



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

KANTENANLEIMMASCHINE

EDGE BANDING MACHINE



KAM535NEO_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1 INHALT / INDEX

1	INHALT / INDEX	2
2	SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS	4
3	TECHNIK / TECHNICS	4
3.1	Lieferumfang / Delivery Content	4
3.2	Komponenten / Components	5
3.3	Technische Daten / technical data	6
4	VORWORT (DE)	7
5	SICHERHEIT	8
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	8
5.1.1	Technische Einschränkungen	8
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen	8
5.2	Anforderungen an Benutzer	8
5.3	Sicherheitseinrichtungen	8
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise	9
5.5	Elektrische Sicherheit	9
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine	10
5.7	Gefahrenhinweise	10
6	TRANSPORT	10
7	MONTAGE	11
7.1	Vorbereitende Tätigkeiten	11
7.1.1	Lieferumfang	11
7.1.2	Anforderungen an den Aufstellort	11
7.1.3	Vorbereitung der Oberflächen	11
7.2	Zusammenbau	11
7.3	Elektrischer Anschluss	11
7.3.1	Maschine mit 400 V installieren	12
7.4	Anschließen an die Druckluftversorgung	12
8	BETRIEB	13
8.1	Vorbereitende Tätigkeiten	13
8.1.1	Kleber-Granulat einfüllen	13
8.1.2	Kantenband in Kantenband-zuführung einführen	13
8.1.3	Höheneinstellung Kantenband vornehmen	13
8.1.4	Anpressdruck Kantenband vornehmen	13
8.2	Bedienung	13
8.2.1	Maschine einschalten	13
8.2.2	Klebertemperatur einstellen	14
8.2.3	Vorschubgeschwindigkeit einstellen	14
8.2.4	Moduswahlschalter auf gewünschte Betriebsart einstellen	14
8.2.5	Leimmenge einstellen	14
8.2.6	Kantenband anleimen (Modus Gerade Kante)	14
8.2.7	Kantenband anleimen (Modus rundes/geformtes Werkstück)	15
8.2.8	Maschine stoppen/ausschalten	16
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG	16
9.1	Reinigung	16
9.2	Wartung	16
9.2.1	Instandhaltungs- und Wartungsplan	16
9.3	Lagerung	17
9.4	Entsorgung	17
10	FEHLERBEHEBUNG	17
11	PREFACE (EN)	18
12	SAFETY	19
12.1	Intended Use of the Machine	19
12.1.1	Technical Restrictions	19
12.1.2	Prohibited Use / Forseeable Misuse	19
12.2	User Requirements	19
12.3	Safety Devices	19



12.4	General Safety Instructions.....	20
12.5	Electrical Safety.....	20
12.6	Special Safety Instructions for Panel Saws	21
12.7	Hazard Warnings.....	21
13	TRANSPORT	21
14	ASSEMBLY.....	22
14.1	Preparation.....	22
14.1.1	Check delivery content.....	22
14.1.2	Requirements for the installation site.....	22
14.1.3	Preparation of the surfaces	22
14.2	Assemble.....	22
14.3	Electrical Connection.....	22
14.3.1	Setting up a 400 V machine	23
14.4	Connecting to a compressed air supply.....	23
15	OPERATION.....	23
15.1	Initial check before start	24
15.1.1	Glue granulate filling.....	24
15.1.2	Inserting edgeband in edgeband feed	24
15.1.3	Adjusting the height of the edge band.....	24
15.1.4	Applying contact pressure to edge band.....	24
15.2	Operation.....	24
15.2.1	Switch on machine.....	24
15.2.2	Setting the glue temperature.....	25
15.2.3	Adjusting the feed rate.....	25
15.2.4	Setting the mode selector switch to the desired operating mode.....	25
15.2.5	Adjusting the glue quantity	25
15.2.6	Edge banding (Straight edge mode).....	26
15.2.7	Edge banding (Radius „S“ mode)	26
15.2.8	Stop / switch off the machine	27
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL.....	27
16.1	Cleaning.....	27
16.2	Maintenance.....	27
16.2.1	Inspection and Maintenance Plan.....	27
16.3	Storage	28
16.4	Disposal.....	28
17	TROUBLESHOOTING	28
18	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM	29
19	PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM.....	30
20	ERSATZTEILE / SPARE PARTS	30
20.1	Ersatzteilbestellung / Spare Parts Order	30
20.2	Explosionszeichnungen / Exploded View.....	31
21	ZUBEHÖR / ACCESSORIES.....	32
22	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY	33
23	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	34
24	GUARANTEE TERMS (EN).....	35
25	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	36



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

DE SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE EN SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS



DE **CE-KONFORM:** - Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.

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



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.



DE Maschine vor Reparatur, Wartung oder Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen

EN Switch off the machine before repairing, servicing or stopping work and pull out the mains plug



DE Persönliche Schutzausrüstung tragen!

EN Wear personal protective equipment!



DE Warnung vor Quetschverletzungen!

EN Warning of crush injuries!



DE Warnung heiße Oberfläche

EN Warning hot surface



DE Warnung vor automatischem Anlauf

EN Warning automatic start-up



DE Warnung gefährliche elektrische Spannung

EN Warning high voltage

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

EN **Missing or non-readable safety stickers have to be replaced immediately!**

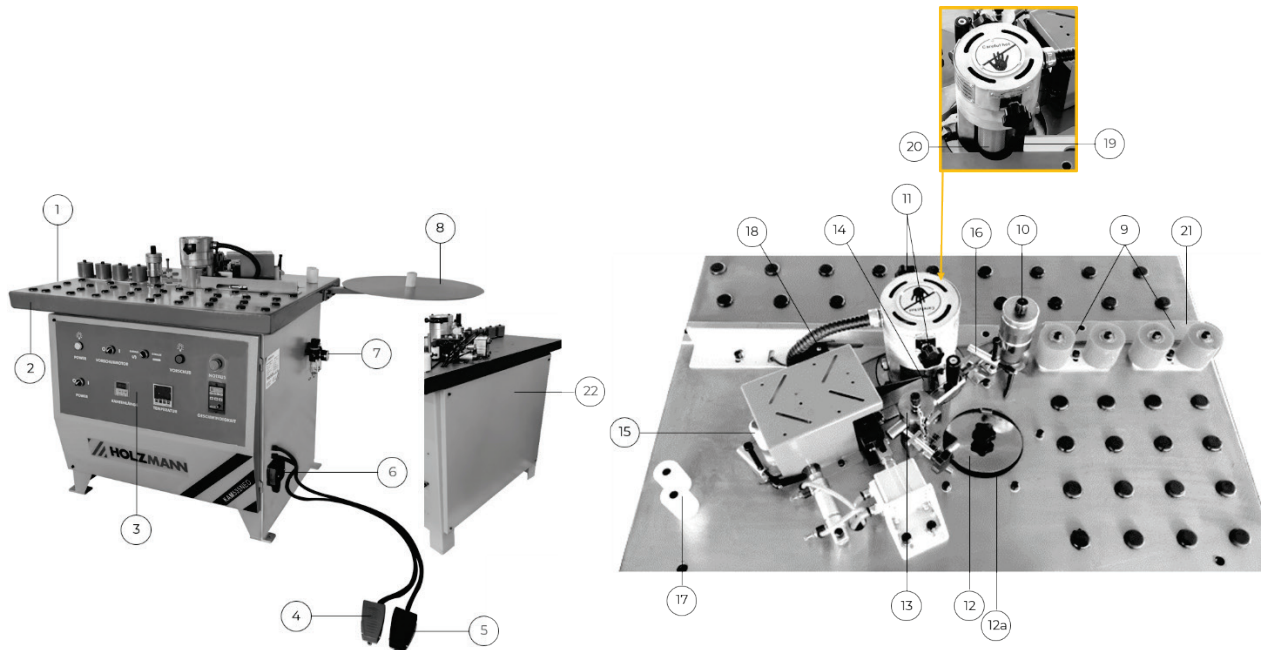
3 TECHNIK / TECHNICS

3.1 Lieferumfang / Delivery Content

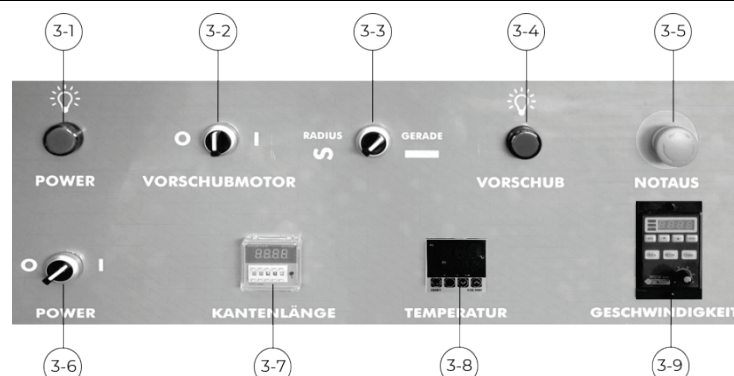
#	Beschreibung / Description
1	Maschine mit Fußpedal / machine with foot pedal
2	Kantenbandauflagetisch / edge banding support table
3	Werkzeug / tools
4	Werkzeugbox / tool box
5	Betriebsanleitung / user manual



