protection.
- N'enlevez pas de rebuts ou d'autres parties de la pièce dans la zone de coupe lorsque la machine est en marche !
- Travailler toujours avec soin et prudence et ne jamais utiliser de force excessive.
- Ne pas surcharger la machine !
- Ne pas travailler sur la machine si vous êtes fatigué, déconcentré ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues !
- Ne pas utiliser l'appareil dans des zones où les vapeurs de peinture, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel (risque d'incendie ou d'explosion !).
- Ne pas fumer à proximité immédiate de la machine. (risque d'incendie) !
- Toujours arrêter la machine avant les travaux de rééquipement, de réglage, de mesure, de nettoyage, de maintenance ou d'entretien et la débrancher de l'alimentation électrique pour tous travaux de maintenance ou d'entretien. Avant de commencer à travailler sur la machine, attendre que tous les outils ou pièces de la machine soient complètement immobilisés et protéger la machine contre tout redémarrage involontaire.



26.5 Sécurité électrique

- Veiller à ce que la machine soit mise à la terre.
- S'assurer que l'interrupteur principal est en position « O » avant de brancher l'appareil à la source d'alimentation.
- Ne pas utiliser la machine si elle ne peut pas être mise en marche et arrêtée avec l'interrupteur MARCHE/ARRÊT.
- Utiliser uniquement des rallonges appropriées.
- Un câble endommagé ou vrillé augmente le danger de choc électrique. Manipuler le câble avec précaution. Ne jamais utiliser le câble pour porter, tirer, ou débrancher l'outil électrique. Maintenir le câble éloigné de source de chaleur, d'huile, d'arrête coupante ou de parties mobiles.
- Des fiches réglementaires et des prises adaptées réduisent le risque de choc électrique.
- La pénétration d'eau dans l'outil électrique augmente le danger de choc électrique. Ne pas exposer les outils électriques à la pluie ou à l'humidité.
- La machine ne peut être utilisée dans un environnement humide que si la source d'énergie est protégée par un disjoncteur de courant résiduel.

26.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine

- Il est défendu de travailler avec des gants de protection sur les pièces rotatives !
- De la poussière de bois est générée lors de l'exploitation de la machine. Pour cette raison, brancher une installation d'aspiration appropriée pour la poussière et les copeaux sur la machine !
- Toujours mettre en marche le dispositif d'aspiration de la poussière avant de commencer l'usinage des pièces !
- Ne jamais enlever les rebuts ou les autres parties de la pièce à usiner de la zone de coupe lorsque la machine tourne.
- En cas d'utilisation de fraises d'un diamètre ≥ 16 mm et de scies circulaires, celles-ci doivent répondre aux normes EN 847-1:2013 et EN 847-2:2013 ; les porte-outils doivent correspondre à la norme EN 847-3:2013 ;
- Un bruit excessif peut entraîner des dommages auditifs et une perte auditive temporaire ou permanente. Porter des protections auditives certifiées conformes aux normes de santé et de sécurité afin de limiter l'exposition au bruit.
- Remplacer immédiatement les lames de scie fissurées et déformées, elles ne peuvent pas être réparées.
- La colle et l'unité de collage sont considérablement chauffés pendant le fonctionnement, éviter tout contact avec les colles et les composants chauds et attendre les phases de refroidissement avant d'effectuer des travaux de maintenance.

26.7 Mise en garde contre les dangers

Malgré leur utilisation prévue, certains risques résiduels subsistent. En raison de la conception et de la construction de la machine, des situations dangereuses peuvent survenir lors de l'utilisation des machines, identifiées comme suit dans ce manuel d'utilisation :

DANGER



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT



Ce type de consigne de sécurité indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou même la mort.

ATTENTION



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou modérées si elle ne sont pas évitées.

**AVIS**

Une note de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.

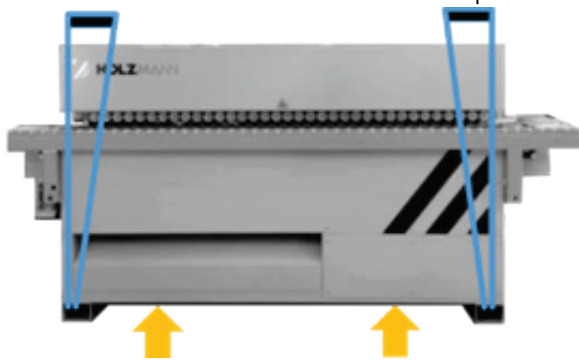
Indépendamment de toutes les consignes de sécurité, leur bon sens et leur adéquation technique/formation correspondante sont et restent le facteur de sécurité le plus important pour un fonctionnement sans erreur de la machine. **La sécurité au travail dépend avant tout de vous !**

27 TRANSPORT**AVERTISSEMENT**

Les engins de levage et les élingues endommagés ou insuffisamment solides peuvent causer des blessures graves, voire la mort. Vérifier toujours que les engins de levage et les élingues ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état, fixer les charges avec soin et ne jamais se tenir sous des charges suspendues.

Pour un transport approprié, suivre les instructions et les informations figurant sur l'emballage de transport concernant le centre de gravité, les points d'attache, le poids, le moyen de transport à utiliser et la position de transport prescrite, etc.

Transporter la machine dans son emballage jusqu'au site d'installation. Pour manœuvrer la machine dans l'emballage, un transpalette ou un chariot élévateur avec une puissance de levage adéquate peut également être utilisé. Pour un déchargement sans difficulté, l'utilisation d'un chariot élévateur ou d'une grue avec un appareil de levage approprié et de personnel qualifié pour la commande est nécessaire en raison du poids propre élevé. Les points d'élingage pour les appareils de levage doivent être sélectionnés dans l'esquisse suivante (flèches).

**28 MONTAGE****28.1 Vérifier l'étendue de la livraison**

Contrôler immédiatement après la livraison si la machine présente des dommages dus au transport et s'il manque des pièces.

28.2 Le lieu de travail


Pour assurer le fonctionnement de la machine, le sol doit présenter une stabilité sous charge et une capacité de charge, et un espace de 1500 mm doit être disponible autour de la machine pour la commande et la maintenance ; en cas d'usinage de pièces longues, prévoir encore plus d'espace.

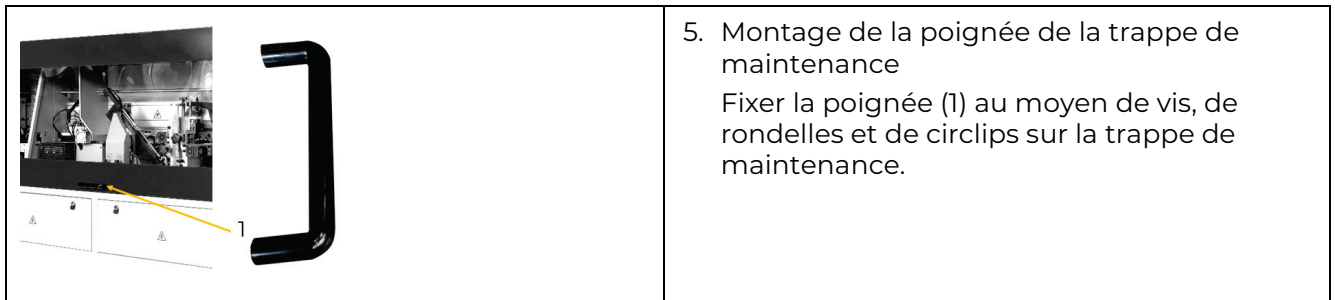
L'emplacement de mise en place choisi doit assurer un raccordement adéquat au réseau électrique, ainsi qu'une alimentation en air comprimé.

28.3 Assemblage de la machine

La machine est livrée pré-montée, seules les pièces démontées pour le transport doivent être remontées, et le raccordement à l'alimentation en tension et en air comprimé ainsi qu'au système d'aspiration doit être établi. À cet effet, respecter les instructions suivantes.



| | |
|--|--|
| | <p>1. Montage de la console de plateau de pièces Fixer la console de plateau de pièce (1) au moyen des vis (3) aux points A et B sur les tiges de guidage (2) de la machine.</p> |
| | <p>2. Montage de la table de support de bande de matage Fixer le bras (1) sur la machine avec les 4 vis à tête cylindrique (S). Insérer la fixation de table (2) dans l'alésage du bras (1) et le serrer au moyen de vis (S1). Desserrer alors les vis sa tête cylindrique (S2) et retirer le support (3). Un palier à billes (L1) doit être maintenu dans la fixation de table (2), et le deuxième L2 dans le support (3). Installer la table de support (4). Mettre en place le palier L2 du support (3) sur la table de support puis remonter le support (3) au moyen d'une vis (s2) (3). Dévier les 2 entretoises de la fixation de table à 90° d'écart sur le disque et monter les rouleaux de limitation (6).</p> <p>AVIS</p> <p> Certains composants sont situés dans le corps de la machine et peuvent être retirés après avoir ouvert le couvercle de protection.</p> |
| | <p>3. Montage des tuyaux d'aspiration sur l'ouverture d'aspiration Fixer les deux adaptateurs (1) des tuyaux d'aspiration, un pour l'unité de jonction à la position (A) et un pour l'unité à double tambour (B) à la machine en utilisant les vis (S) et les écrous (M).</p> |
| | <p>4. Montage de la manivelle de réglage en hauteur Installer la manivelle sur l'axe du compteur.</p> |



5. Montage de la poignée de la trappe de maintenance
Fixer la poignée (1) au moyen de vis, de rondelles et de circlips sur la trappe de maintenance.

AVIS



Les unités de fraisage et la scie à tronçonner sont fixées à l'aide de serre-câbles pour le transport, ceux-ci doivent être enlevés avant de pouvoir effectuer d'autres travaux.

28.4 Raccordement électrique

AVERTISSEMENT



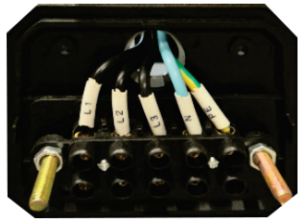
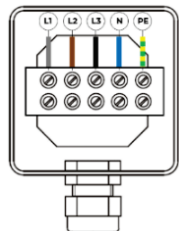
Tension électrique dangereuse ! Le raccordement de la machine au réseau électrique ainsi que les contrôles y afférents doivent être réalisés exclusivement par un électricien ou en suivant les instructions et sous la supervision d'un électricien !

La machine fonctionne avec un courant de force (400 V, 3~, 50 Hz). L'utilisation de fusibles 16 A est recommandée.

28.4.1 Établir le raccordement au courant secteur

Pour accorder la machine au réseau électrique, procédez comme suit :

- Contrôler que la tension d'alimentation et sa fréquence correspondent aux données de la plaque signalétique de la machine.
- Avec un appareil approprié, vérifier le fonctionnement du branchement au zéro et de la mise à la terre.
- Le circuit d'alimentation en électricité doit être équipé d'une protection contre la surtension (RCD avec un courant résiduel maximum de 30 mA).
- La section efficace requise du câble d'alimentation peut être consultée dans le tableau d'intensité maximale admissible. (Assurez-vous que les câbles sont en bon état et qu'ils conviennent au transport de puissance. Un câble sous-dimensionné réduit le transport de puissance et chauffe considérablement !)
- Brancher le câble d'alimentation sur les bornes correspondantes dans le coffret d'entrée (L1, L2, L3, N, PE) – voir l'illustration suivante.

| | | |
|---|--|---|
| <p>Fiche de raccordement 400 V :</p> | <p>Dévisser le cache</p>  | <p>5 fils avec conducteur neutre</p>  |
|---|--|---|

28.5 Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière

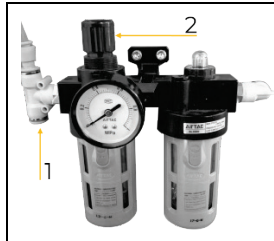
La machine doit être raccordée un dispositif d'aspiration de la poussière et les copeaux. Le dispositif d'aspiration doit démarrer simultanément avec l'amorçage de la poussée. La vitesse de l'air sur les tubulures de raccordement d'aspiration et les conduites d'air vicié doit s'élever pour les matières d'une humidité <12 % à au moins 20 m/s (en cas de copeaux humides avec une humidité >12 % à au moins 28 m/s). Les tuyaux d'aspiration doivent être difficilement inflammables (DIN4102 B1) et être entièrement antistatiques (ou être reliés à la terre des deux côtés) et correspondrent aux règles de sécurité en vigueur.

Les données concernant le débit der et les tubulures d'aspiration sont disponibles dans les données techniques.



Lors de la pose de tuyaux d'aspiration, indiquer les points de trébuchement potentiels !

28.6 Raccordement à l'alimentation en air comprimé



Raccorder l'unité d'air comprimé au raccord d'air comprimé (1).
Le réglage de la pression (2) doit être ajusté à environ 6 bars.

29 FONCTIONNEMENT

Faire fonctionner la machine uniquement dans un bon état de fonctionnement. Avant chaque fonctionnement, réaliser un contrôle visuel de la machine. Les dispositifs de sécurité, les câbles électriques et les éléments de commande doivent être contrôlés aussi précisément que possible. Vérifier que les raccords vissés ne sont pas endommagés et leur ajustement parfait.

29.1 Activités préparatoires

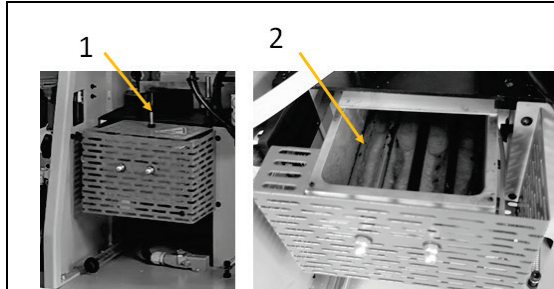
AVERTISSEMENT



Risque de blessure en cas de mise en marche involontaire de la machine !

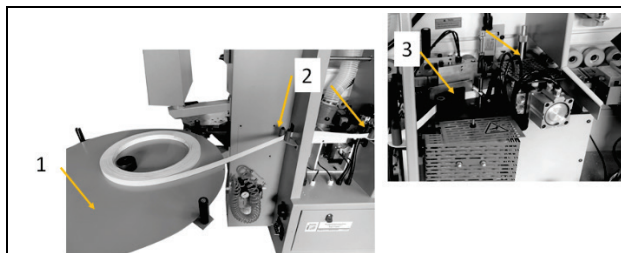
→ Toujours débrancher la machine de l'alimentation électrique et à l'air comprimé avant de procéder à des travaux de réglage, d'entretien ou de maintenance et la protéger contre toute remise en marche inopinée.