3.2 Komponenten / Components



Beschreibung / Description	
1	Werkstückauflage-pads / workpiece support pads
2	Werkstücktisch / worktable
3	Bedienpanel / control panel
4	Fußpedal stopp / foot pedal stop
5	Fußpedal start / foot pedal start
6	Klemmbox (Spannungsversorgung) / clamp box (power supply)
7	Drucklufteinheit / air-pressure unit
8	Kantenbandauflagetisch / edge banding support table
9	2x2 Anpresswalzen / 2x2 contact rolls
10	Höheneinstellung Kantenband / height adjustment band
11	Leimmengen Einstellung Werkstück + Kantenband / glue quantity setting workpiece and edge banding
12	Deckel Klebgranulateinfüllöffnung / cover adhesive granulate filling opening
12a	Klebgranulatbehälter mit Heizung / adhesive granulate container with heating-unit
13	Anpresseinheit Kantenband an Leimrolle / pressing unit edge banding on glue roll
14	Schlagmesser Kantenband / cutting knife edge banding
15	Antriebsrolle Kantenbandvorschub / drive wheel edge banding feed
16	Niederhalter Kantenband / hold down edge banding
17	Führungswalzen Kantenband / guide rollers edge banding
18	Mikroschalter Start/Ende Kantenbandzufuhr / micro switch start/end edge banding feed
19	Anleimrolle für Kantenband / glueing roller für egde banding
20	Anleimrolle für Werkstück / glueing roller für workpiece
21	Werkstückauflage 2-teiliger Streifen / workpiece support 2 parted strip
22	Trennende Schutzeinrichtung (Wartungszugang) / Separating protective guard (maintenance access)





Bedienpanel / control panel			
3-1	Kontrolllicht Maschine eingeschaltet / controll-light machine switch on	3-6	Hauptschalter / main-switch
3-2	De-Aktivierungsschalter Vorschubeinheit / de-activation switch feeding unit	3-7	Timer für Ende Kantenanleimzufuhr / timer for ende edge banding feed
3-3	Moduswahlschalter Gerade/Kurven anleimen / mode-switch straight / curve banding	3-8	Temperaturkontrolleinheit Kleber / temperature control unit glue
3-4	Kontrolllicht Vorschubeinrichtung aktiviert/ controll-light feeding unit activated	3-9	Kantenband Vorschubkontrolleinheit / edge banding feed rate control unit
3-5	Not-Halt-Schalter / emergency switch		

Temperaturkontrolleinheit Kleber / tempertur control-unit glue		
	3-8-1	Anzeige Ist-Temperatur Kleber / display current glue temperature
	3-8-2	Anzeige Soll-Temperatur Kleber / display setpoint glue temperature
	3-8-3	Taste für Soll-temperatur verringern / key for reducing setpoint temperature
	3-8-4	Taste für Soll-temperatur erhöhen / key for increasing setpoint temperature
	3-8-5	Programmiertaste / function key

Anleimkanten Vorschubkontrolleinheit / edge banding feed rate control unit		
	3-9-1	Potentiometer für Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit / potentiometer for adjusting feed rate
	3-9-2	Taste zur Aktivierung Vorschubmotor (Vorwärtslauf) / key for activation of feeding motor (forward-direction)
	3-9-3	Taste zur Aktivierung Vorschubmotor (Rückwärtslauf) / key for activation of feeding motor (reverse-direction)
	3-9-4	Anzeige aktuell Vorschubdrehzahl / display of actual feed rate

3.3 Technische Daten / technical data

Spezifikation / Specification	
Spannung / voltage	400 V / 50Hz
Motorleistung Antriebsmotor Vorschub / motor power drive motor feed	250 W
Leistung Heizaggregat / power heating unit	1,75 kW
Dimension Auflagetisch Leimkante / dimension support table edge banding	Ø 500 mm
Tischgröße L x B (max. Werkstückauflagebreite) / dimension table L x W (max. work-piece support width)	950 x 750 (300) mm
Arbeitstischhöhe / working table height	830 mm
Vorschubgeschwindigkeit / feeding speed	0 - 15 m/min
Kantenband Breite / edge band width	13 - 54 mm
Kantenband Dicke / edge band thickness	0,3 - 3 mm
Werkstückdicke / thickness of panel	10 - 50 mm
min. Radius Rundleimen / min radius of curved edge banding	20 mm
Luftarbeitsdruck / compressed air working pressure	4 - 5 bar
Max. Klebertemperatur / max. glue-temperatur	170 °C
Nettogewicht / net weight	133 kg
Bruttogewicht / gross weight	161 kg
Verpackungsmaße (L x B x H) / packing dimensions (L x W x H)	1050 x 830 x 1100 mm
Maschinenmaße (L x B x H) / machine dimension (L x W x H)	1460 x 1000 x 990 mm
Schalldruckpegel L _{PA} / sound pressure level L _{PA}	< 70 dB(A)



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung Kantenanleimmaschine KAM535NEO_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 die Sicherheitshinweise!

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

© 2023

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 Umgebungsbedingungen bestimmt:

Rel. 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 ohne adäquate körperliche und geistige Eignung
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Bedienungsanleitung
- Änderungen der Konstruktion der Maschine
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen)
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine

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.



Bitte beachten Sie, dass örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken können!

Legen Sie ihre persönliche Schutzausrüstung vor Arbeiten an der Maschine an.

Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

 <p>Symbolbild</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ein selbst verriegelnde NOT-HALT-Schalter, um gefahrbringende Bewegungen jederzeit stoppen zu können.
	<ul style="list-style-type: none"> • Trennende Schutzeinrichtung (feststehend)



- Trennende Schutzeinrichtung (feststehend)
Zugang zum Motor

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 Werkstückteile etc.).
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. (Maschine vor dem Verlassen stillsetzen!)
- 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, Atemschutz, 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.
- 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



der Maschine. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.

- Verwenden Sie vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen, um die Stromschlaggefahr zu reduzieren.
- Wasser, das in die Maschine eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Maschine keinem Regen oder keiner Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Hauptschalter der Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Spannungsversorgung angeschlossen wird.
- Benutzen Sie die Maschine nur, wenn alle Schalter in einwandfreiem Zustand sind.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Die Arbeit mit Handschuhen an rotierenden Teilen ist nicht zulässig!
- Entfernen Sie Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes niemals bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich.
- Kleber und Klebeeinheit werden im Betrieb stark erhitzt, jeglicher Kontakt mit heißen Bauteilen /Kleber vermeiden und Abkühlphasen abwarten vor Wartungsarbeiten.

5.7 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen. Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit den Maschinen 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, 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 in erster Linie von Ihnen ab!**

6 TRANSPORT

WARNUNG



Beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel können schwere Verletzungen oder sogar den Tod nach sich ziehen. Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel stets auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand, befestigen Sie die Lasten sorgfältig und 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.

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

Um den Betrieb der Maschine zu gewährleisten muss der Untergrund eine ausreichende Standfestigkeit und Tragfähigkeit aufweisen sowie ein Freiraum rund um die Maschine von 800mm für die Bedienung und Wartung vorhanden sein bei der Bearbeitung von längeren Werkstücken ggf. noch mehr Freiraum einplanen.

Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung sowie an eine Druckluftversorgung gewährleisten.

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

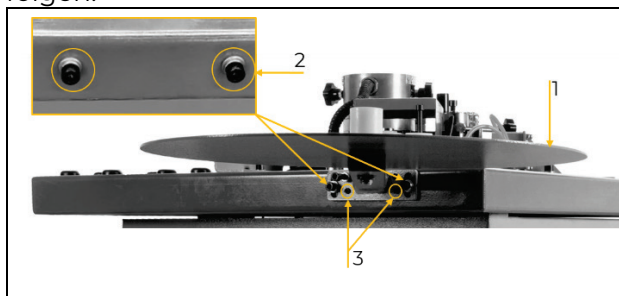


Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!

7.2 Zusammenbau

Die Maschine ist vormontiert es sind lediglich die zum Transport demontierten Teile sowie der Anschluss an die Spannungs- sowie Druckluftversorgung herzustellen. Dazu folgender Anweisung folgen:



Montage Kantenbandauflagetisch:

Den Kantenbandauflagetisch (1) an der Maschine mit den beiden Zylinderschrauben, Sicherungsringen und Unterlegscheiben (2) befestigen.

Mit den beiden Schrauben (3) lässt sich die Winkellage zum Tisch noch einstellen um eine exakte Ausrichtung des Auflagetisches zur Maschine zu gewährleisten.

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 Kurzschlusssicherung 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 im Schaltkasten (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 Kuppelung (L1, L2, L3, N, PE).

Steckeranschluss 400 V:	Abdeckung abschrauben 	5-adrig: mit N-Leiter: 
--------------------------------	--	--

- 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.

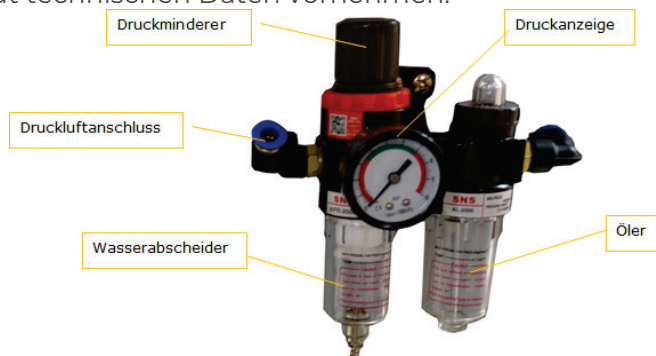
HINWEIS



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

7.4 Anschließen an die Druckluftversorgung

Die Druckluft-Einheit am Druckluftanschluss mit Druckluft verbinden.
Die Druckeinstellung laut technischen Daten vornehmen.



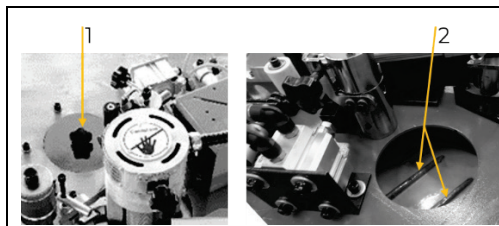


8 BETRIEB

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

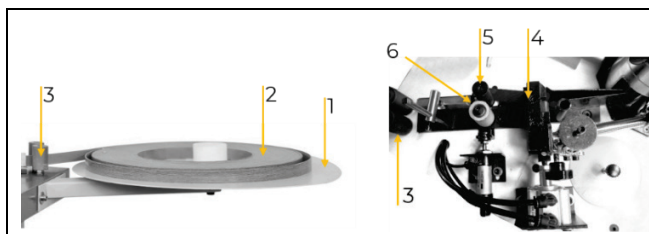
8.1 Vorbereitende Tätigkeiten

8.1.1 Kleber-Granulat einfüllen



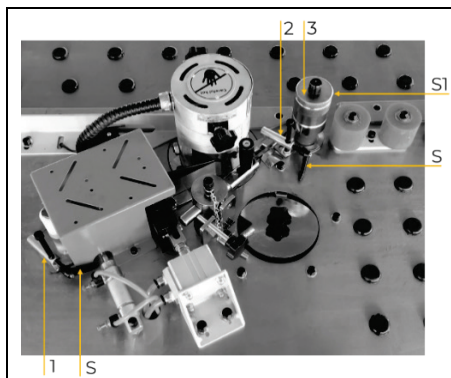
Den Deckel des Granulatbehälters (1) öffnen und das Granulat einfüllen. Anschließend den Granulatbehälter wieder verschließen. (Hinweis: Heizstäbe (2) sollen bedeckt sein)

8.1.2 Kantenband in Kantenband-zuführung einführen



Kantenband (2) auf die Kantenbandauflage (1) auflegen und durch die Rollen (3), sowie Anpressrolle-Vorschub (5) und Vorschub-Rolle (6) bis zum Kapp-Messer (4) durchführen.

8.1.3 Höheneinstellung Kantenband vornehmen



Die Höheneinstellung muss an 3 Stellen vorgenommen werden.

Für Position 1 und 2:

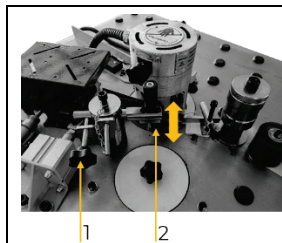
Lösen der Klemmhebel (S) und verschieben des Bolzens auf gewünschte Höhe und anschließend Klemmhebel (S) wieder festziehen.

Für Position 3:

Adaptierung der Höhe mittels Rändelschraube S1.

HINWEIS: Optimale Höheneinstellung = Kantenband + leichtes Höhenspiel (1-2mm) darf auf keinen Fall klemmen.

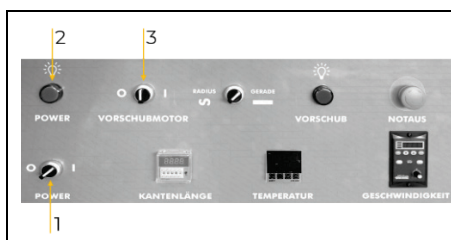
8.1.4 Anpressdruck Kantenband vornehmen



Die Position der Anpressrolle (2) zum Kantenband und damit der Anpressdruck für das Kantenband kann mittels Drehen am Einstellknopf (1) verändert und damit an die jeweilig verwendete Kantenbandstärke angepasst werden.

8.2 Bedienung

8.2.1 Maschine einschalten



Den Hauptschalter (1) auf Position EIN (I) drehen.

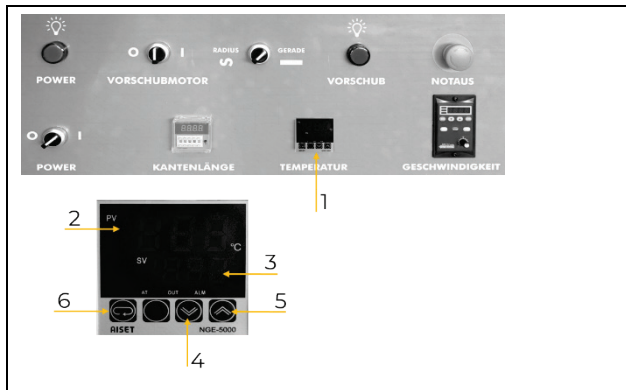
Die Kontrollleuchte (2) leuchtet.

Vorschubeinheit einschalten:

De-Aktivierungsschalter (3) auf Position EIN (I) drehen



8.2.2 Klebertemperatur einstellen



Die Klebertemperatur kann mittels Bedieneinheit (1) vorgegeben (3) und mit der aktuelle Klebertemperatur (2) am Display abgelesen werden. Einstellung der Vorgabetemperatur:

- Taste 6 drücken
- Taste 4 Vorgabe-Temperatur verringern
- Taste 5 Vorgabe-Temperatur erhöhen
- Mit Taste 6 bestätigen

HINWEIS: Wenn Sollklebertemperatur noch nicht erreicht wurde erfolgt keine Freigabe der Vorschubeinheit.

8.2.3 Vorschubgeschwindigkeit einstellen



Mit der Vorschubkontrolleinheit (1) wird die Vorschubgeschwindigkeit (Motordrehzahl-Antriebswalze) vorgeben /angezeigt und der Motorstart aktiviert.

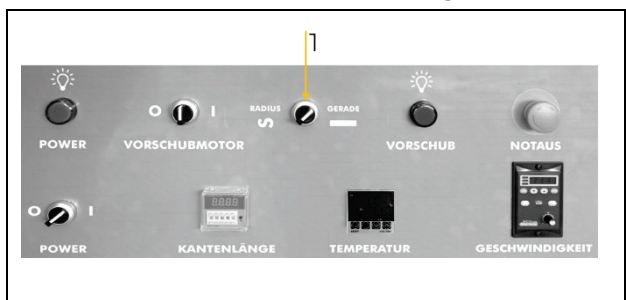
Anzeige der aktuellen gewählten Drehzahl im Display (2).

Mit dem Potentiometer (5) wird die Drehzahl eingestellt (im Uhrzeiger-Sinn höhere Drehzahl gegen den Uhrzeiger Sinn langsamere Drehzahl). Mit Taste 3 wird der Vorschubmotor aktiviert (in Vorwärtsrichtung).

Mit Taste 4 wird der Vorschubmotor gestoppt. Mit Taste 6 wird der Vorschubmotor aktiviert (in Rückwärtsrichtung → wird im Normalfall nicht verwendet. **Leimauftrag in falscher Richtung!**).

HINWEIS: Kontrolleinheit nur funktionstüchtig wenn Aktivierung Vorschubmotor erfolgt ist.