29.1.1 Remplissage de granulés de colle



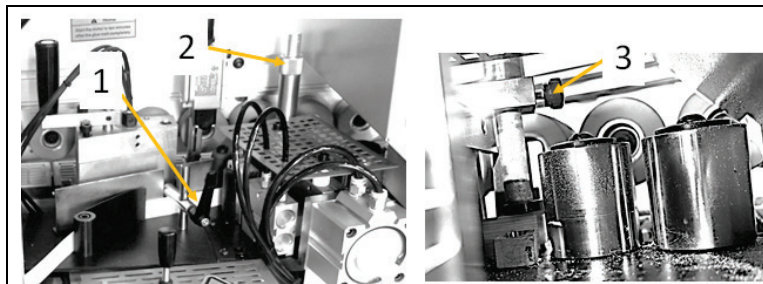
Ouvrir le couvercle du réservoir de granulés (1) et remplir de granulés. Ensuite, refermer le réservoir de granulés. (Remarque : les tiges chauffantes (2) doivent être couvertes)

29.1.2 Introduire la bande de matage dans le dispositif d'alimentation de bande de matage



Disposer la bande de matage sur le support de bande de matage (1) et la pousser à travers les rouleaux (2), la plaque chauffante (3) jusqu'au rouleau d'alimentation (4).

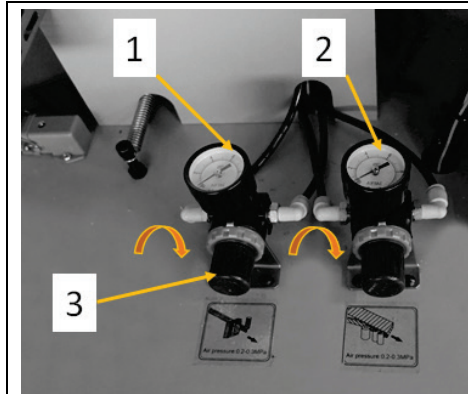
29.1.3 Réglage de la hauteur de la bande de matage



Le réglage de la hauteur doit être réalisé au niveau de la position 2 :
Le serre-flan de matage (1) doit être réglé avec un jeu de hauteur d'environ 1-2 mm.
Pour Pos1 : Libérer le levier, abaisser le rouleau et bloquer à nouveau le levier.
Pour Pos2 : Dévisser la vis 3 et régler la hauteur avec la vis à tête moletée (2).



29.1.4 Réglage du régulateur de pression pour cisaille-guillotine/pression appliquée



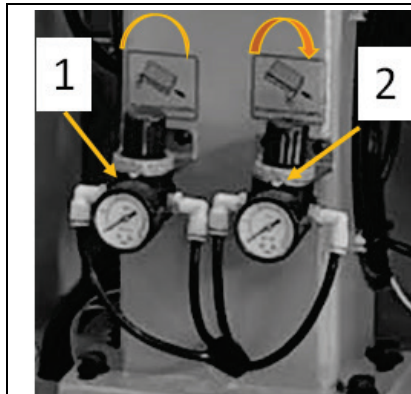
La pression réglée doit être située entre 2-3 bars (0,2MPa-0,3MPa).

L'unité de pression (1) est destinée au réglage de la cisaille-guillotine, de l'unité de pression (2) pour la pression d'application.

Pour le réglage, soulever la trappe (3) et tourner le régulateur de pression dans le sens des flèches, pour augmenter la pression afin de réduire la pression dans le sens contraire des flèches.

Avis : Le réglage de la pression de la cisaille-guillotine n'est affiché que lors d'un actionnement sur manomètre.

29.1.5 Réglages du régulateur de pression de scie à tronçonner



La pression réglée doit être située entre 3-4 bars (0,3MPa-0,4MPa).

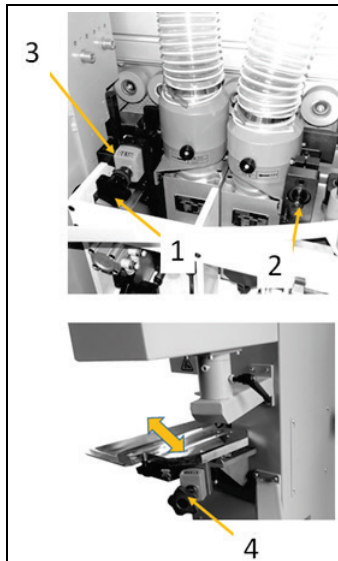
L'unité de pression (1) est responsable du réglage de l'unité de tronçonnage pour la fin du bord, l'unité de pression (2) pour l'unité de tronçonnage pour le bord d'attaque.

Avis : La pression réglée de la scie de tronçonnage d'extrémité (1) doit toujours être légèrement plus élevée que pour l'unité (2).

Pour le réglage, soulever la trappe (3) et tourner le régulateur de pression dans le sens des flèches, pour augmenter la pression afin de réduire la pression dans le sens contraire des flèches.

Avis : Le réglage de la pression de la scie de tronçonnage d'extrémité (1) n'est affiché que lors d'un actionnement sur manomètre.

29.1.6 Réglage de l'enlèvement par fraisage



L'enlèvement par fraisage peut être réglé au moyen du volant (1).

La valeur réglée est affichée sur l'écran (3).

par ex. : 2,0 mm sont réglés, 2 mm sont enlevés sur l'arête de la pièce.

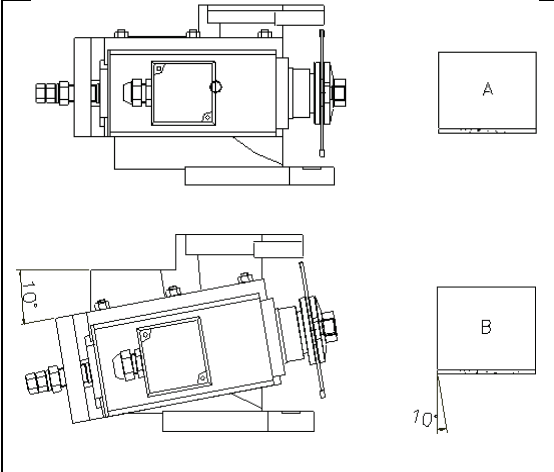
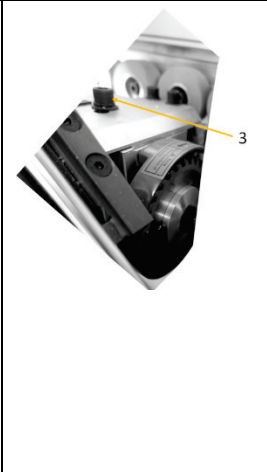
Le réglage de la fraise dans le sens horaire (2) est sélectionné avec 0,2 mm.

Si la valeur de (2) est trop élevée par rapport à (1), un degré est fraisé sur l'arête de la pièce.

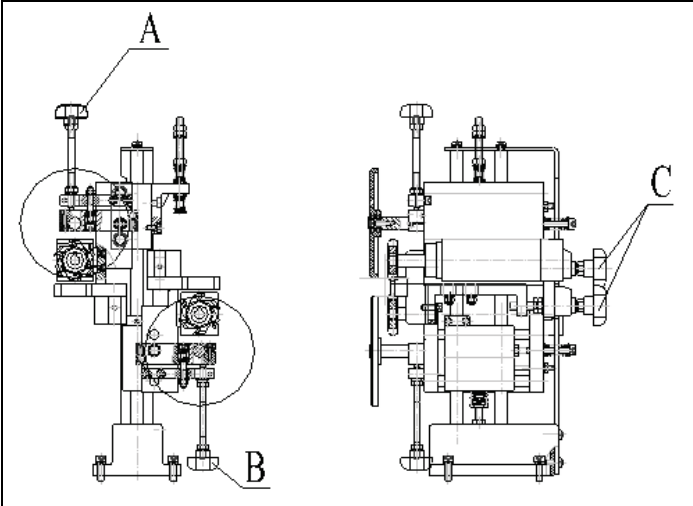
Avis : Dans l'état de livraison, les deux fraises sont réglées à 0,0 mm, c'est-à-dire sans enlèvement de matière.



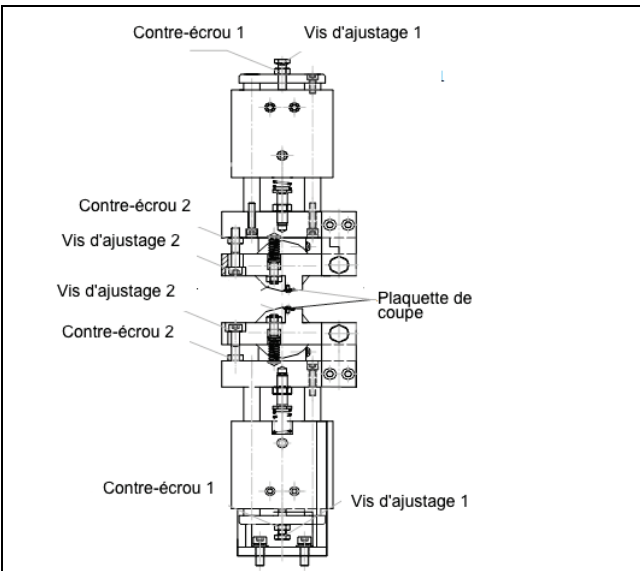
29.1.7 Réglage de l'angle de la scie à tronçonner

| | | |
|---|---|---|
|  |  | <p>Les deux unités de scie à tronçonner peuvent être pivotées jusqu'à 10°. Cela vous permet de choisir la forme de la coupe, voir les illustrations A et B.</p> <p>Pour régler, desserrer la vis (3) de l'unité de sciage, ajuster l'angle puis resserrer la vis (3). Le réglage peut être étendu aux deux unités de sciage (fin, début).</p> |
|---|---|---|

29.1.8 Réglage de l'unité de fraiseuse doubleuse

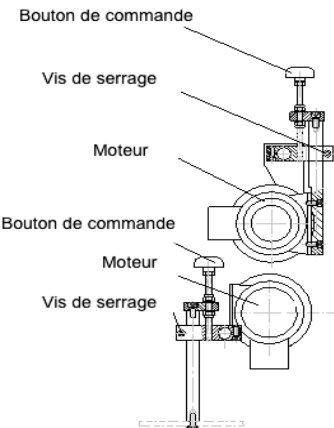
| | |
|--|--|
|  | <p>L'unité de fraiseuse a deux possibilités de réglage. Les fraises peuvent être réglées dans le sens horizontal et vertical.</p> <p>La taille du rayon peut être modifiée avec les vis de réglage C (horizontal).</p> <p>La fraise peut être réglée avec « + » en avant et avec « - » en arrière de l'horizontal.</p> <p>L'outil est réglé à la vertical avec le bouton A et B. En cas de remplacement, celui-ci doit toujours être réalisé.</p> <p>Avis : Lors du réglage de la position verticale A et B, le réglage de la position horizontale doit être sélectionné simultanément sur les deux groupes. La saillie maximale de la bande de matage sur la pièce à usiner doit être de 2 mm.</p> |
|--|--|

29.1.9 Réglage de l'unité de raclours plats

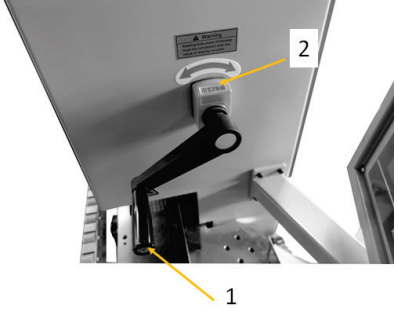
| | |
|---|---|
|  | <p>La hauteur des unités supérieure et inférieure peut être réglée à l'aide de la vis de réglage 1 en desserrant l'écrou de blocage.</p> <p>La distance entre le disque en acier et le raclour plat doit être d'environ 1 à 1,5 mm.</p> |
|---|---|



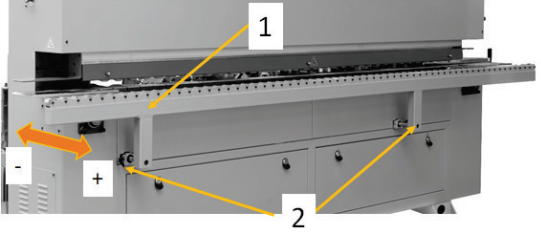
29.1.10 Réglage de appareil à polir

| | |
|---|--|
|  | <p>L'appareil à polir avec les disques de polissage sert à éliminer la colle et les bord d'arête et de les polir.</p> <p>Les sens de rotation des disques de polissage sont en haut dans le sens antihoraire et en bas dans le horaire.</p> <p>Les disques de polissage doivent être encastrées sur le bord de la pièce d'environ 3 ~ 5 mm.</p> <p>Ce réglage (déplacement vertical) s'effectue en desserrant les vis de serrage et les boutons de réglage sur l'appareil à polir.</p> |
|---|--|

29.1.11 Réglage de la hauteur de pièce

| | |
|--|---|
|  | <p>La hauteur de pièce peut être ajustée avec la manivelle (1). La hauteur réglée peut être lue sur l'écran (2).</p> <p>Avis : Afin d'obtenir la pression de contact la plus optimale, le réglage de la hauteur doit correspondre à la hauteur de la pièce (max. 0,5 mm plus haut mais en aucun cas plus bas).</p> |
|--|---|

29.1.12 Réglage de la console de plateau de pièce


| | |
|---|--|
|  | <p>La console de plateau de pièce peut être déplacée dans sa position par rapport à la machine et peut être ajustée dans sa position par rapport à la machine en fonction de la taille du plateau.</p> <p>Pour ce faire, relâcher les deux leviers (2), éloigner la console de plateau (1) de la machine (+) ou la rapprocher de la machine (-) et la fixer à nouveau dans la position souhaitée à l'aide des leviers (2).</p> |
|---|--|

29.2 Utilisation

Liste de vérification :

- ✓ Machine branchée à l'alimentation électrique ;
- ✓ Machine branchée à l'alimentation en air comprimé et pressions recommandées réglées ;
- ✓ Les deux interrupteurs d'arrêt d'urgence déverrouillés ;
- ✓ Granulats de colle remplis ;
- ✓ Bande de matage insérée et réglage de la hauteur effectué ;
- ✓ Trappe de maintenance fermée et microinterrupteur fermé ;
- ✓ Installation d'aspiration branchée et prête à l'emploi.