8.2.4 Moduswahlschalter auf gewünschte Betriebsart einstellen



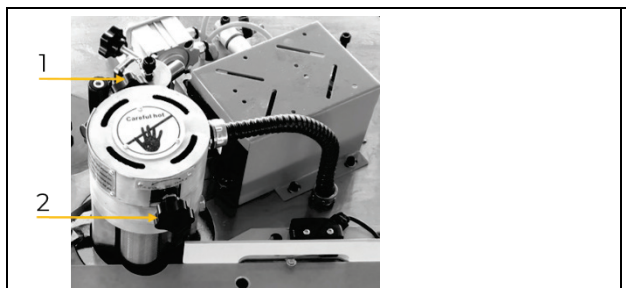
Mit dem Moduswahlschalter (1) kann die Betriebsart gewählt werden:

- Modus I: Schalter in Stellung „Gerade“
- Modus II: Schalter in Stellung „S Radius“

Im Betriebsmodus I wird die Kantenzufuhr und der Abschnitt des Kantenbands mit dem Mikroschalter am Arbeitstisch aktiviert/deaktiviert.

Im Betriebsmodus II erfolgt dies mittels Fußpedal und Kantenlängeneinstellung.

8.2.5 Leimmenge einstellen



Mit den Einstellrädern 1 und 2 kann die Leimmenge bei Drehung verändert werden.

Einstellrad 1 dosiert die Menge fürs Kantenband.

Einstellrad 2 dosiert die Menge fürs Werkstück.

8.2.6 Kantenband anleimen (Modus Gerade Kante)

Checkliste vor Start:

- Kantenband eingelegt und Höhe eingestellt
- Klebergranulat gefüllt.
- Maschine ist eingeschaltet (Hauptschalter auf „I“).
- Klebersoll-Temperatur erreicht.



- Vorschubmotor aktiviert (Kontrollleuchte Vorschub leuchtet)
- Drehzahl Vorschubmotor gewählt und Motor aktiviert.
- Modus-Wahlschalter auf „Gerade“

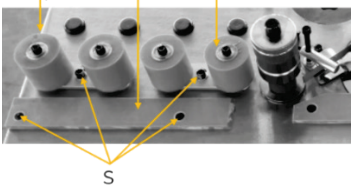
Anleimvorgang:

- Das Werkstück rechts vom Endschalter an die Führungsschiene anlegen.
- Das Werkstück nach links schieben. Beim Betätigen des Endschalters wird der Kantenvorschub gestartet und das Kantenband mit gewählter Geschwindigkeit zugeführt.
- Schieben Sie das Werkstück gleichmäßig, mit einem kurzen Überstand des Kantenbandes am Anfang des Werkstücks, zusammen mit dem Kantenband nach links.
- Drücken Sie dabei gleichmäßig das Werkstück an die Gummiwalzen.
- Sobald das Werkstück keinen Kontakt mehr zum Endschalter hat (Werkstückende erreicht) wird das Kantenband mit dem Schlagmesser durchtrennt und der Vorschub gestoppt (Andrückwalze und somit Kantenband wird vom Antriebsrad entfernt → keine Kraftübertragung auf das Kantenband).
- Nach diesem Vorgang kann eine weitere Werkstückkante mittels Kantenband beklebt werden oder Vorschub bzw. Maschine gestoppt werden.

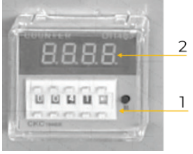
8.27 Kantenband anleimen (Modus rundes/geformtes Werkstück)

Checkliste vor Start:


- Kantenband eingelegt und Höhe eingestellt
- Klebergranulat gefüllt.
- Maschine ist eingeschaltet (Hauptschalter auf „I“).
- Klebersoll-Temperatur erreicht.
- Vorschubmotor aktiviert (Kontrollleuchte Vorschub leuchtet)
- Drehzahl Vorschubmotor gewählt und Motor aktiviert.
- Modus-Wahlschalter auf „Radius“
- Anpresswalzen / Werkstückauflage demontieren

	<p>Ggf. je nach Art des zu bearbeitenden Werkstücks sind die Anpresswalzen (1 und/oder 2) und ein Teil der Werkstückauflage (3) zu entfernen. Dazu die Schrauben (S) und anschließend die Bauteile von der Maschine demontieren.</p>
---	--

- Timer Kantenlänge eingestellt

	<p>Der Timer kann mittels der Tasten (1) eingestellt werden, nach Aktivierung des Vorschubs zählt der Timer runter (Anzeige am Display (2)). Bei 0 wird Kante abgeschnitten und Vorschub gestoppt.</p>
---	--

- Fußpedal

	<p>Im Modus „Radius“ mittels Drücken des Fußpedals start (1 = Farbe schwarz) den Vorgang starten. Mittels Drücken des Fußpedals stopp (2 = Farbe rot) den Vorgang stoppen.</p>
---	--

Anleimvorgang:

- Das Werkstück an die Führungsschiene anlegen.
- Mit dem betätigen des Fußpedals (1) wird der Kantenvorschub automatisch gestartet und das Kantenband mit gewählter Geschwindigkeit zugeführt.
- Schieben Sie das Werkstück gleichmäßig, mit einem kurzen Überstand des Kantenbandes am Anfang des Werkstücks, zusammen mit dem Kantenband nach links in der vorgegebenen Werkstückkontur.
- Nach Ablauf des Countdowns am Timer wird das Kantenband mit dem Schlagmesser durchtrennt und der Vorschub gestoppt (Andrückwalze und somit Kantenband wird vom Antriebsrad entfernt → keine Kraftübertragung auf das Kantenband) oder man stoppt den Vorgang mittels drücken des zweiten Fußpedals (2).
- Nach diesem Vorgang kann eine weitere Werkstückkante mittels Kantenband beklebt werden oder Vorschub bzw. Maschine gestoppt werden.



8.2.8 Maschine stoppen/ausschalten

	<p>Normaler Stopp: Vorschubmotor-Schalter (1) auf Position „0“ drehen. Heizung ist weiterhin aktiv, Aktivierung Vorschub nicht möglich.</p> <p>Maschine Ausschalten: Hauptschalter (2) in Stellung „0“</p> <p>Nur in Notfallsituationen: Stillsetzen der Maschine mittels NOT-HALT-Schalter (3)</p> <p>VORSICHT: Entriegeln des Not-Halt-Schalters kann erst nach Beseitigung der Notfallsituation erfolgen.</p>
--	--

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

9.1 Reinigung

HINWEIS

	<p>Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen könnten. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers!</p>
--	---

Regelmäßige Reinigung ist Voraussetzung für den sicheren Betrieb der Maschine sowie ihre lange Lebensdauer. Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz, mindestens jedoch einmal wöchentlich.

9.2 Wartung

WARNUNG

	<p>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!</p>
--	---

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	Maschine	Reinigung der Maschine
Vor Arbeitsbeginn	Maschine	Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge
1x Monat	Bewegliche Teile	Fetten / Schmieren von Führungen / Zahnstangen/Räder
1 x Monat	Not-Halt-Schalter	Durch Funktionsprüfung Not-Halt-Funktion überprüfen



9.3 Lagerung

HINWEIS



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

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsichereren und versperrbaren Ort um einerseits der Entstehung von Rost entgegenzuwirken, und um andererseits sicherzustellen, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben. Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung

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 das Stromnetz 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-HALT Schalter aktiviert • Schalter oder eine Phase ist gebrochen • Überhitzungsschutz ausgelöst 	<ul style="list-style-type: none"> • Drehen Sie den NOT-HALT Schalter nach rechts, um diesen zu entriegeln • Reparieren Sie den defekten Schaltung oder die defekte Phase • Heizung abkühlen lassen
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



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the edge banding machine KAM535NEO_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 read and note the safety instructions!

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

© 2023

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 safe start-up and handling of the machine.



For your personal safety, please read these operating instructions carefully before commissioning. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. Also observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and danger information!

12.1 Intended Use of the Machine

The machine is intended 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 glue 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 intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity:	max. 65 %
Temperature (operational)	+5° C to +40° C
Temperature (Storage, Transport)	-20° C to +55° C

12.1.2 Prohibited Use / Forseeable Misuse

- Operating the machine without adequate physical and mental aptitude
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions
- Changes in the design of the machine
- Operating the machine in a potentially explosive environment (machine can generate ignition sparks during operation)
- Operating the machine outside the limits specified in this manual
- Remove the safety labels attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

12.2 User Requirements

The machine is designed for operation by one person. The physical and mental aptitude as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine. Persons who, because of their physical, sensory or mental abilities or their inexperience or ignorance, are unable to operate the machinery safely must not use it without supervision or instruction from a responsible person.