29.2.1 Mise en marche de la machine

| | |
|---|---|
|  | <p>Tourner l'interrupteur principal (1) en position MARCHE (I). Mettre le commutateur (2) de la console de commande en position « ON ».</p> |
|---|---|



| | |
|--|---|
| | <p>Sélectionnez la langue :</p> <p>En actionnant un des champs de sélection de la langue dans le menu principal :</p> <p>1: pour l'anglais 2: pour l'allemand 3: pour le polonais</p> <p>La langue respective est sélectionnée.</p> <p>Le menu de commande est accessible par l'actionnant de la touche menu (4).</p> <p>5: Retourner au menu principal 6: Menu de la commande (activation / désactivation des agrégats) 7: Menu de réglage de la température de l'unité de collage 8: Menu des paramètres et des messages d'erreur</p> |
|--|---|

29.2.2 Réglage de la température de la colle

| | |
|--|---|
| | <p>La température de la colle peut-être indiquée sur l'écran tactile (2) et la température de la colle actuelle (2) peut être lue à l'écran.</p> <p>Pour cela, sélectionnez l'option de menu (1) « Réglage de la température » et en sélectionnant la température théorique, la température peut être modifiée au moyen d'un masque de saisie (5).</p> <p>Avis : Si la température limite n'a pas encore été atteinte, l'alarme s'affiche (« température basse ») à l'écran.</p> <p>La température de consigne réglée doit être réglée correctement conformément aux granulés de colle.</p> <p>La régulation de la température est active jusqu'à l'arrêt de la machine.</p> |
|--|---|

AVIS



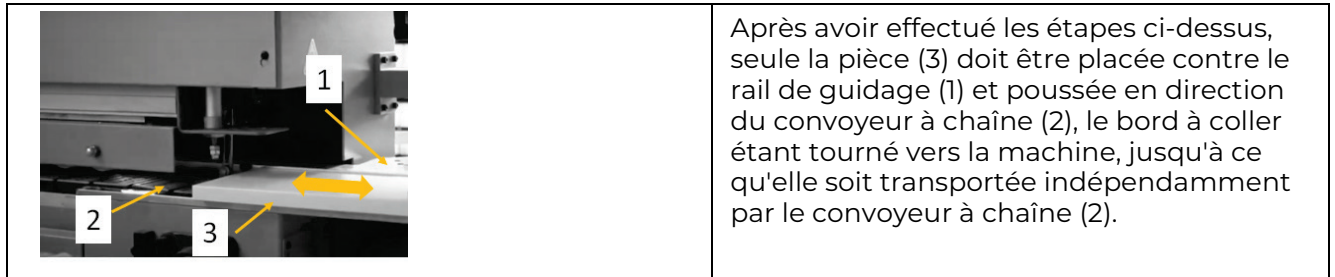
La fonction d'encollage ne doit pas être activée avant que la température cible de la colle ait été atteinte et pour éviter d'endommager les moteurs de l'appareil d'encollage.

29.2.3 Désactivation/activation des agrégats

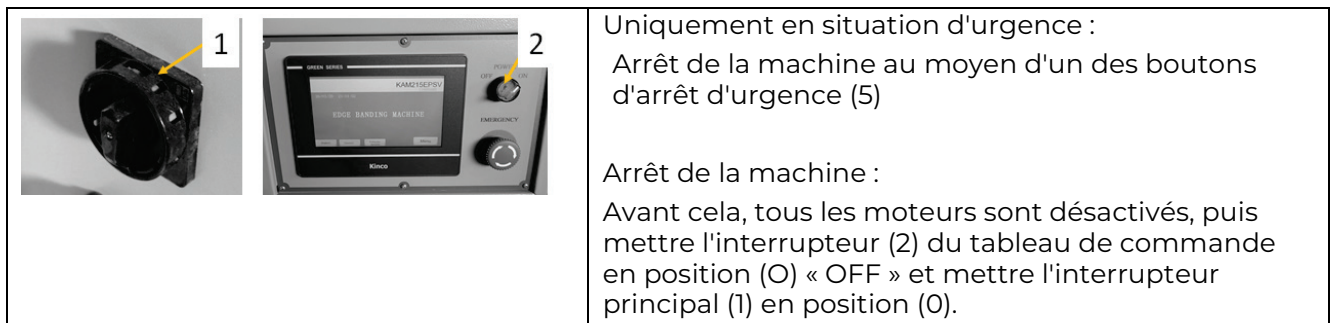
| | |
|--|--|
| | <p>En sélectionnant le menu Commande (1), on accède à la fenêtre de commande dans laquelle les unités respectives peuvent être activées ou désactivées en touchant l'écran. Le statut est affiché à l'aide des champs situés sous les agrégats.</p> <p>Fond vert état A = lancé Fond rouge état B = arrêté</p> <p>Les unités suivantes sont activées ou désactivées aux positions ci-jointes.</p> <p>Pos 1 : Chaîne de convoyeur Pos 2 : Unité d'encollage Pos 3 : Unité d'assemblage Pos 4 : Scie à tronçonner et fraise double (ensemble) Pos 5 : Appareil à polir Pos 6 : Éclairage</p> |
|--|--|



29.2.4 Processus d'encollage



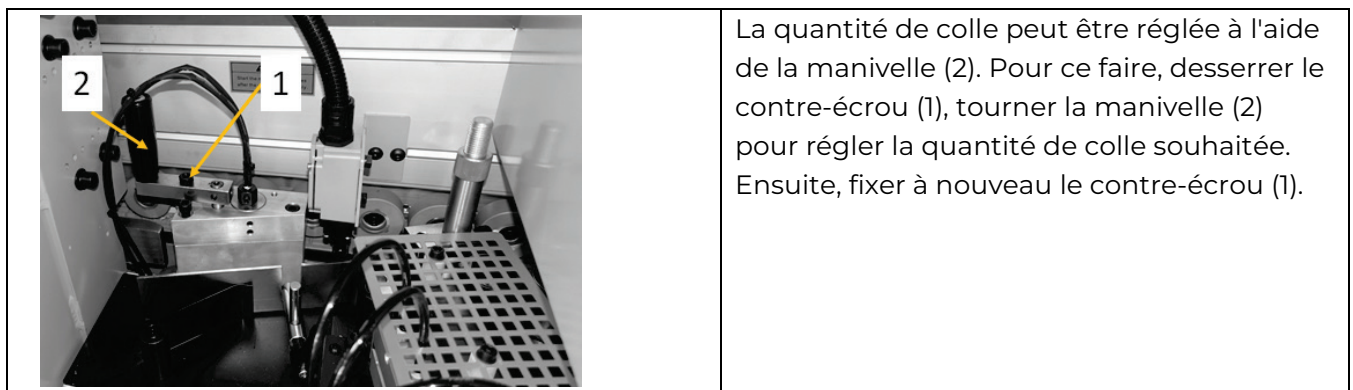
29.2.1 Activer l'arrêt d'urgence/arrêter la machine.



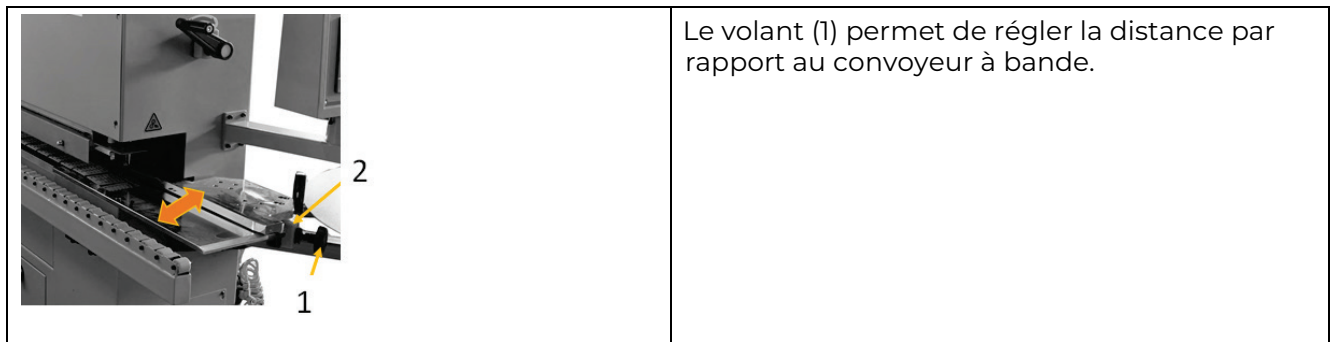
29.3 Réglage fin des paramètres pour obtenir le résultat souhaité

Afin d'obtenir le résultat souhaité, des réglages fins sont nécessaires sur la machine en fonction de l'épaisseur du bord et de la forme souhaitée.

29.3.1 Ajustement de la quantité de colle



29.3.2 Réglage de base d'ajustement de l'avance de la pièce





29.3.3 Ajustements de la scie à tronçonner (découpe d'arêtes)

L'unité de scie à tronçonner est employée pour tronçonner la bande de matage à l'avant et à l'extrémité de la pièce. Pendant que la pièce se déplace sur le convoyeur à bande, la bande de matage, qui est collée avec un chevauchement suffisant, est sciée sur la face avant. Lorsque l'extrémité de la pièce est atteinte, la bande de matage est automatiquement coupée par la scie à tronçonner supérieure à l'extrémité. Après le processus, les deux scie à tronçonner reviennent à leur position initiale.

Si nécessaire, le chevauchement existant (figure A) ou l'arête de coupe située à l'intérieur de la pièce (figure B) peut être réajusté au ras de la pièce à l'aide de la vis de réglage. En tournant dans le sens horaire, la lame de scie se rapproche de la pièce. En tournant dans le sens anti horaire, elle s'éloigne de la pièce. Ainsi, une section de bord affleurante peut être réglée.

30 NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ÉLIMINATION

30.1 Nettoyage

AVIS



Des produits de nettoyage incorrects peuvent attaquer la peinture de la machine. Ne pas utiliser de solvants, de diluants nitro ou d'autres agents de nettoyage qui pourraient endommager la peinture de la machine. Respecter les spécifications et les instructions du fabricant du produit de nettoyage !

Un nettoyage régulier est une condition préalable à un fonctionnement sûr de la machine et sa longue durée de vie. Il faut donc nettoyer l'appareil après chaque utilisation, mais au moins une fois par semaine. Ensuite, les guidages doivent être traités avec du produit de nettoyage WT-40.

30.2 Maintenance

AVERTISSEMENT



Danger dû à la tension électrique et à l'air comprimé ! Manipuler la machine avec l'alimentation électrique et l'air comprimé en position verticale peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Toujours débrancher la machine de la tension et de l'air comprimé avant d'effectuer des travaux d'entretien et de réparation et la protéger contre une remise en marche involontaire !



La machine nécessite peu d'entretien et seules quelques pièces doivent être réparées. Indépendamment de cela, les fautes ou défauts qui pourraient nuire à la sécurité de l'utilisateur doivent être éliminés immédiatement !

- Avant chaque mise en service, assurez-vous que les dispositifs de sécurité sont en parfait état et fonctionnent correctement.
- Contrôler l'ensemble des connexions au moins une fois par semaine.
- Vérifier régulièrement que les étiquettes d'avertissement et de sécurité sur la machine sont en bon état et lisibles.
- N'utiliser que les pièces de rechange d'origine recommandées par le fabricant

30.2.1 Plan d'entretien et de maintenance

Le type et le degré d'usure des machines dépendent dans une large mesure des conditions de fonctionnement. Les intervalles énumérés ci-dessous s'appliquent lorsque la machine est utilisée dans les limites spécifiées :

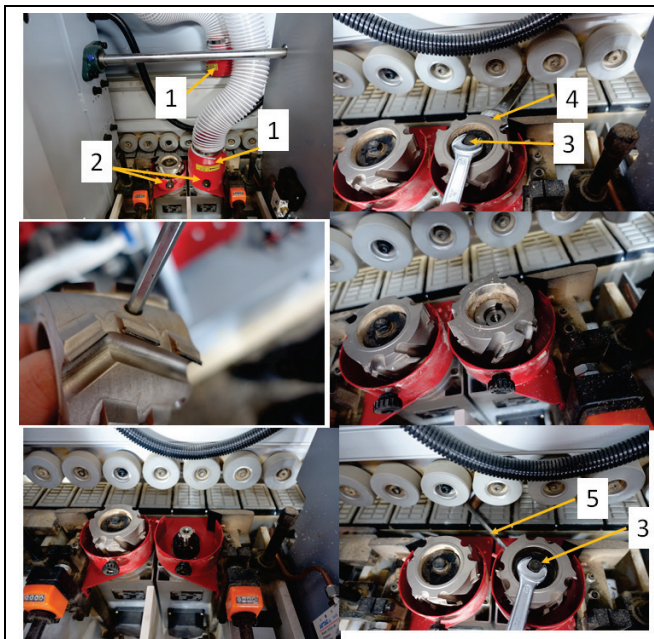
| Intervalle | Composant | Activité |
|---------------------------|--|--|
| Avant le début du travail | Machine | Nettoyage de la machine |
| Avant le début du travail | Machine | Retrait de toutes les pièces/outils éparpillés Contrôle de l'état d'endommagement de la fraise/de la lame de scie |
| Après 2 semaines | Transmission par chaîne | Graisser/lubrifier au niveau du téton de lubrification |
| Une fois par mois | Dispositif de commande d'arrêt d'urgence, Microrupteur des portes | Contrôler la fonction d'arrêt d'urgence en effectuant un contrôle de fonctionnement |
| Selon les besoins | Changement d'outil | Changement (usure, endommagement) |

30.2.2 Changement de fraise (unité d'assemblage)

ATTENTION



Les outils de fraisage ont des arêtes vives. Utiliser des gants résistants à la coupe pour prévenir toute blessure.



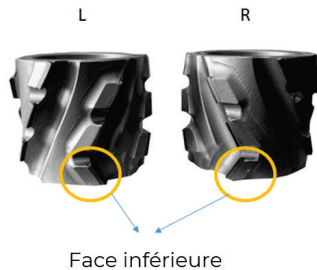
1. Retirer le cache de fraise/ la hotte d'aspiration :
Pour cela, retirer les deux vis (2) et le cache (1).
2. Dévisser la vis de fixation :
Desserrer et retirer la vis de fixation (3) avec une clé et la maintenir dans l'encoche de la fraise avec une deuxième clé ou un tournevis afin de pouvoir desserrer la vis.
3. Retirer la fraise
Retirer la fraise de l'arbre et nettoyer l'unité complète pour enlever la poussière de fraisage.
4. Insérer et remonter la nouvelle fraise. Pour pouvoir remonter et serrer les vis (3), un outil (5) doit à nouveau être utilisé en contre appui.



AVIS



Le montage de la fraise doit être effectué comme suit pour obtenir un résultat d'arête optimale.