Please note that local laws and regulations may stipulate the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!

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

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

12.3 Safety Devices

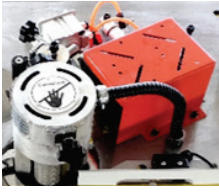

The machine is equipped with the following safety devices:



symbolic image

- One self-locking EMERGENCY STOP button to stop dangerous movements at any time.



	<ul style="list-style-type: none">• Separating protective device (fixed)
	<ul style="list-style-type: none">• Separating protective device (fixed) (Access to motor)

12.4 General Safety Instructions

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

- Before commissioning, check the machine for completeness and function. Only use the machine if the guards and other non-separating guards required for machining are fitted, are in good operating condition and have been properly maintained.
- Choose a level, vibration-free, non-slip surface for the installation location.
- Ensure sufficient space around the machine!
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects!
- Ensure a clean working environment!
- Only use perfect tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove adjustment tools from the machine before switching it on.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut workpiece parts etc.).
- Check the strength of the machine connections before each use.
- Never leave the running machine unattended. The machine must be stopped if it is unattended.
- The machine may only be operated, maintained or repaired by persons who are familiar with it and who have been informed of the dangers arising in the course of this work.
- Ensure that unauthorised persons maintain a safe distance from the machine and keep children away from the machine.
- Wear suitable protective equipment (eye protection, dust mask, respiratory protection, ear protection, gloves when handling tools) as well as close-fitting work protective clothing - never loose clothing, ties, jewellery, etc. - danger of being drawn in!
- Hide long hair under hair protection.
- Do not remove any sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running!
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine!
- Do not work on the machine if it is tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours from paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).
- Do not smoke in the immediate vicinity of the machine (fire hazard)!
- Always shut down the machine before carrying out any conversion, adjustment, measuring, cleaning, maintenance or repair work and always disconnect it from the power supply for maintenance or repair work. 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 restarting.

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.
- Before connecting the machine always make sure that the main switch is switched off.
- Use the machine only when all switches are in good working order.

12.6 Special Safety Instructions for Panel Saws

- Work with gloves on rotating parts is not permitted!
- Never remove sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running.
- Adhesive and gluing unit are strongly heated during operation, avoid any contact with hot components/adhesive and wait for cool-down phases before maintenance work..

12.7 Hazard Warnings

Despite their intended use, certain residual risks remain. Due to the structure and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines:

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	
	Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death.
CAUTION	
	A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.
NOTICE	
	A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, their sound common sense and corresponding technical suitability/training are and remain the most important safety factor in the error-free operation of the machine. Safe working depends first and foremost on you!

13 TRANSPORT

WARNING	
	Damaged or not sufficiently viable hoists and lifting devices can cause serious injury or even death. Always check hoists and load lifting devices for adequate load-bearing capacity and perfect condition, carefully fasten the loads and never keep them 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.



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

Choose a suitable place for the machine. Pay attention to the safety requirements and the dimensions of the machine. Make sure that the floor can support the load of the machine. The machine must be levelled simultaneously at all support points. It is also necessary to guarantee a distance of at least 0.8 m around the machine. The selected installation site must ensure a suitable connection to the power supply and to a compressed air supply.

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

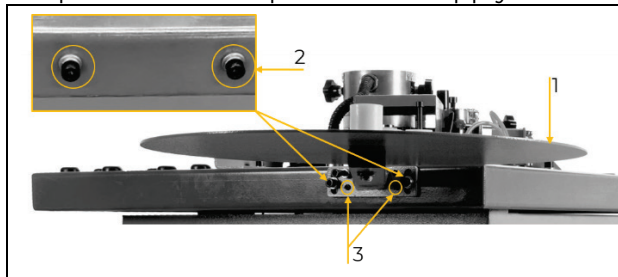


The use of paint thinners, petro, aggressive chemicals or scouring agents will damage the surfaces!

Therefore: Use only mild cleaning agents!

14.2 Assemble

The machine is pre-assembled; only the parts disassembled for transport and the connection to the power and compressed air supply must be made. Follow the following instructions:



Assembly edge band support table:

Attach the edge band support table (1) to the machine with the two cap screws, spring washers and washers (2).

With the two screws (3), the angular position to the table can be adjusted to ensure exact alignment of the supporting table to the machine.

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).



- 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.

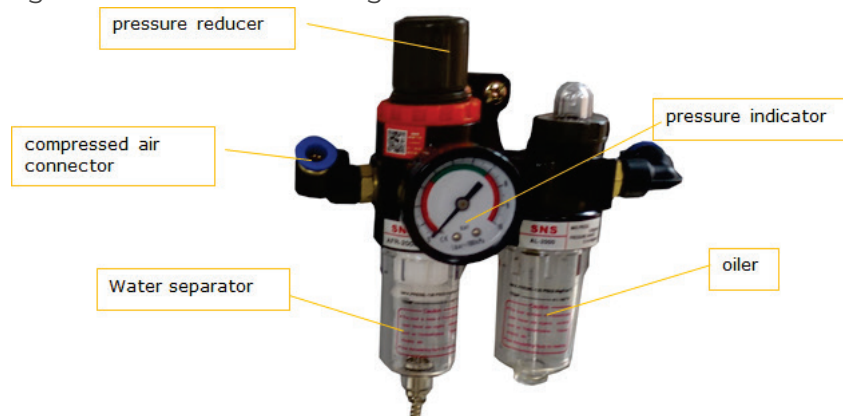
NOTE



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

14.4 Connecting to a compressed air supply

Connect the compressed air unit to the compressed air supply at the compressed air connector. The pressure setting should be set according to the technical data.



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, electrical lines, compressed air lines and operating elements must be checked carefully. Check screw connections for damage and tight fit.



15.1 Initial check before start

15.1.1 Glue granulate filling

	<p>Open the cover of the granulate container (1) and fill in the granulate. Then close the granulate container again. (Note: heating elements (2) should be covered)</p>
--	--

15.1.2 Inserting edgeband in edgeband feed

	<p>Place the edgeband (2) on the edgeband support (1) and pass it through the rollers (3), as well as the pressure roller feed (5) and feed roller (6) up to the crosscut blade (4).</p>
--	--

15.1.3 Adjusting the height of the edge band

	<p>The height adjustment must be made in 3 positions. For position 1 and 2: Loosen clamping lever (S) and move the bolt to the desired height and then retighten clamping lever (S). For position 3: Adjust the height by means of knurled screw S1. NOTE: Optimum height adjustment = edge band + slight height play (1-2mm) must not jam under any circumstances.</p>
--	---

15.1.4 Applying contact pressure to edge band

	<p>The position of the pressure roller (2) in relation to the edge band and thus the contact pressure for the edge band can be changed by turning the adjustment knob (1) and thus adapted to the edge band thickness used.</p>
--	---

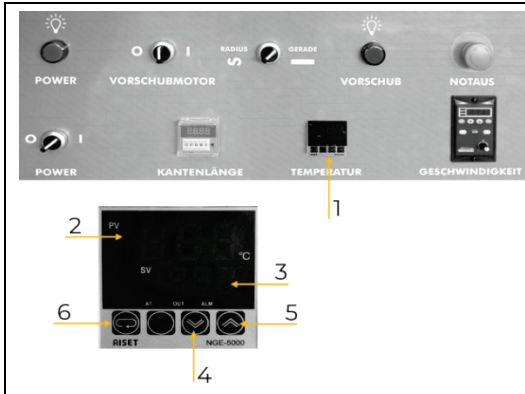
15.2 Operation

15.2.1 Switch on machine

	<p>Turn the main switch (1) to position ON (I). The control lamp (2) lights up. Switch on feeding unit: Turn de-activation switch to position ON (I)</p>
--	---



15.2.2 Setting the glue temperature



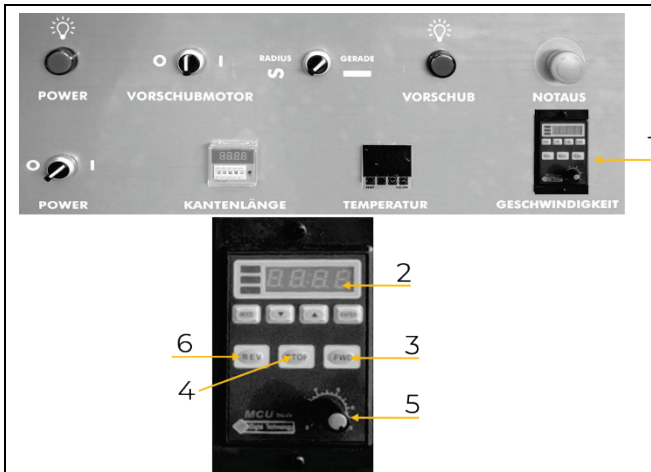
The glue temperature can be preset (3) by means of the control unit (1) and the current glue temperature is indicated on the display on position (2).

Setting the preset temperature:

- Push key 6
- Reduce preset temperature pushing key 4
- Increase preset temperature pushing key 5
- Enter by pushing key 6

NOTE: If the target glue temperature has not yet been reached, the feed unit is not released.

15.2.3 Adjusting the feed rate



The feed control unit (1) is used to set/display the feed speed (motor speed drive roller) and activate the motor start.

Display of the current selected speed in the display (2).

Use the potentiometer (5) to set the speed (clockwise for higher speed, counter-clockwise for slower speed).

The feed motor is activated with key 3 (in forward direction).

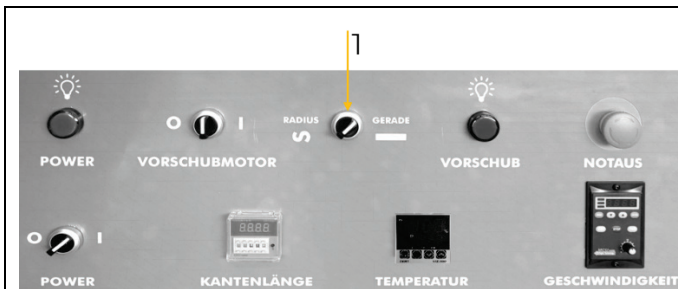
The feed motor is stopped with key 4.

The feed motor is activated with key 6 (in reverse direction is normally not required).

Glue delivery in wrong direction!.

NOTE: That control unit only activated when feed motor is activated.

15.2.4 Setting the mode selector switch to the desired operating mode



The mode selector switch (1) selects the mode of operation:

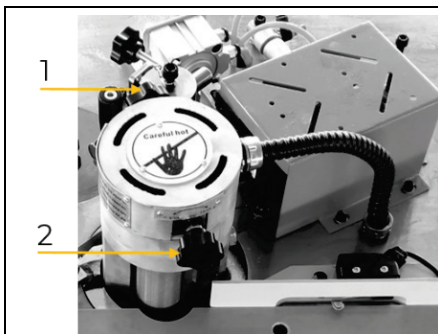
Mode I: Switch in "Straight" position

Mode II: Switch in position "S Radius"

In operating mode I the edge feed and the edge band cut-off are activated/deactivated with the micro switch on the worktable.

In operating mode II this is done by means of the foot pedal and edge length adjustment.

15.2.5 Adjusting the glue quantity



With the setting wheels 1 and 2 the amount of glue can be changed while turning.

Setting wheel 1 adjusts the amount of glue for the edgiband.

Setting wheel 2 adjusts the amount of glue for the workpiece.



15.2.6 Edge banding (Straight edge mode)

Checklist before start:

- Edge band inserted and height adjusted
- Glue granules filled.
- Machine is switched on (main switch on "I").
- Glue target temperature reached.
- Feed motor activated (control lamp feed lights up)
- Speed Feed motor selected and motor activated.
- Mode selector switch to "Straight".

Glueing process:

- Place the workpiece to the right of the limit switch at the stop.
- Push the workpiece to the left and when the limit switch is actuated, the edge feed is started automatically and the edgeband is fed at the selected speed.
- Push the workpiece evenly, with a short overhang of the edge band at the beginning of the workpiece, together with the edge band to the left.
- Press the workpiece evenly against the rubber rollers.
- As soon as the workpiece is no longer in contact with the limit switch (end of workpiece reached) the edgeband is cut with the cutting knife and the feed is stopped (pressure roller and thus edgeband is removed from the drive wheel - no power transmission to the edgeband).
- After this process, another edge of the workpiece can be glued or machine stopped.

15.2.7 Edge banding (Radius „S“ mode)

Checklist before start:

- Edge band inserted and height adjusted
- Glue granules filled.
- Machine is switched on (main switch on "I").
- Glue target temperature reached.
- Feed motor activated (control lamp feed lights up)
- Speed Feed motor selected and motor activated.
- Mode selector switch to Radius"S".
- Pressure rollers/workpiece support disassembled

	<p>If necessary, depending on the type of workpiece to be machined, the pressure rollers (1 and/or 2) and part of the workpiece support (3) must be removed. To do this, remove the screws (S) and then the components from the machine.</p>
--	--

- Adjusting the timer for edge band length

	<p>The timer can be set using the buttons, after activating the feed the timer counts down (indicated on the display). At 0 the edge is cut off and feed is stopped.</p>
--	--

- Foot pedal

	<p>In radius „S“ mode push foot pedal start (1 = red colour) to start the process. By pushing foot pedal stop (2 = black colour) the process will be stopped</p>
--	--

Glueing process:

- Place the workpiece against the stop.
- Press the foot pedal (1) to start the edge feed automatically and feed the edge band at the selected speed.



- Push the workpiece evenly, with a short overhang of the edge band at the beginning of the workpiece, together with the edge band to the left in the given workpiece shape.
- After the countdown on the timer has elapsed, the edge band is cut with the cutting knife and the feed is stopped (the pressure roller and thus the edge band is removed from the feed roller → no force is transmitted to the edge band) or the process is stopped by pressing the second foot pedal (2).
- After this process, another edge of the workpiece can be glued or the machine stopped.


15.2.8 Stop / switch off the machine

	<p>Normal Stop: Turn feed motor switch (1) to position "0". Heating is still active, activation of feed is not possible.</p> <p>Switch off the machine: Main switch (2) in position "0"</p> <p>Only in emergency situation Stopping the machine using the EMERGENCY STOP button (3)</p> <p>CAUTION: The emergency stop button can only be unlocked after the emergency situation has been eliminated.</p>
--	---

16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

16.1 Cleaning

NOTE

 Wrong cleaning agents can attack the varnish of the machine. Do not use solvents, nitro thinners, or other cleaning agents that could damage the machine's paint. Observe the information and instructions of the cleaning agent manufacturer!

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.

16.2 Maintenance

WARNING

 Handling the machine with the power supply and compressed air supply up can lead to serious injuries or even death. Always disconnect the machine from the power supply before servicing or maintenance work and secure it against unintentional or unauthorised reconnection!

The machine is low-maintenance and only a few parts have to be serviced. Nevertheless, any faults or defects which may affect the safety of the user must be rectified immediately!

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

16.2.1 Inspection and Maintenance Plan

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

interval	components	activity
Before usage	machine	Cleaning the machine
Before usage	machine	Removal of all loose parts / tools
1 x month	Moving parts	Greasing / lubrication of guides / gear racks / wheels
1x month	Emergency switch	Checking the emergency stop function by means of a function test



16.3 Storage

NOTE



Improper storage can damage and destroy important machine parts. Store packed or unpacked parts only under the intended ambient conditions!

When not in use, store the machine in a dry, frost-proof and lockable place to prevent the formation of rust on the one hand and to ensure that unauthorised persons and in particular children have no access to the machine on the other hand!

16.4 Disposal



Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or equipment in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on the disposal options available. If you buy a new machine or an equivalent device from your specialist retailer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

17 TROUBLESHOOTING

WARNING



Handling the machine with the power supply and compressed air supply up can lead to serious injuries or even death. Always disconnect the machine from the power supply before servicing or maintenance work and secure it against unintentional or unauthorised reconnection!