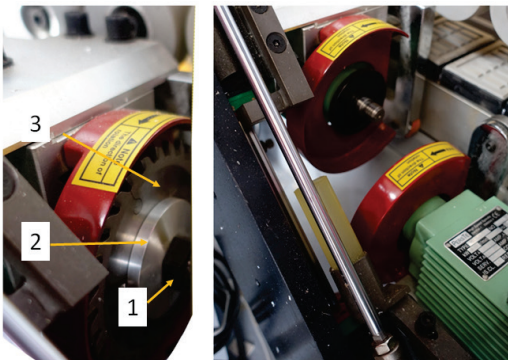


30.2.3 Remplacement de lame de scie

ATTENTION



Les lames de scie ont des arêtes tranchantes. Utiliser des gants résistants à la coupe pour prévenir toute blessure.



Desserrer l'écrou (1) en fixant la lame de scie en position à l'aide d'un tournevis.

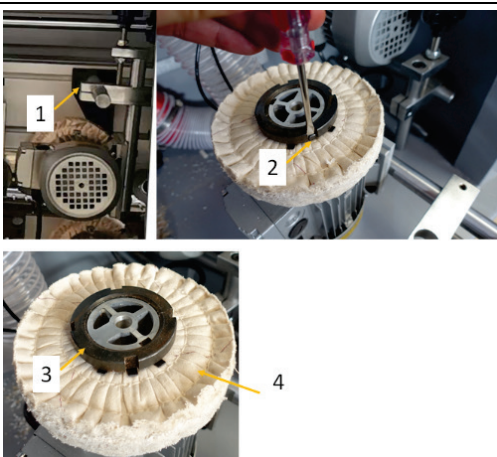
Retirer l'écrou (1), la bride (2) et la lame de scie de l'arbre.

Nettoyer l'unité et placer une nouvelle lame de scie sur l'arbre :

AVIS : Veiller à ce que la lame de scie tourne dans le bon sens.

Monter la bride (2) et la fixer avec l'écrou, pour cela fixer à nouveau la lame de scie en position avec un tournevis. (couple recommandé 25Nm).

30.2.4 Changement de disque de polissage



Retirer l'unité de polissage de son support en desserrant la vis (1). Desserrer les languettes de la rondelle de blocage (2) sur l'écrou (3) à l'aide d'un tournevis. Dévisser l'écrou (3) et remplacer le disque de polissage (4). Resserrer l'écrou (3) et faire revenir les languettes de la rondelle de blocage dans l'écrou et monter l'unité de polissage sur le support.

30.3 Entreposage

AVIS



Un mauvais entreposage peut endommager et détruire des composants importants. Ne stocker les pièces emballées ou non emballées que dans les conditions ambiantes prévues !



Lorsqu'elle n'est pas utilisée, stocker la machine dans un endroit sec, à l'abri du gel et verrouillable pour éviter la formation de rouille, d'une part, et pour garantir que les personnes non autorisées et surtout les enfants ne puissent pas accéder à la machine, d'autre part.

30.4 Élimination



Respecter les réglementations nationales en matière d'élimination des déchets. Ne jamais jeter la machine, les composants de la machine ou les matériaux d'exploitation dans les déchets résiduels. Si nécessaire, contacter les autorités locales pour connaître les options d'élimination disponibles. En cas d'achat d'une machine neuve ou d'un appareil équivalent chez votre revendeur spécialisé, il est tenu, dans certains pays, de se débarrasser de votre ancienne machine de manière appropriée.

31 RÉSOLUTION DE PANNE

AVERTISSEMENT



Danger dû à la tension électrique et à l'air comprimé ! Manipuler la machine avec l'alimentation électrique et l'air comprimé en position verticale peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Toujours débrancher la machine de la tension et de l'air comprimé avant d'effectuer des travaux d'entretien et de réparation et la protéger contre une remise en marche involontaire !

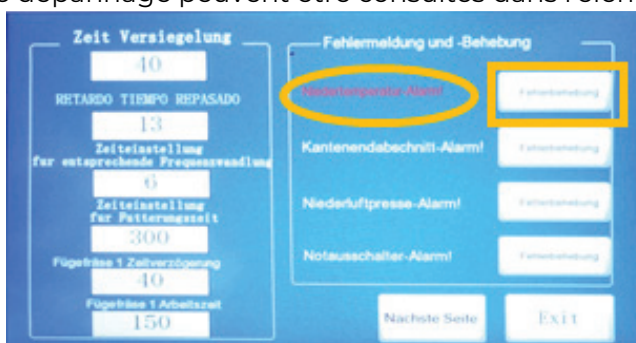
De nombreuses sources d'erreur possibles peuvent être éliminées à l'avance si la machine est correctement connectée au système d'alimentation électrique. Si vous ne pouvez pas effectuer correctement les réparations nécessaires et/ou si vous n'avez pas la formation requise, toujours faire appel à un spécialiste pour résoudre le problème.

| Défaut | Cause possible | Résolution |
|--|---|--|
| La machine ne démarre pas | <ul style="list-style-type: none"> Commutateur d'arrêt d'urgence activé Le commutateur ou une phase est rompu Protection contre la surchauffe déclenchée | <ul style="list-style-type: none"> Tourner l'interrupteur d'ARRÊT D'URGENCE vers la droite pour le déverrouiller Réparer le circuit ou la phase défectueux Laisser le chauffage refroidir |
| Transfert de la colle sur des rouleaux | <ul style="list-style-type: none"> Quantité de colle trop importante réglée | <ul style="list-style-type: none"> Réduire l'apport de colle |
| La bande de matage n'est pas encollée de manière optimale | <ul style="list-style-type: none"> Trop peu de colle est distribuée | <ul style="list-style-type: none"> Augmenter l'apport de colle |

31.1 Message d'erreur et paramétrages

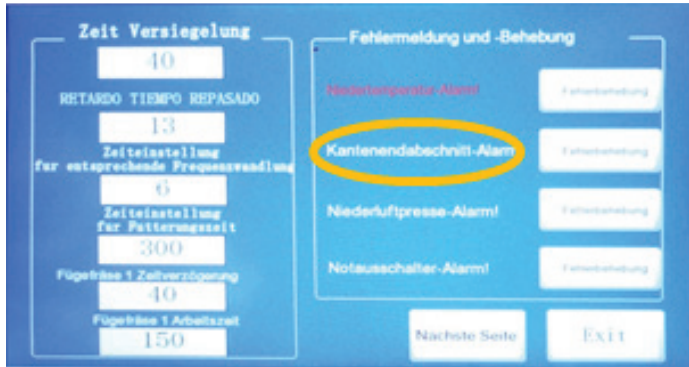
31.1.1 Message d'erreur Alarme de basse température

La température du réservoir de colle n'a pas encore atteint la température de consigne. L'alarme et le dépannage peuvent être consultés dans l'élément de menu Message d'erreur de paramétrage.





31.1.2 Message d'erreur Alarme de découpage des arêtes



L'objet du commutateur n° 1 et du capteur n° 2 est de protéger l'agrégat de scie à tronçonner.

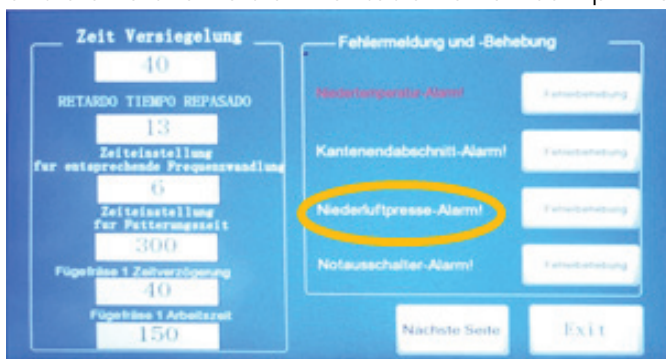
La distance de contact entre l'interrupteur du capteur et le déclencheur doit être de 1 à 2 mm.

Ces points doivent être suivis pour le dépannage :

1. S'assurer que les pressions optimales sont réglées sur les cylindres de commande correspondants.
2. Contrôler le fonctionnement du capteur n° 2.
3. Contrôler la distance minimale du plateau suivant sur le convoyeur à bande.
4. Appuyer sur la touche « Reset ».

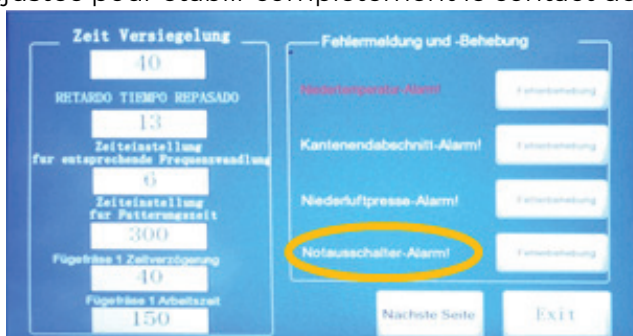
31.1.3 Message d'erreur Alarme air comprimé bas

Contrôler la chaîne d'alimentation en air comprimé tel que décrit dans la description de défaut.



31.1.4 Message d'erreur alarme de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

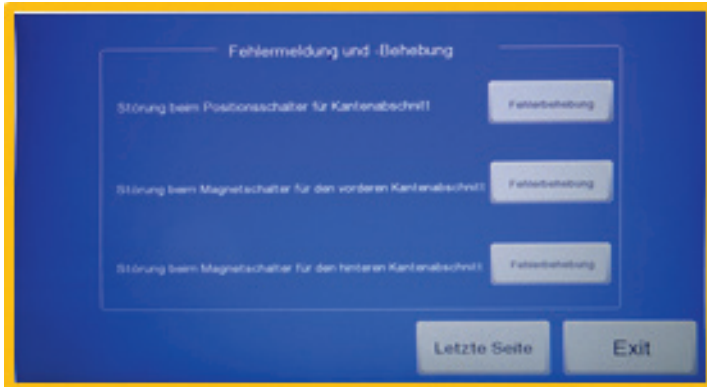
Vérifier que les deux interrupteurs d'arrêt d'urgence sont déverrouillés, que la porte est fermée et que le contact de commutation est établi (si nécessaire, la position de l'interrupteur doit être ajustée pour établir complètement le contact de fermeture)



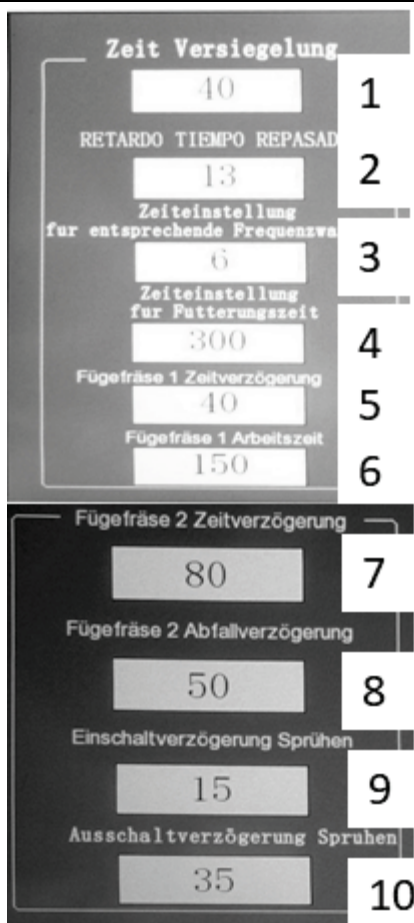
31.1.5 Autres messages d'erreur

Vérifier l'unité de scie à tronçonner dans les catégories d'erreur respectives affichées.

- Défaut dans l'interrupteur de position pour la découpe d'arêtes ;
- Défauts de l'interrupteur magnétique de la découpe d'arêtes ;
- Défauts de l'interrupteur magnétique pour la découpe d'arêtes arrière.