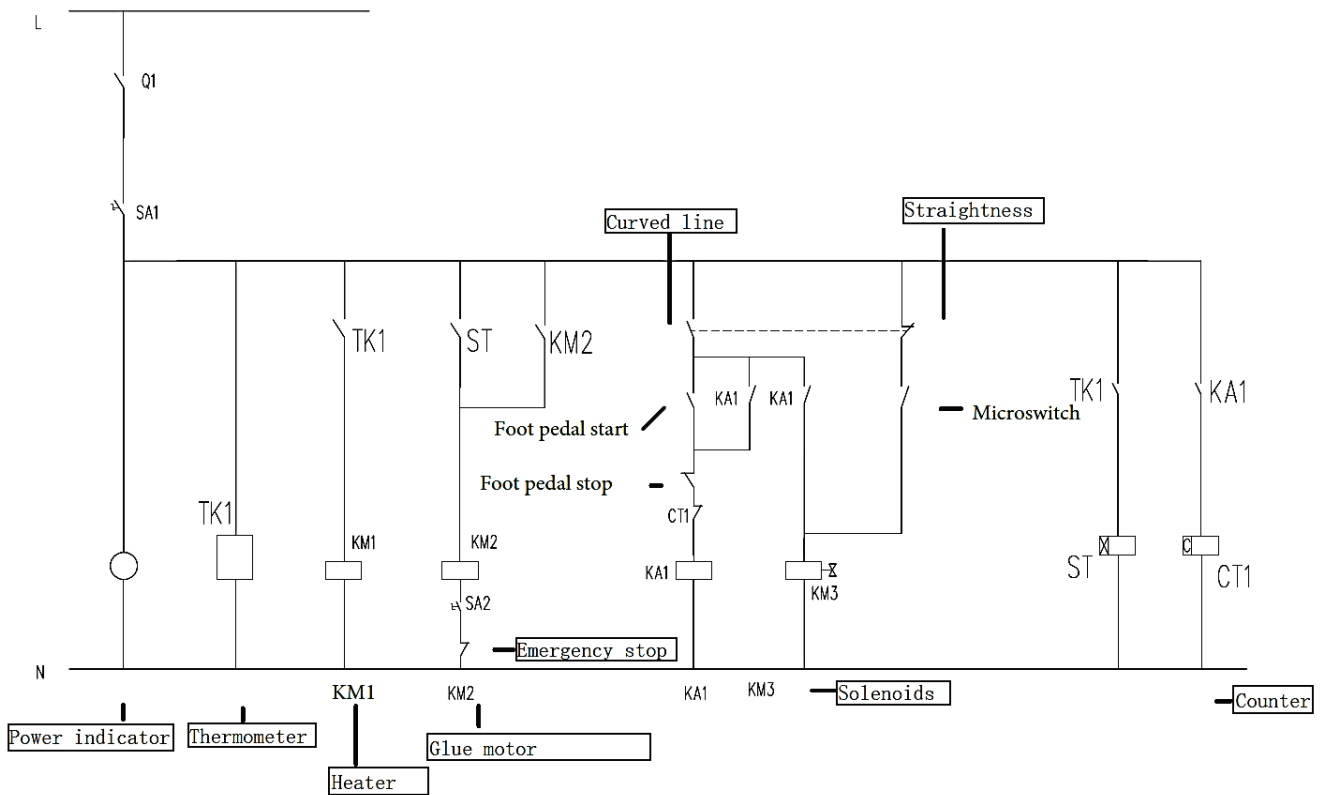
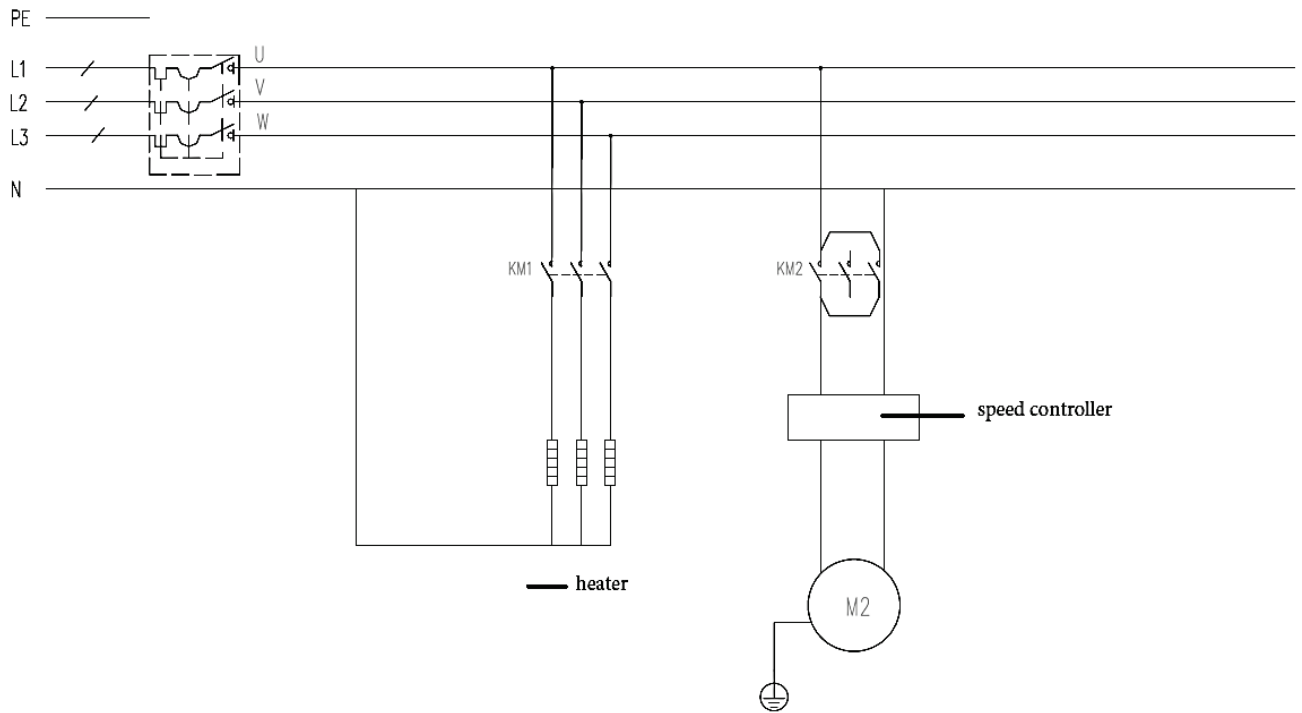
Many possible sources of error can be excluded in advance if the machine is properly connected to the mains.

If you are unable to carry out 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 button activated Switch or a phase is broken Overheating protection activated 	<ul style="list-style-type: none"> Turn the EMERGENCY STOP button to the right to unlock Repair the defective switch or phase Let the heater cool down
Glue is applied to rollers	<ul style="list-style-type: none"> too much glue added 	<ul style="list-style-type: none"> Decrease glue supply
Edge band is not glued optimally	<ul style="list-style-type: none"> too little glue is added 	<ul style="list-style-type: none"> Increase glue supply

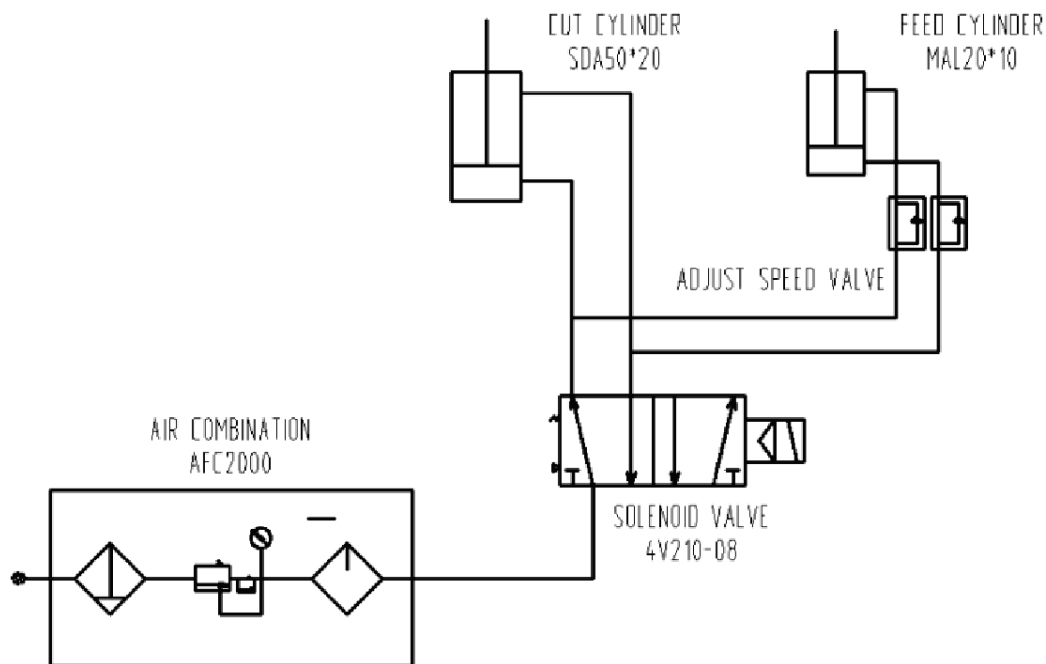


18 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM





19 PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM



20 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

20.1 Ersatzteilbestellung / Spare Parts Order

(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.