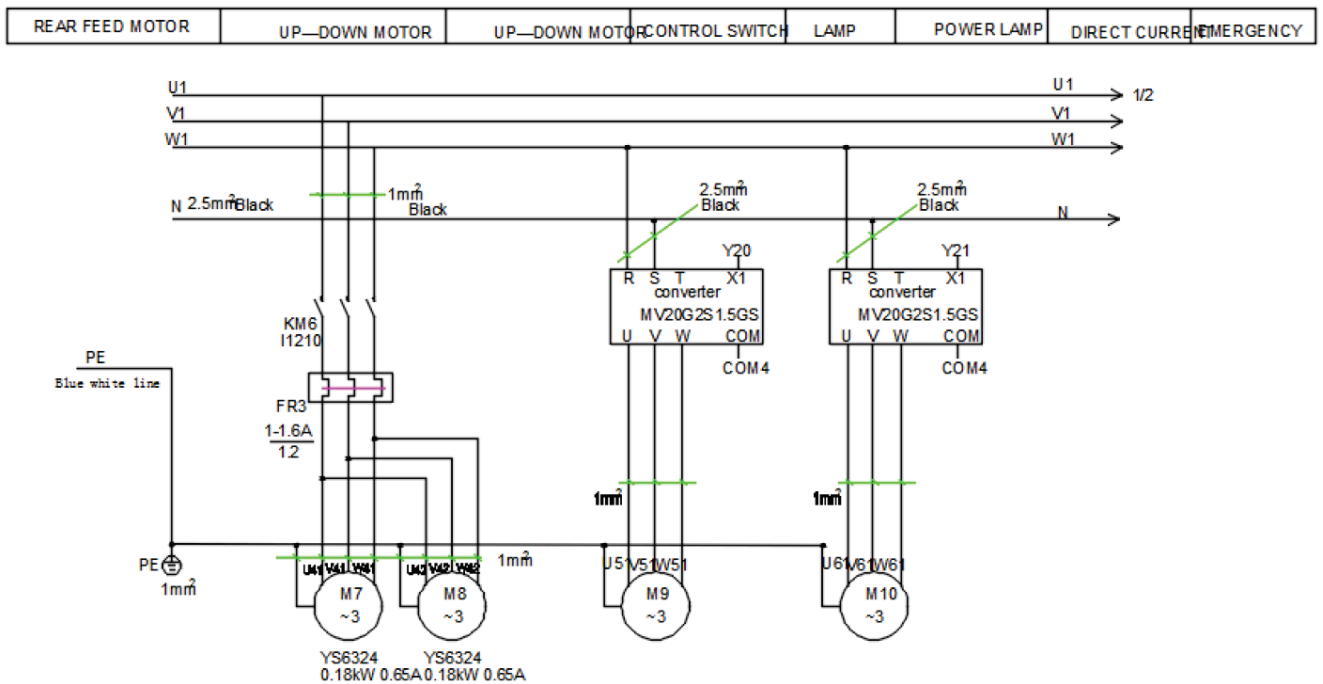
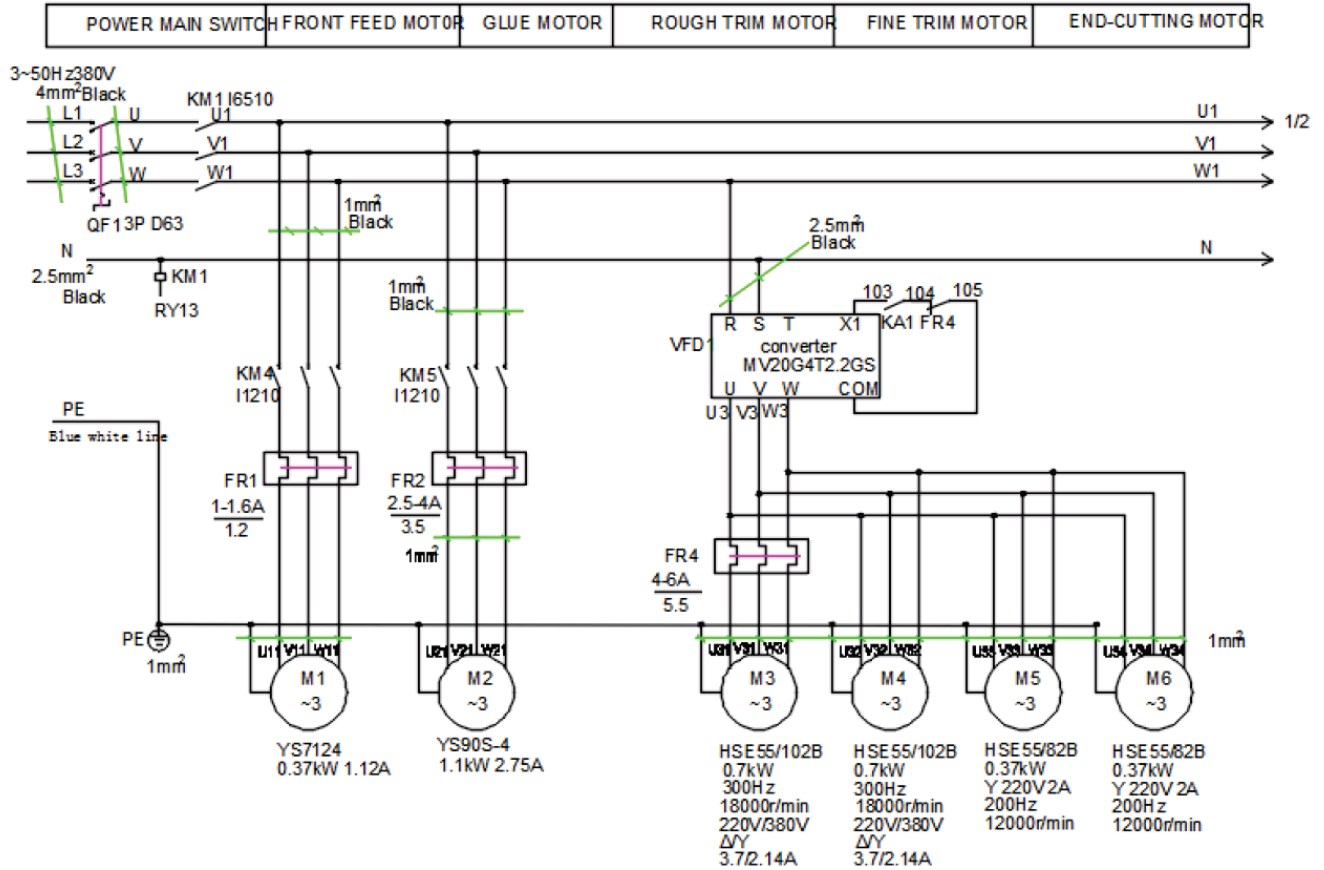
Réglages des paramètres sur l'écran :

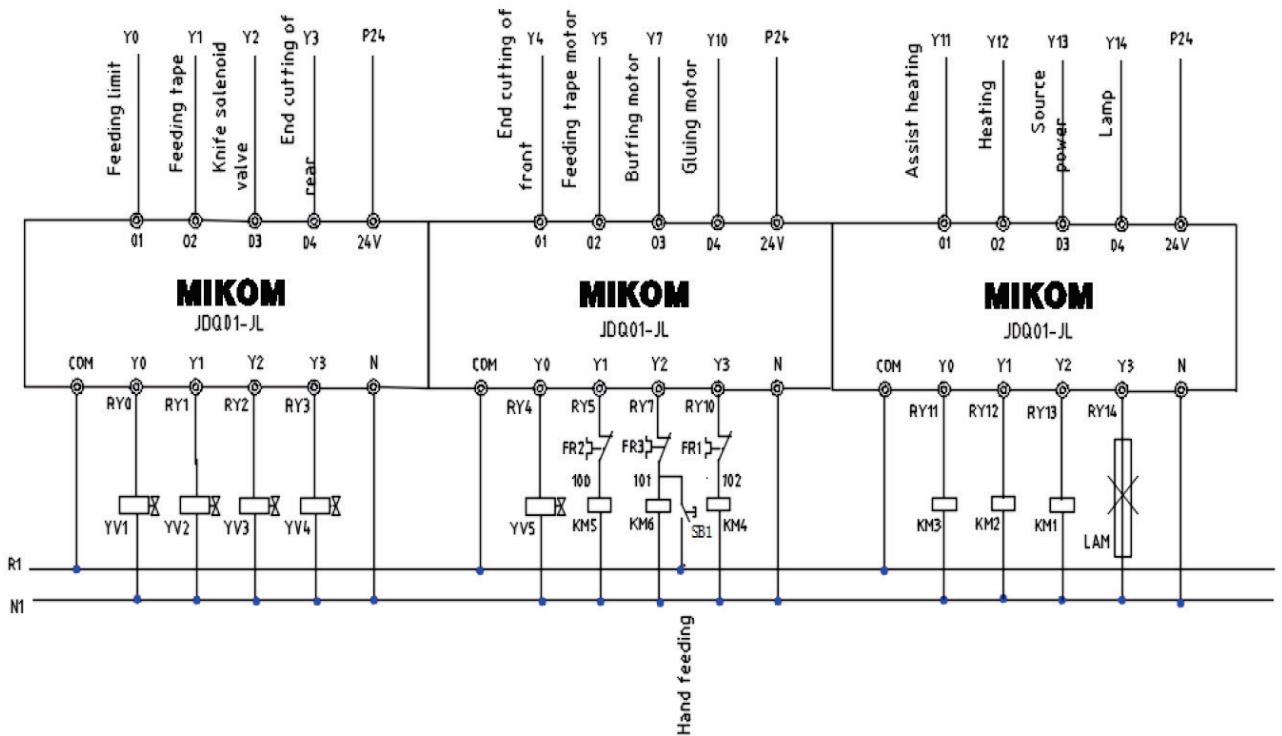
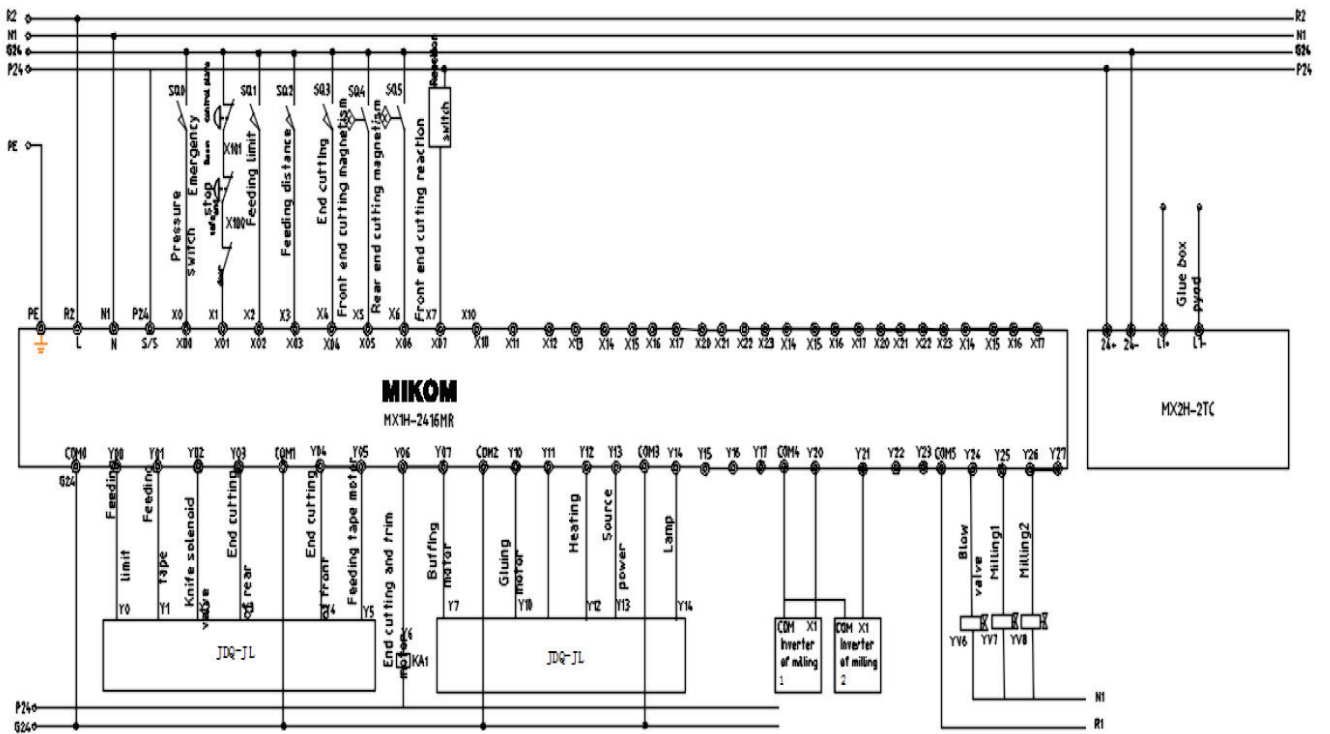


- Les heures et les réglages suivants peuvent être effectués sur l'écran, les paramètres 3 à 10 n'ayant pas besoin d'être modifiés.
- 1: Paramètre pré-réglé sur 40 (réglage du délai d'avance de la bande)
 - 2: Paramètre pré-réglé sur 13 (réglage du délai d'avance de la bande)
 - 3: Régler le paramètre sur 6 (réglage pour le convertisseur)
 - 4: Régler le paramètre sur 300 (réglage de la poussée)
 - 5: Régler le paramètre sur 40 (réglage d'un délai pour la fraise à joints 1)
 - 6: Régler le paramètre sur 150 (réglage de la durée de fonctionnement de la fraise a joints 1)
 - 7: Régler le paramètre sur 80 (réglage d'un délai pour la fraise à joints 2)
 - 8: Régler le paramètre sur 50
 - 9: Régler le paramètre à 15 (réglage d'un délai pour le démarrage du processus de soufflage)
 - 10: Régler le paramètre à 35 (réglage d'un délai pour l'arrêt du processus de soufflage)



32 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHEMA ELECTRIQUE



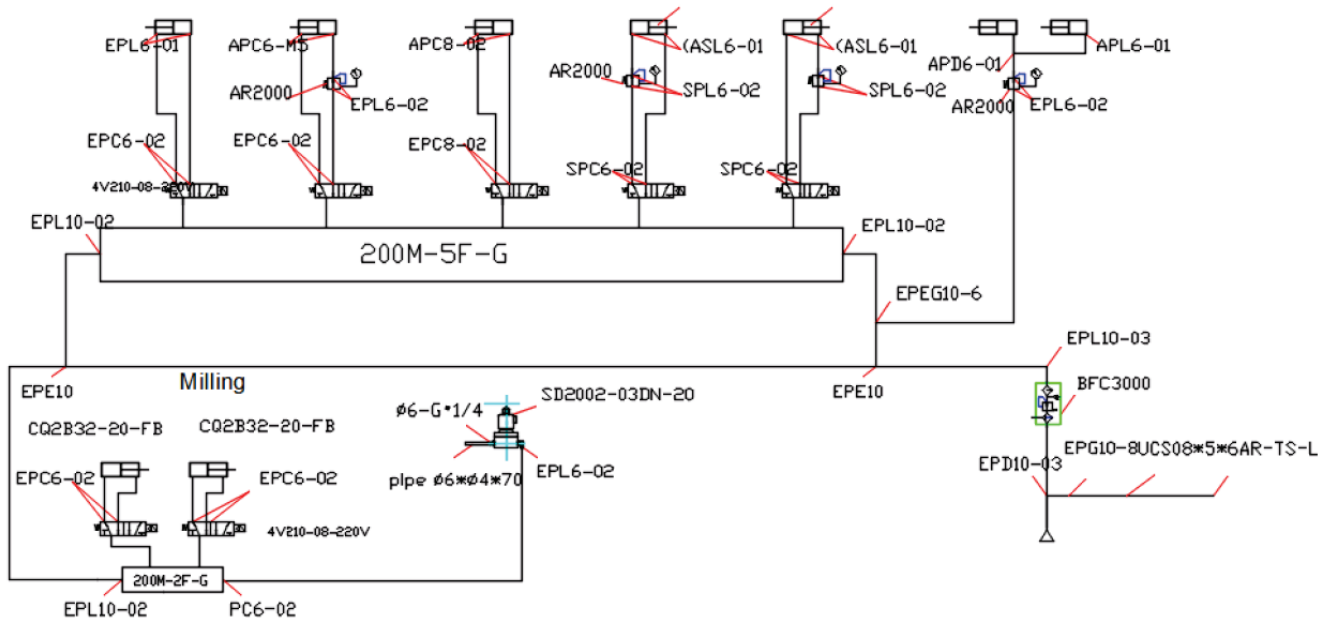




33 PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN ESQUEMA NEUMÁTICO / PLAN PNEUMATIQUE

Feeding limit Feeding tape CuttingEnd cutting of front End cutting of rear pressure close

CQM2B20-25-FB TN20*15 SDA63*40 MAL20*250-S-CA MAL20*225-S-CA CQ2B32-20-FB CQ2B32-20-FB



34 INVERTER PARAMETER / INVERTER PARAMETER PARÁMETROS DEL INVERSOR / PARAMÈTRES DU CONVERTISSEUR

| Function code | Name of parameter | Number of setting |
|---------------|---|-------------------|
| P 00.01 | Command source selection | 1 |
| P 00.07 | Acceleration Time 1 | 6 |
| P 00.08 | Deceleration Time 1 | 6 |
| P 00.11 | Maximum output frequency | 200 |
| P 00.13 | Frequency upper limit | 200 |
| P 60.00 | Rated motor power | 2.2 |
| P 60.01 | Pre-milling rated motor current Trimming rated motor current | 11.4 10.8 |
| P 60.02 | Rated motor voltage | 220 |
| P 60.03 | Rated motor frequency | 200 |
| P 06.04 | Rated motor rotational speed | 12000 |
| P 52.20 | Restore advanced menu parameters | 22 |



35 ERSATZTEILE / SPARE PARTS PIEZAS DE RECAMBIO / PIÈCES DE RECHANGE

35.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order Pedido de piezas / Commande de pièces détachées

(DE) Mit HOLZMANN-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhöhen die Lebensdauer.

HINWEIS



Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie! Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teile nur vom Hersteller empfohlene Ersatzteile verwenden.

Bestellen Sie die Ersatzteile direkt auf unserer Homepage-Kategorie ERSATZTEILE oder kontaktieren Sie unseren Kundendienst

- über unsere Homepage-Kategorie SERVICE-ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.

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, falls Sie nicht über den Online-Ersatzteilkatalog anfragen.

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

NOTE



The installation of parts other than original spare parts leads to the loss of the guarantee! Therefore: When replacing components/parts, only use spare parts recommended by the manufacturer.

Order the spare parts directly on our homepage-category SPARE PARTS or contact our customer service

- via our Homepage-category SERVICE-SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to service@holzmann-maschinen.at.

Always state the machine type, spare part number and designation. To prevent misunderstandings, we recommend that you add a copy of the spare parts drawing with the spare parts order, on which the required spare parts are clearly marked, especially when not using the online-spare-part catalogue.

(ES) Con las piezas de recambio de Holzmann, utiliza piezas de recambio que se ajustan perfectamente entre sí. El ajuste óptimo de los componentes acorta el tiempo de instalación y aumenta la vida útil.

AVISO



¡La instalación de piezas de recambio no originales lleva a la pérdida de garantía! Por lo tanto: Al llevar a cabo la sustitución de componentes/piezas, utilice únicamente piezas de recambio recomendadas por el fabricante.

Pida las piezas de recambio directamente en nuestra página web: Categoría PIEZAS DE RECAMBIO, o póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente

- en nuestra página web, en la categoría SERVICIO-PEDIDO DE PIEZAS DE RECAMBIO,
- por correo electrónico a service@holzmann-maschinen.at.

Indique siempre el tipo de máquina, la referencia de la pieza de recambio y la denominación. Para evitar malentendidos, se recomienda adjuntar al pedido una copia del esquema de piezas de recambio en el que se marque claramente las piezas de recambio necesarias, cuando no se solicitan con el catálogo en línea de piezas de recambio.

(FR) Les pièces de rechange HOLZMANN sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmente la durée de vie.

AVIS



Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie ! Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange recommandées par le fabricant pour le remplacement des composants/pièces.

Commandez les pièces de rechange directement sur notre page d'accueil - catégorie PIÈCES DE RECHANGE, ou contactez notre service client

- via notre page d'accueil - Catégorie SERVICE - DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE,
- par e-mail à l'adresse service@holzmann-maschinen.at.

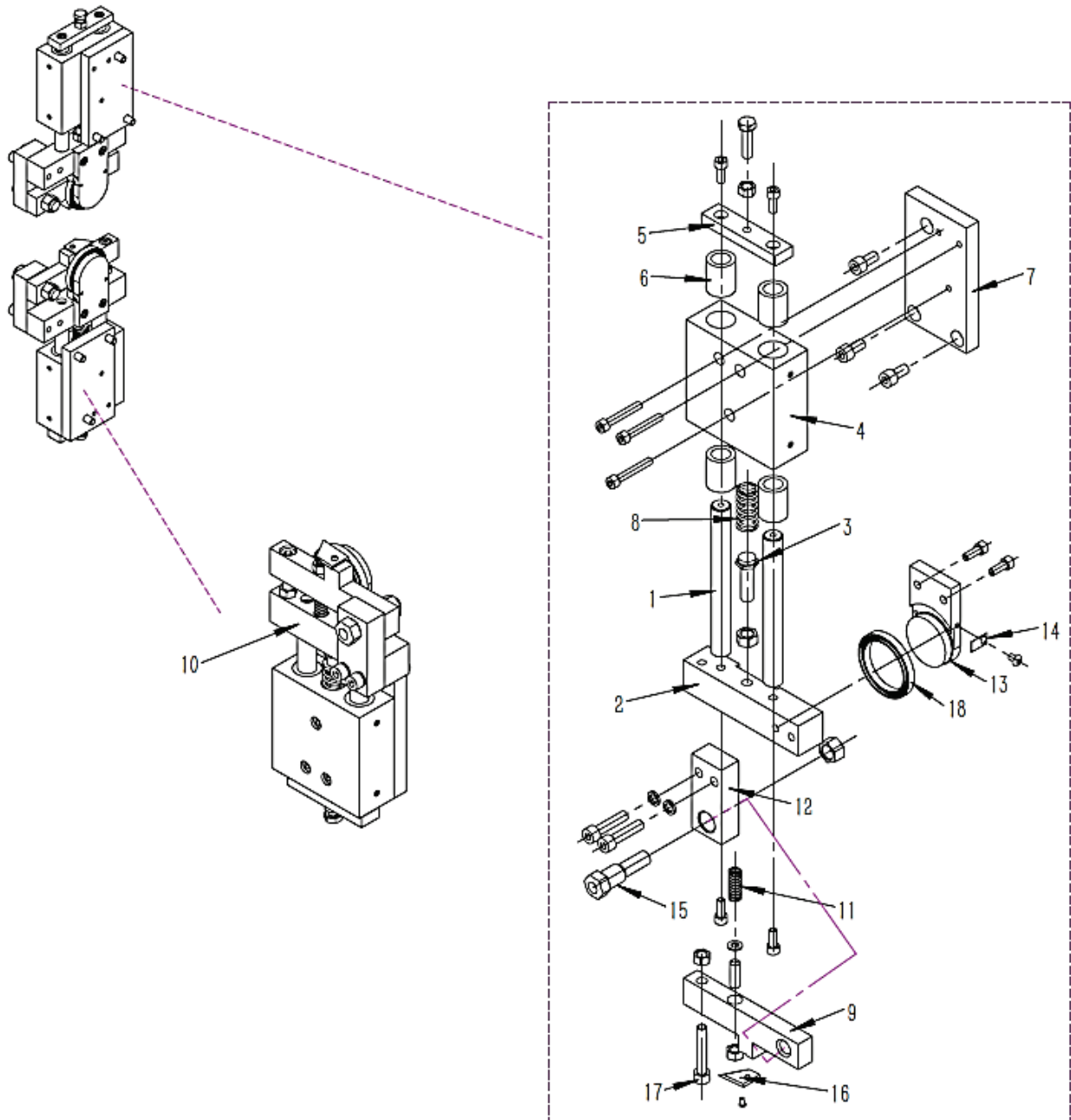
Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées, si vous ne faites pas la demande via le catalogue de pièces de rechange en ligne.



35.2 Explosionszeichnung / Exploded view

Vistas de despiece / Vue éclatée

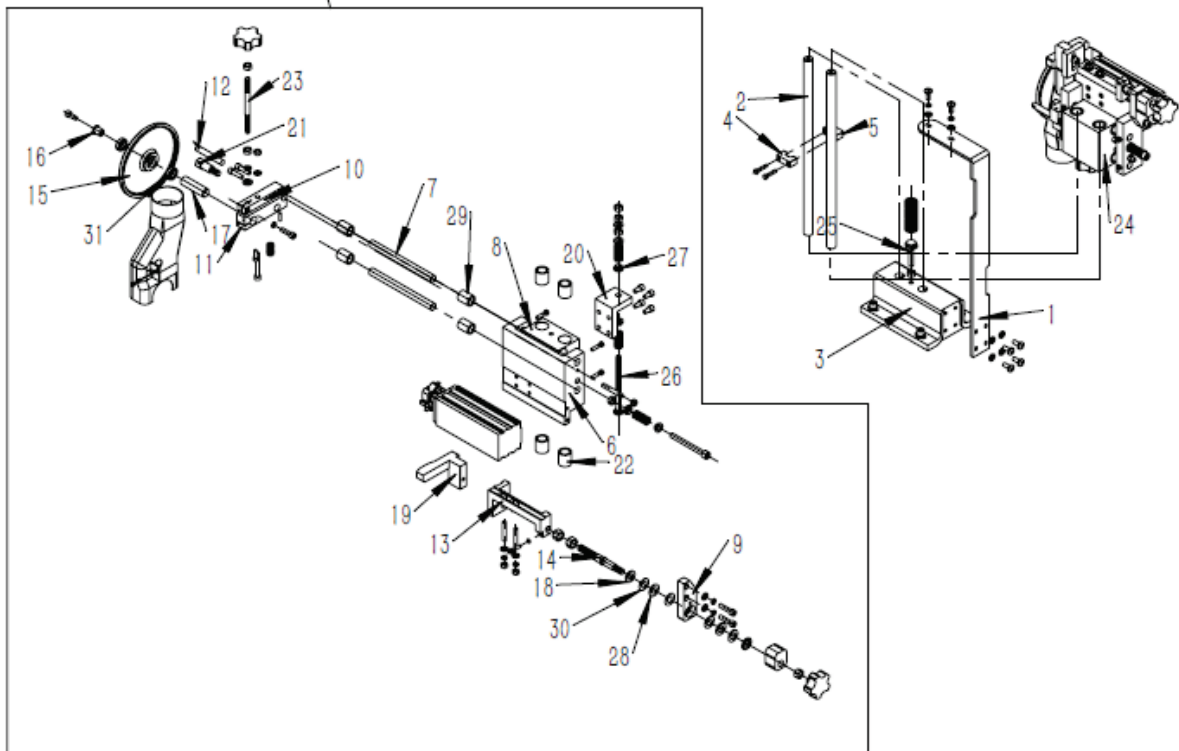
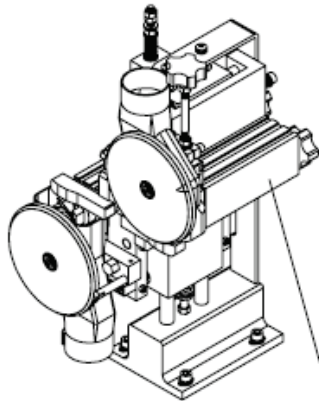
35.2.1 Flat scraper



| # | Description | Qty | # | Description | Qty |
|---|-----------------------|-----|----|----------------------------|-----|
| 1 | Linear axes | 4 | 10 | Contour wheel axis | 1 |
| 2 | Support plate | 1 | 11 | Saw axis pad | 2 |
| 3 | Height-adjusting bolt | 2 | 12 | Guide plate | 2 |
| 4 | Lifting sliding seat | 2 | 13 | Bending seat (base) | 2 |
| 5 | Adjustment plate | 2 | 14 | Tension spring | 2 |
| 6 | Linear bearing | 8 | 15 | Linear bearing | 2 |
| 7 | Base plate | 2 | 16 | Adjusting bar | 2 |
| 8 | Tension spring | 2 | 17 | Lower sliding seat | 2 |
| 9 | Swing board | 2 | 18 | Height-adjusting screw rod | 2 |



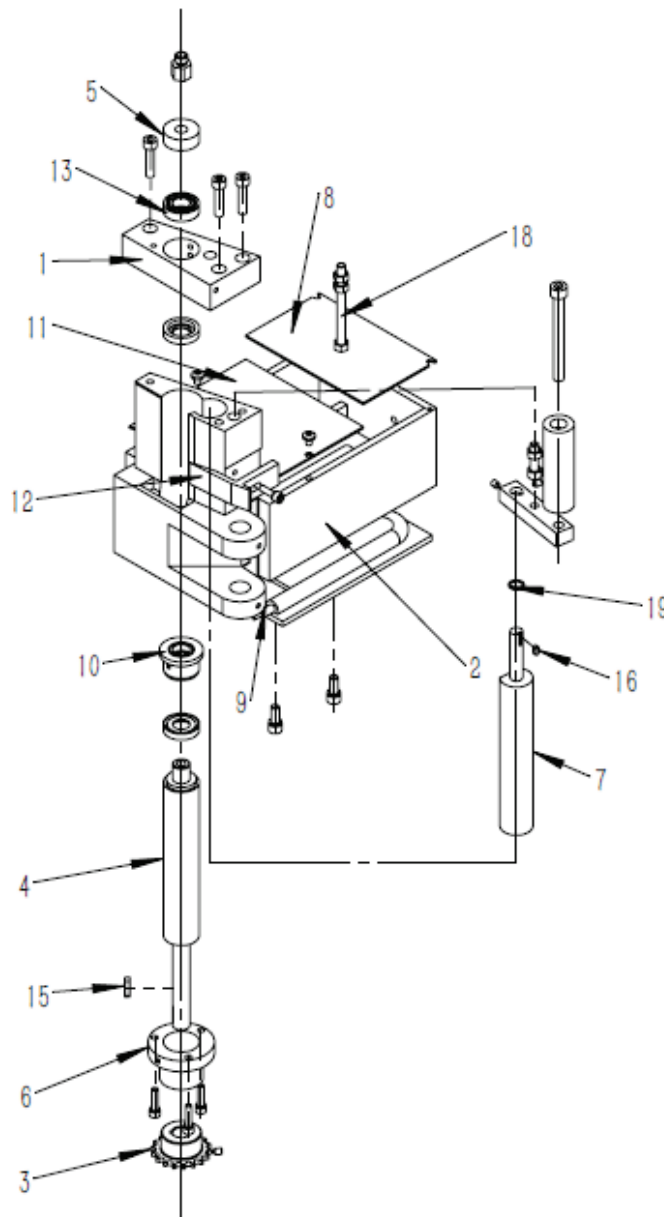
35.2.2 Fine-Trim (double trimming unit)



| # | Description | Qty | # | Description | Qty |
|----|-------------------------|-----|----|-----------------------------------|-----|
| 1 | Bending plate | 1 | 17 | Contour wheel axis | 2 |
| 2 | linear axes | 2 | 18 | Saw axis pad | 4 |
| 3 | Base | 1 | 19 | Guide plate | 2 |
| 4 | Locating pad | 1 | 20 | Bending seat (base) | 1 |
| 5 | Locating block | 1 | 21 | Tension spring | 2 |
| 6 | Front&rear sliding seat | 2 | 22 | Linear bearing | 8 |
| 7 | Linear axes | 4 | 23 | Adjusting bar | 2 |
| 8 | Up sliding seat | 1 | 24 | Lower sliding seat | 1 |
| 9 | Counter base | 2 | 25 | Height-adjusting screw rod | 1 |
| 10 | Bracket place | 2 | 26 | Height-adjusting screw rod | 1 |
| 11 | Countour wheel bracket | 2 | 27 | Spring washer | 7 |
| 12 | Fulcrum bar | 2 | 28 | Thrust needle roller bearing | 4 |
| 13 | Adjusting bracket | 2 | 29 | Linear bearing | 8 |
| 14 | Adjusting wheel | 2 | 30 | Thrust needle roller bearing pads | 8 |
| 15 | Big contour wheel axis | 2 | 31 | Deep groove ball bearing | 4 |
| 16 | Central spindle | 2 | | | |