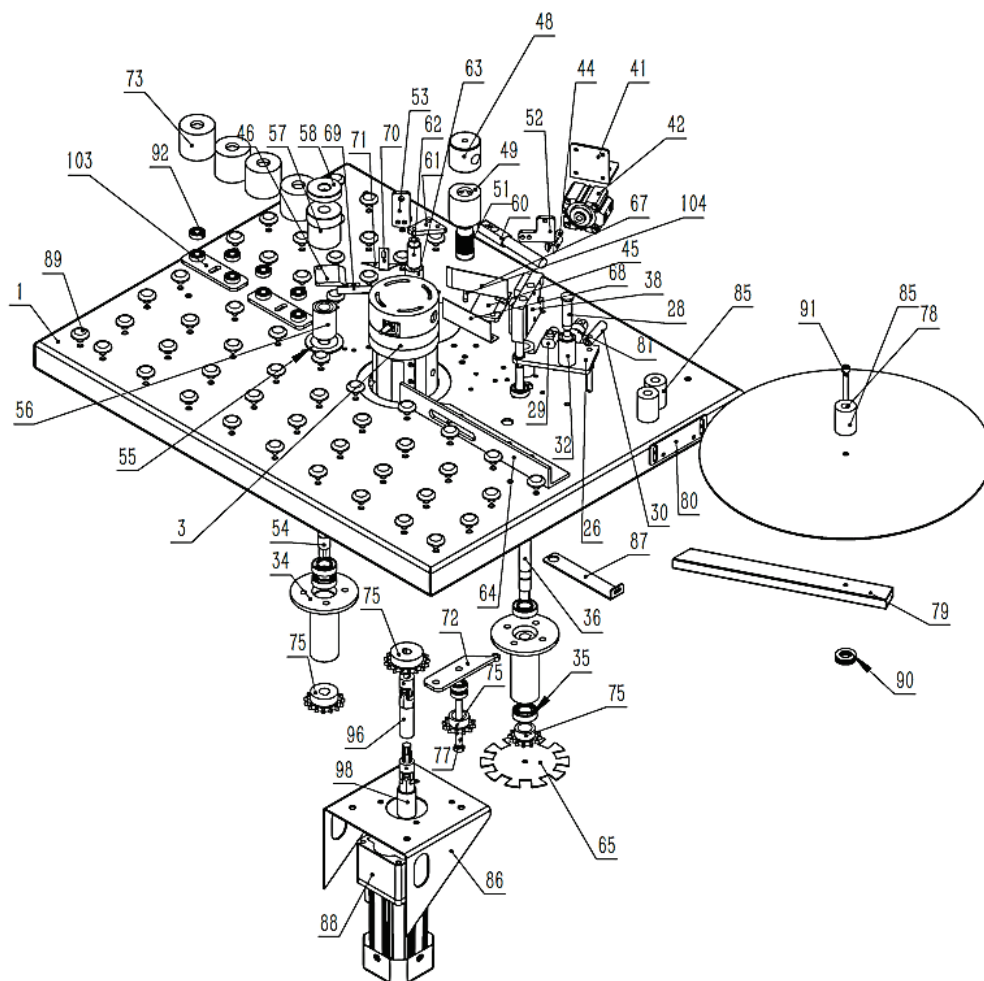
Order the spare parts directly on our homepage-category SPARE PARTS or contact our customer service

- 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.



20.2 Explosionszeichnungen / Exploded View

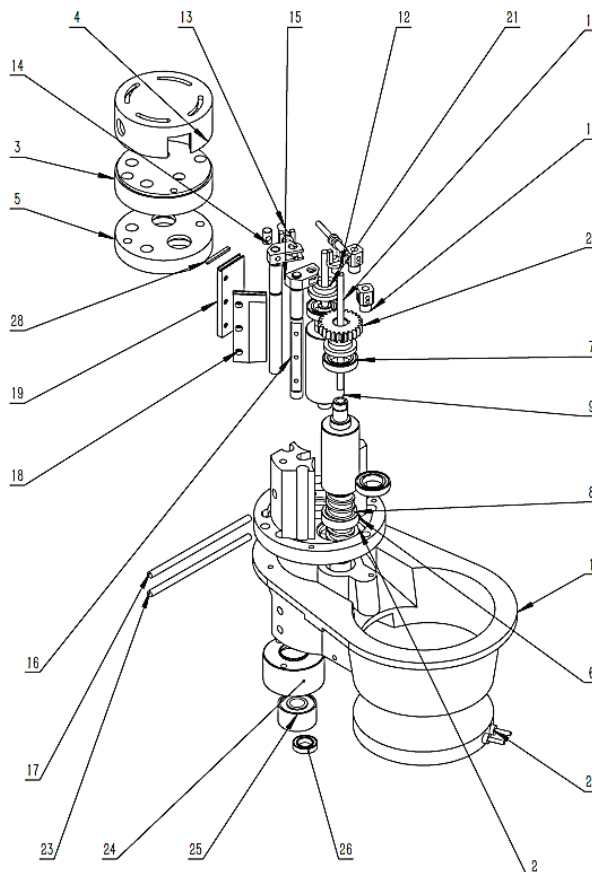


No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
1	Working table	1	63	Manual - Big Eye External Axis	1
3	Manual glue pot	1	64	Manual-aluminum fence	1
26	Small cylinder union	1	65	Manual-Counter Plate	1
28	Small cylinder union fixed shaft	1	66	Manual-glue pot cover	1
29	Cylinder joint	1	67	Manual stainless steel parts-1	1
30	Press Belt Shaft	1	68	Manual stainless steel parts-2	1
31	Manual glue pot	1	69	Manual stainless steel parts-3	1
32	Stop belt nylon wheel	1	70	Manual - small blade holder	1
33	Cylinder connection inner shaft	2	71	Manual - Small Blade	1
34	Bearing cartridge	2	72	Manual - Tensioner pl	1
35	Bearings 6004RS	4	73	Manual silicone wheel (large)	4
36	Manual - short axis	1	75	Gears (12 gears / 15 gears / 17 gears / 12 gears with bearings)	4
37	Manual belt feeding pulley (knurled straight flower)	1	76	Bearing 6001RS	2
38	Manual cutter	1	77	Tension wheel set screw hexagonal M12x100	1
41	Manual - Large cylinder seat	1	78	Disc	1
44	Manual - cutter connection shaft	1	79	Manual - disc support pipe	1
45	Manual-Feed with pad	1	80	Manual- disc fixing plates	1
46	Manual - out with pad	1	81	MBL20X10CA	1
47	Manual-combination body spring	1	85	Center wheel of platen	3
48	Manual-assembly 1	1	86	Motor base 3mm	1
49	Manual-assembly 2	1	87	Proximity switch holder	1
50	Manual-assembly 3	1	88	Speed control motor	1
51	Manual-assembly 4	1	89	Black round beans	53
52	Gun-shaped iron plate	1	90	Thrust bearings	2
53	Long iron plate	1	91	Disc center hexagon socket set screws M8x80.1	1
54	Manual - long axis	1	92	Bearing-6900Z	8



55	Manual - large spacer	1	93	GB/T 276-2013[Deep groove ball bearings with dust caps on both sides[60000-2Z][6201-2Z]	1
56	Manual - Silicone Wheel (Medium)	1	98	Motor shaft sleeve	1
57	Manual - large nuts	1	99	Heating Rod 250W 10*160	1
58	Manual - Large Nut Cap	1	100	Heating Rod 100W 10*160	1
59	Manual - Rubber pot ring	1	101	Rubber Door Seal	2
60	Manual - Dumb handle	1	102	Hexagon socket M8*50J	1
61	Manual - Trapezoidal connection plate	1	103	515B-Ballast Wheel Base Plate	2
62	Manual - Big Eye Inner Axis	1	104	Manual plugs	1

Glueing unit



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
1	Heated Rubber Seat	1	15	Rubber door adjusting block	2
2	Gluing Seat	1	16	Rubber door axle	2
3	Retainer cover	1	17	Heating Rod 250W-10X160	1
4	Superstructure	1	18	Glue gate right	1
5	Rubber Medium Board	1	19	Glue gate left	1
6	Manual Rubber Pot Copper Sleeve	1	20	Manual flat gear 25x2	1
7	Bearing-6905	3	21	Rubber pot cover PTFE sleeve	2
8	Propeller shaft	1	22	Heating plate 220V 1200W	1
9	Gluing shafts	1	23	Heating Rod 100W-10X160	1
10	Fastening sleeve	2	24	Manual rubber pot bottom seat PTFE sleeve	1
11	Heating Rod 120W- 8X170	2	25	Manual Rubber Pot Holder	1
12	Hand-operated Pocket Handle	2	26	Bearing-6903	1
13	Adjustment screw	2	27	Glued shaft bottom sleeve	1
14	Manual Rubber Door Adjustment Column	2	28	Rubber Door Seal	1

21 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.



23 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 das Gerät direkt bei der HOLZMANN MASCHINEN GmbH erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes 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 Verdienstauffälle 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.



24 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.