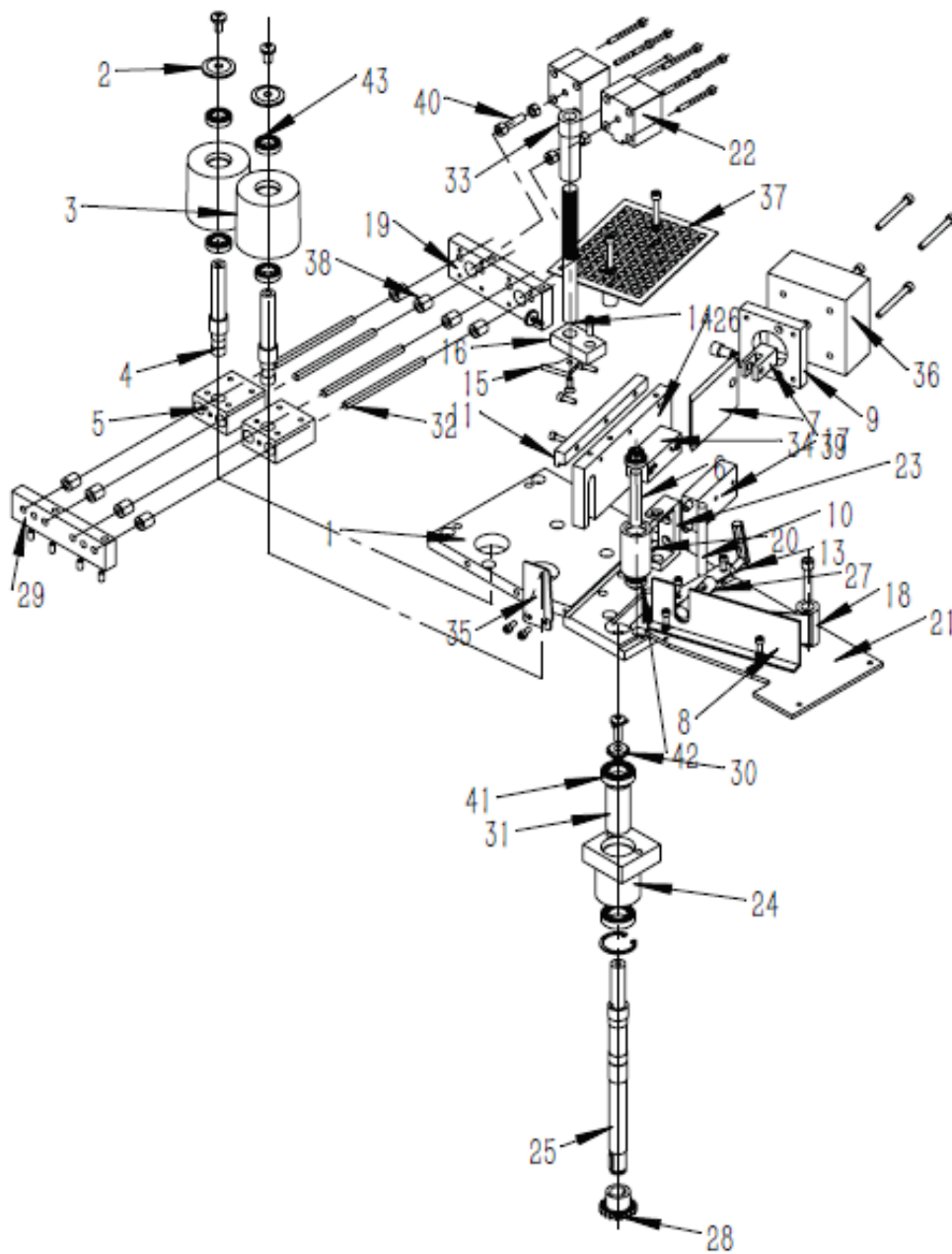
35.2.3 Glueing unit



| # | Description | Qty | # | Description | Qty |
|----|-----------------------|-----|----|------------------------------|-----|
| 1 | Upper cover | 1 | 11 | Glue pot cover plate | 1 |
| 2 | Glue pot | 1 | 12 | Scraping glue plate | 1 |
| 3 | Chain wheel | 1 | 13 | Deep groove ball bearings | 2 |
| 4 | Glue spindle | 1 | 14 | Circlips for holes-type a | 1 |
| 5 | Copper bush | 1 | 15 | Plain parallel keys | 1 |
| 6 | Spindle base | 1 | 16 | Plain parallel keys | 1 |
| 7 | Adjusting glue roller | 1 | 17 | Hexagon socket head cap srew | 3 |
| 8 | Glue pot cover | 1 | 18 | Threaded rods | 1 |
| 9 | Heating plate | 1 | 19 | Rubber dust seals type | 1 |
| 10 | bushing | 1 | | | |



35.2.4 Edgeband-feeding/cutting unit

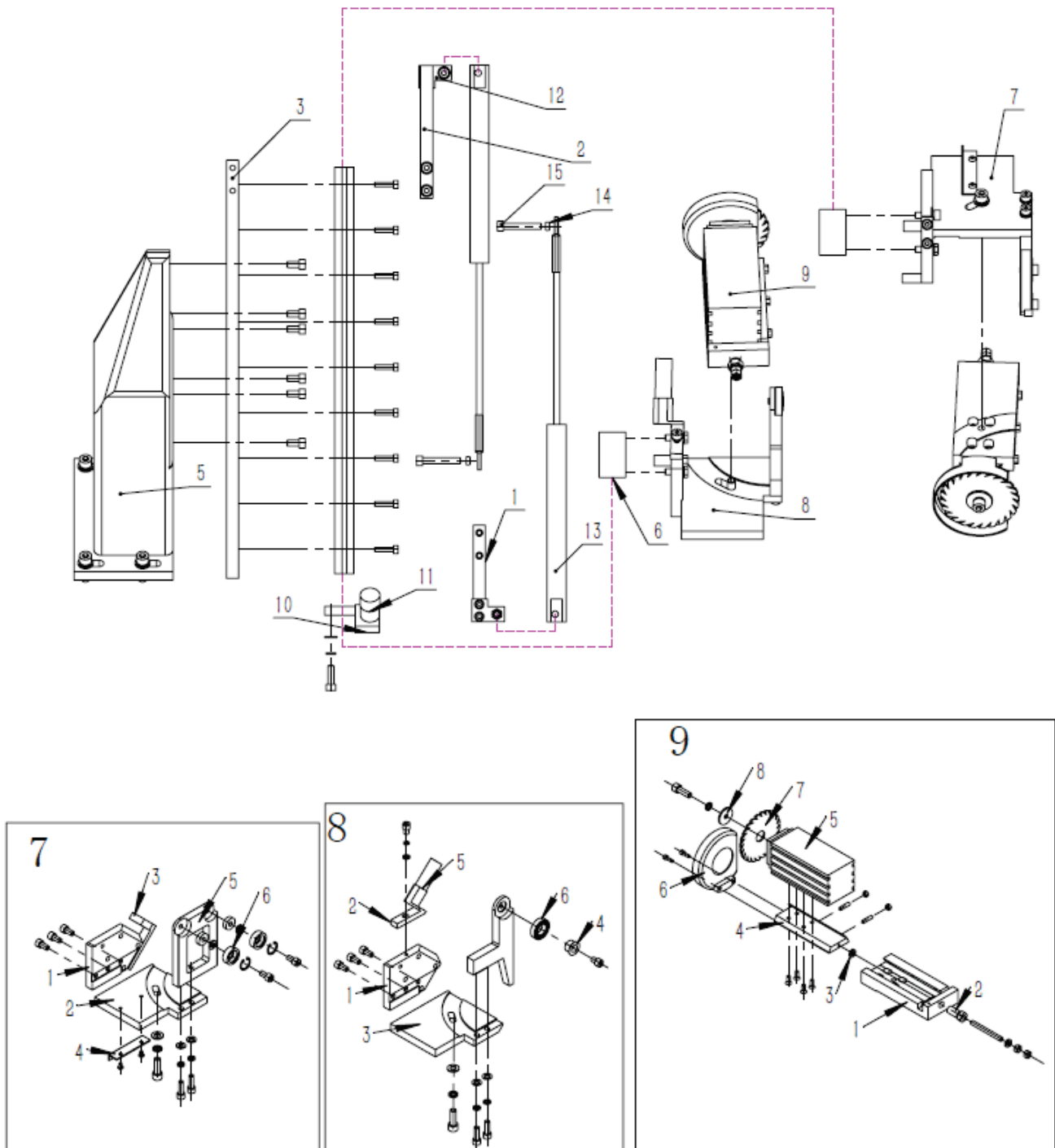


| # | Description | Qty | # | Description | Qty |
|----|-------------------------|-----|----|-----------------------------|-----|
| 1 | Medium thick plate | 1 | 23 | Holder | 1 |
| 2 | Cover | 2 | 24 | Base | 1 |
| 3 | Pressure roller | 2 | 25 | Belt feeding roller bearing | 1 |
| 4 | Pressure roller bearing | 2 | 26 | Base blade | 1 |
| 5 | Sliding block | 2 | 27 | Limited rod | 1 |
| 6 | Axis | 1 | 28 | Chain wheel | 1 |
| 7 | Blade | 1 | 29 | Plate | 1 |
| 8 | Guide plate | 1 | 30 | Cover | 1 |
| 9 | Connection plate | 1 | 31 | Belt feeding roller | 1 |
| 10 | Limited rod base | 1 | 32 | Linear axis | 4 |
| 11 | Knife clip | 1 | 33 | Hollow nut | 1 |
| 12 | Screw | 1 | 34 | Middle commissure | 1 |
| 13 | Pressure plate | 1 | 35 | Limited plate | 1 |
| 14 | Bolt | 1 | 36 | Air cylinder 1 | 1 |



| | | | | | |
|----|------------------------------|---|----|-------------------------------|---|
| 15 | Pressure plate | 1 | 37 | Guars plate | 1 |
| 16 | Guide block | 1 | 38 | Sleeve | 8 |
| 17 | Joint | 1 | 39 | Twin axial air cylinder | 1 |
| 18 | Adhesive tape pressure plate | 1 | 40 | Hexagon socket head cap screw | 2 |
| 19 | Connecting plate | 1 | 41 | Deep groove ball bearings | 2 |
| 20 | Pressure rollter | 1 | 42 | Deep groove ball bearings | 2 |
| 21 | Glue pot roof | 1 | 43 | Deep groove ball bearings | 4 |
| 22 | Air cylinder | 2 | | | |

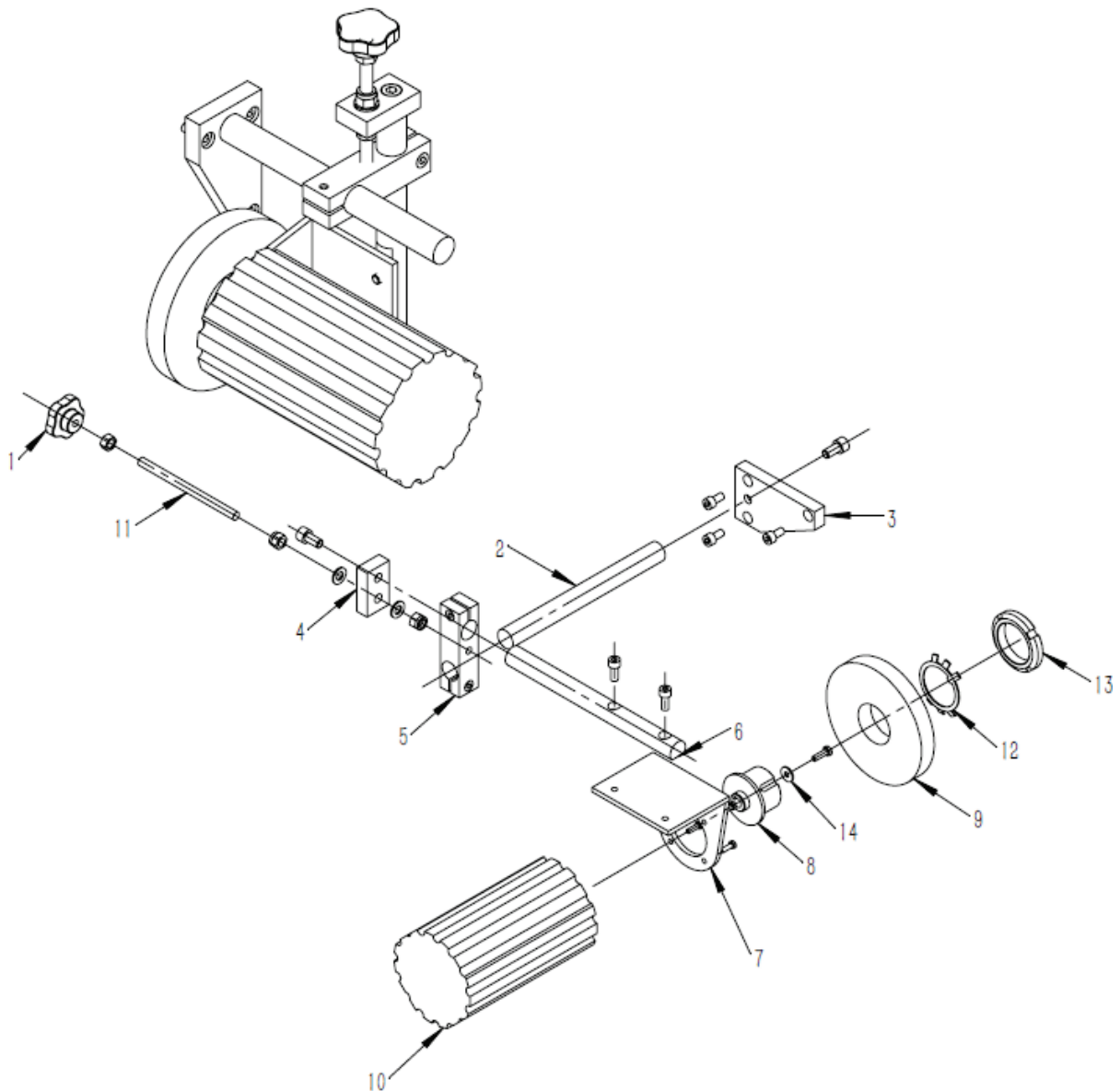
35.2.5 End-cutting unit (mitre saw)





| # | Description | Qty | # | Description | Qty |
|-----|--|-----|------|---------------------------------------|-----|
| 1 | Cylinder fixed plate | 1 | 8.5 | Lower convex type buffer | 1 |
| 2 | Lower cylinder fixed plate | 1 | 8.6 | Deep groove ball bearings | 1 |
| 3 | Install plate | 1 | 8.17 | | |
| 5 | Engine base | 1 | 9 | Upper saws motor set | 2 |
| 6 | Sliding block | 2 | 9.1 | Swallow tail seat | 1 |
| 7 | Upper saws set (upper battery of saws) | 1 | 9.2 | A screw nut A | 1 |
| 7.1 | Guide seat | 1 | 9.3 | Copper pad | 2 |
| 7.2 | Base plate | 1 | 9.4 | Swallow tail block | 1 |
| 7.3 | Limited block | 1 | 9.5 | Motor | 1 |
| 7.4 | Angle plate | 1 | 9.6 | Saw cover | 1 |
| 7.5 | Collision wheel seat | 1 | 9.7 | Saw blade | 1 |
| 7.6 | Collision wheel | 2 | 9.8 | Plain washer- | 1 |
| 7.7 | bearings | 2 | 10 | Limited seat | 1 |
| 8 | Lower saws set (lower battery of saws) | 1 | 11 | Convex type buffer | 1 |
| 8.1 | Lower guide seat | 1 | 12 | Transition joint | 2 |
| 8.2 | Lower limited seat | 1 | 13 | Mini cylinder | 2 |
| 8.3 | Lower base plate seat | 1 | 14 | Fisheye joint | 2 |
| 8.4 | Bushings | 1 | 15 | Hexagon socket head cap screw (M8x50) | 4 |

35.2.6 Polishing unit





| # | Description | Qty | # | Description | Qty |
|---|---------------|-----|----|--------------------------------|-----|
| 1 | Fixation knob | 1 | 8 | Polishing wheel pressure plate | 1 |
| 2 | Upper boom | 1 | 9 | Polishing wheel | 1 |
| 3 | Base plate | 1 | 10 | Motor | 1 |
| 4 | Roof plate | 1 | 11 | Hreaded rodes | 1 |
| 5 | Clamp holder | 1 | 12 | Tab washers for round nut | 1 |
| 6 | Fulcrum bar | 1 | 13 | Round nuts | 1 |
| 7 | glange | 1 | 14 | Plain washers series grades | 1 |

36 ZUBEHÖR / ACCESSORIES

(DE) Optionales Zubehör finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENES ZUBEHÖR ZUM PRODUKT.

(EN) Optional accessories can be found online on the product page, category RECOMMENDED PRODUCT ACCESSORIES.

(ES) Los accesorios opcionales se encuentran en la página del producto en internet, en la categoría PRODUCTO RECOMENDADOS.

(FR) Des accessoires en option sont disponibles en ligne sur la page produit, catégorie PRODUITS RECOMMANDÉS.



38 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

1.) Gewährleistung

HOLZMANN MASCHINEN GmbH gewährt für elektrische und mechanische Bauteile eine Gewährleistungsfrist von 2 Jahren für den nicht gewerblichen Einsatz;

bei gewerblichem Einsatz besteht eine Gewährleistung von 1 Jahr, beginnend ab dem Erwerb des Endverbrauchers/Käufers. HOLZMANN MASCHINEN GmbH weist ausdrücklich darauf hin, dass nicht alle Artikel des Sortiments für den gewerblichen Einsatz bestimmt sind. Treten innerhalb der oben genannten Fristen/Mängel auf, welche nicht auf im Punkt „Bestimmungen“ angeführten Ausschlussdetails beruhen, so wird HOLZMANN MASCHINEN GmbH nach eigenem Ermessen das Gerät reparieren oder ersetzen.

2.) Meldung

Der Händler meldet schriftlich den aufgetretenen Mangel am Gerät an HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Bei berechtigtem Gewährleistungsanspruch wird das Gerät beim Händler von HOLZMANN MASCHINEN GmbH abgeholt oder vom Händler an HOLZMANN MASCHINEN GmbH gesandt. Retoursendungen ohne vorheriger Abstimmung mit HOLZMANN MASCHINEN GmbH werden nicht akzeptiert und können nicht angenommen werden. Jede Retoursendung muss mit einer von HOLZMANN MASCHINEN GmbH übermittelten RMA-Nummer versehen werden, da ansonsten eine Warenannahme und Reklamations- und Retourbearbeitung durch HOLZMANN MASCHINEN GmbH nicht möglich ist.

3.) Bestimmungen

- a) Gewährleistungsansprüche werden nur akzeptiert, wenn zusammen mit dem Gerät eine Kopie der Originalrechnung oder des Kassenbeleges vom Holzmann Handelspartner beigelegt ist. Es erlischt der Anspruch auf Gewährleistung, wenn das Gerät nicht komplett mit allen Zubehörteilen zur Abholung gemeldet wird.
- b) Die Gewährleistung schließt eine kostenlose Überprüfung, Wartung, Inspektion oder Servicearbeiten am Gerät aus. Defekte aufgrund einer unsachgemäßen Benutzung durch den Endanwender oder dessen Händler werden ebenfalls nicht als Gewährleistungsanspruch akzeptiert.
- c) Ausgeschlossen sind Defekte an Verschleißteilen wie z. B. Kohlebürsten, Fangsäcke, Messer, Walzen, Schneideplatten, Schneideeinrichtungen, Führungen, Kupplungen, Dichtungen, Laufräder, Sageblätter, Hydrauliköle, Ölfiltern, Gleitbacken, Schalter, Riemen, usw.
- d) Ausgeschlossen sind Schäden an den Geräten, welche durch unsachgemäße Verwendung, durch Fehlgebrauch des Gerätes (nicht seinem normalen Verwendungszweckes entsprechend) oder durch Nichtbeachtung der Betriebs- und Wartungsanleitungen, oder höhere Gewalt, durch unsachgemäße Reparaturen oder technische Änderungen durch nicht autorisierte Werkstätten oder den Geschäftspartnern selbst, durch die Verwendung von nicht originalen HOLZMANN Ersatz- oder Zubehörteilen, verursacht sind.
- e) Entstandene Kosten (Frachtkosten) und Aufwendungen (Prüfkosten) bei nichtberechtigten Gewährleistungsansprüchen werden nach Überprüfung unseres Fachpersonals dem Geschäftspartnern oder Händler in Rechnung gestellt.
- f) Geräte außerhalb der Gewährleistungsfrist: Reparatur erfolgt nur nach Vorauskasse oder Händlerrechnung gemäß des Kostenvoranschlages (inklusive Frachtkosten) der HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher die Maschine direkt bei der HOLZMANN MASCHINEN GmbH erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung der Maschine nicht übertragbar

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen

Die HOLZMANN MASCHINEN GmbH haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes. Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstausfälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. HOLZMANN MASCHINEN GmbH besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

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

- per Mail an service@holzmann-maschinen.at,
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage-Kategorie SERVICE.



39 GUARANTEE TERMS (EN)

1.) Warranty

For mechanical and electrical components Company HOLZMANN MASCHINEN GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

2.) Report

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to HOLZMANN MASCHINEN GmbH. If the warranty claim is legitimate, HOLZMANN MASCHINEN GmbH will pick up the defective machine from the dealer. Return shipments by dealers which have not been coordinated with HOLZMANN MASCHINEN GmbH will not be accepted. A RMA number is an absolute must-have for us - we won't accept returned goods without an RMA number!

3.) Regulations

- a) Warranty claims will only be accepted when a copy of the original invoice or cash voucher from the trading partner of HOLZMANN MASCHINEN GmbH is enclosed to the machine. The warranty claim expires if the accessories belonging to the machine are missing.
- b) The warranty does not include free checking, maintenance, inspection or service works on the machine. Defects due to incorrect usage through the final consumer or his dealer will not be accepted as warranty claims either.
- c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.
- d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.
- e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.
- f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized HOLZMANN MASCHINEN GmbH dealer who directly purchased the machine from HOLZMANN MASCHINEN GmbH. These claims are not transferable in case of multiple sales of the machine.

4.) Claims for compensation and other liabilities

The liability of company HOLZMANN MASCHINEN GmbH is limited to the value of goods in all cases.

Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH insists on its right to subsequent improvement of the machine.

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

- mail to service@holzmann-maschinen.at,
- or use the online complaint order formula provided on our homepage-category service.



40 DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)

1.) Garantía

Para los componentes eléctricos y mecánicos, HOLZMANN MASCHINEN GmbH concede una garantía de 2 años para el uso no comercial.

Para el uso comercial, hay un período de garantía de 1 año a partir de la fecha de compra del usuario final/comprador. HOLZMANN MASCHINEN GmbH señala expresamente que no todos los artículos de la gama están destinados al uso comercial. Si durante este período se producen defectos que no estén excluidos en los detalles enumerados en el punto "Disposiciones", HOLZMANN MASCHINEN GmbH reparará o sustituirá el aparato a su discreción.

2.) Notificación

El distribuidor notificará por escrito a HOLZMANN MASCHINEN GmbH el defecto que se ha producido en el aparato. En caso de que la reclamación de garantía sea legítima, HOLZMANN MASCHINEN GmbH recogerá el aparato en el distribuidor o éste lo enviará a HOLZMANN MASCHINEN GmbH. No se aceptarán las devoluciones que no hayan sido coordinadas previamente con HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Todas las devoluciones deberán llevar un número RMA proporcionado por HOLZMANN MASCHINEN GmbH. De lo contrario, HOLZMANN MASCHINEN GmbH no podrá aceptar la mercancía ni procesar la reclamación ni la devolución.

3.) Disposiciones

- a) Sólo se aceptarán reclamaciones de garantía si se adjunta al aparato una copia de la factura original o del recibo de compra del socio comercial de Holzmann. La reclamación de garantía expirará si el aparato no se envía completo con todos los accesorios.
- b) La garantía no incluye trabajos de comprobación, mantenimiento, inspección o de servicio gratuitos en el aparato. Los defectos ocasionados por un uso incorrecto por parte del usuario final o su distribuidor tampoco estarán cubiertos por la garantía.
- c) Quedan excluidos los defectos en las piezas de desgaste, como p. ej., escobillas de carbón, bolsas colectoras, cuchillas, rodillos, placas de corte, dispositivos de corte, guías, acoplamientos, juntas, impulsores, hojas de sierra, aceites hidráulicos, filtros de aceite, mordazas deslizantes, interruptores, correas, etc.
- d) Quedan excluidos los daños en los aparatos ocasionados por un uso inadecuado, un uso indebido del aparato (no conforme a su finalidad de uso normal) o por un incumplimiento de las instrucciones de uso y de mantenimiento, o por fuerza mayor, por reparaciones inadecuadas o modificaciones técnicas llevadas a cabo por talleres no autorizados o por los propios socios comerciales, por el uso de piezas de recambio o accesorios no originales de HOLZMANN.
- e) Los gastos (gastos de transporte) y costes incurridos (gastos de inspección) en caso de reclamaciones de garantía no justificadas se facturarán al socio comercial o distribuidor después de que nuestro personal especializado haya realizado las comprobaciones.
- f) Aparatos fuera del período de garantía: Las reparaciones sólo se llevarán a cabo tras el pago por adelantado o la factura del distribuidor con arreglo a la estimación de costes (incluidos los gastos de transporte) de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Las reclamaciones de garantía sólo se concederán a los socios comerciales de un distribuidor de HOLZMANN que haya comprado la máquina directamente a la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Estas reclamaciones no se podrán transferir en caso de que la máquina se venda varias veces.

4.) Reclamaciones por daños y perjuicios y otras responsabilidades

En todos los casos, la responsabilidad de la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH se limita al valor del aparato. No se aceptarán reclamaciones por daños y perjuicios debido al mal funcionamiento, defectos, daños indirectos o pérdidas de ingresos ocasionados por un defecto durante el período de garantía. La empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste en su derecho legal a una mejora posterior del aparato.

SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

Una vez expirado el período de garantía, los trabajos de reacondicionamiento y de reparación sólo podrán ser llevados a cabo por empresas especializadas debidamente cualificadas. HOLZMANN MASCHINEN GmbH estará encantado de seguir apoyándole con su servicio de atención al cliente y de reparaciones. En este caso, envíe una solicitud no vinculante de presupuesto

- por correo electrónico a service@holzmann-maschinen.at,
- o utilice el formulario de reclamación o de pedido de piezas de recambio online que encontrará en nuestra página web – categoría SERVICIO.



4.1 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)

1.) Garantie

HOLZMANN MASCHINEN GmbH accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques destinés à un usage non-commercial ;

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN MASCHINEN GmbH souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN MASCHINEN GmbH réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

2.) Message

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN MASCHINEN GmbH le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN MASCHINEN GmbH ou envoyé à HOLZMANN MASCHINEN GmbH par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN MASCHINEN GmbH, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN MASCHINEN GmbH ne seront pas possibles.

3.) Dispositions

- a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.
- b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou d'entretien sur l'équipement. Les défauts dus à une mauvaise utilisation par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.
- c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.
- d) Sont exclus les dommages causés aux appareils par une utilisation incorrecte, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale) ou par le non-respect des instructions de service et de maintenance, ou par la force majeure, par des réparations ou des modifications techniques inappropriées effectuées par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, par l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires HOLZMANN non originaux.
- e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.
- f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Les droits de garantie ne sont accordés que pour les partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui a acheté la machine directement auprès de HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Ces droits ne sont pas transférables si la machine est vendue plusieurs fois

4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités

La responsabilité de la société HOLZMANN MASCHINEN GmbH se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN MASCHINEN GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, faites une demande de devis sans engagement

- par e-mail à l'adresse service@holzmann-maschinen.at,
- ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces de rechange en ligne mis à disposition sur notre page d'accueil - Catégorie SERVICE.



42 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING

(DE) 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 oder Post an uns zu senden:

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
info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at

(EN) We monitor 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 e-mail or by post: