



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

CZ NÁVOD K POUŽITÍ

ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO

KANTENANLEIMMASCHINE

EDGE BANDING MACHINE

OLEPOVAČKA HRAN

ENCOLADORA DE CANTOS



KAM215ALL_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1 INHALT / INDEX / OBSAH / ÍNDICE

1	INHALT / INDEX / OBSAH / ÍNDICE.....	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS.....	7
3	TECHNIK / TECHNICS / TECHNIKA / TÉCNICA.....	8
3.1	Lieferumfang / Delivery content / Obsah dodávky / Volumen de suministro.....	8
3.2	Komponenten / Components / Části stroje / Componentes.....	9
3.3	Technische Daten / Technical data / Technická data / Datos técnicos.....	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 Ecken/Kantentrimmaggregat.....	23
8.1.10	Einstellung Ziehklängenaggregat.....	23
8.1.11	Einstellung Poliereinheit.....	24
8.1.12	Einstellung Werkstückhöhe.....	24
8.1.13	Einstellung Werkstückplattenausleger.....	24
8.2	Bedienung.....	24
8.2.1	Maschine einschalten.....	25
8.2.2	Klebertemperatur einstellen.....	25
8.2.3	De/Aktivierung der Aggregate.....	26
8.2.4	Anleimvorgang.....	26
8.2.5	Ecken/Kantentrimm.....	26
8.2.6	Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten.....	27
8.3	Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis.....	27
8.3.1	Anpassung Klebermenge.....	27
8.3.2	Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen.....	27
8.3.3	Anpassungen Kantenüberstand.....	27
8.3.4	Anpassungen Kappsäge (Kantenabschnitt).....	28
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG.....	28
9.1	Reinigung.....	28
9.2	Wartung.....	29



9.2.1	Instandhaltungs- und Wartungsplan	29
9.2.2	Fräserwechsel (Fügeaggregat)	29
9.2.3	Sägeblattwechsel	30
9.2.4	Wechsel Fräser Ecken/Kantentrimm	30
9.2.5	Wechsel R-Ziehklingen	31
9.2.6	Polierscheibenwechsel	31
9.3	Lagerung	31
9.4	Entsorgung	31
10	FEHLERBEHEBUNG	32
10.1	Fehlermeldung und Parametereinstellungen	32
10.1.1	Fehlermeldung Niedertemperatur-Alarm	32
10.1.2	Fehlermeldung Kantenabschnitt-Alarm	32
10.1.3	Fehlermeldung Notausschalter-Alarm	33
10.1.4	Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm	33
10.1.5	Fehlermeldung Ecken/Kantentrimm	33
11	PREFACE (EN)	34
12	SAFETY	35
12.1	Intended use of the machine	35
12.1.1	Technical restrictions	35
12.1.2	Prohibited applications /Dangerous misuse	35
12.2	User requirements	35
12.3	Safety devices	35
12.4	General safety instructions	36
12.5	Electrical safety	36
12.6	Special safety instructions for this machine	37
12.7	Hazard warnings	37
12.7.1	Residual risks	37
12.7.2	Hazardous situations	37
13	TRANSPORT	38
14	ASSEMBLY	38
14.1	Preparation	38
14.1.1	Check delivery content	38
14.1.2	Requirements for the installation site	38
14.1.3	Preparation of the surfaces	39
14.2	Assemble	39
14.3	Electrical connection	41
14.3.1	Setting up a 400 V machine	41
14.4	Pneumatic connection	42
14.5	Connection to a dust collection system	42
15	OPERATION	42
15.1	Settings	42
15.1.1	Filling with glue granulate	42
15.1.2	Inserting the edge band into the edge band feed	42
15.1.3	Adjusting the height of the edge band	43
15.1.4	Pressure regulator settings for cutter unit edge band / contact pressure	43
15.1.5	Pressure regulator settings for edge band saw	43
15.1.6	Setting the milling cut-off	43
15.1.7	Setting edge band saw angle	44
15.1.8	Setting double trimming unit	44
15.1.9	Setting corner trim	44
15.1.10	Setting R-scraper	45
15.1.11	Setting polishing unit	45
15.1.12	Setting workpiece height	45
15.1.13	Setting workpiece plate support	46
15.2	Operation	46
15.2.1	Starting the machine	46
15.2.2	Setting the glue temperature	46
15.2.3	De/Activation of the units	47
15.2.4	Edge banding process	47
15.2.5	Corner trim	47
15.2.6	Activate emergency stop / switch off the machine	48
15.2.7	Fine adjustment of parameters for desired edge result	48
15.2.8	Glue quantity adjustment	48



15.2.9	Basic setting adjusting the workpiece feed.....	48
15.2.10	Adjustments edge overhang	48
15.2.11	Adjustment edge band saw (edge section).....	49
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL	49
16.1	Cleaning	49
16.2	Maintenance.....	50
16.2.1	Maintenance and service plan	50
16.2.2	Cutter change (pre-milling unit).....	50
16.2.3	Saw blade change.....	51
16.2.4	Corner trim cutter change.....	51
16.2.5	Polishing wheel change	52
16.3	Storage	52
16.4	Disposal.....	52
17	TROUBLESHOOTING	52
17.1	Error message and parameter settings.....	53
17.1.1	Low temperature alarm.....	53
17.1.2	Alarm of end-trimming.....	53
17.1.3	Emergency stop alarm	53
17.1.4	Low air-pressure alarm	54
17.1.5	Error corner trim	54
18	PŘEDMLUVA (CZ)	55
19	BEZPEČNOSTNÍ	56
19.1	Účel použití.....	56
19.1.1	Technická omezení	56
19.2	Zakázané použití / Nebezpečné použití	56
19.3	Požadavky na obsluhu	56
19.4	Bezpečnostní prvky	56
19.5	Všeobecné bezpečnostní pokyny.....	57
19.6	Elektrická bezpečnost.....	57
19.7	Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj	58
19.8	Výstrahy	58
19.8.1	Ostatní rizika	58
19.8.2	Nebezpečné situace	58
20	TRANSPORT	59
21	MONTÁŽ.....	59
21.1	Přípravné práce	59
21.1.1	Obsah dodávky	59
21.1.2	Požadavky na umístění stroje.....	59
21.1.3	Příprava povrchu stroje.....	60
21.2	Montáž.....	60
21.3	Elektrické připojení	62
21.3.1	Připojení stroje k napájení 400 V.....	62
21.4	Připojení stlačeného vzduchu	62
21.5	Připojení k odsávacímu systému	63
22	PROVOZ	63
22.1	Nastavení	63
22.1.1	Naplnění lepícího granulátu	63
22.1.2	Zavedení hrany	63
22.1.3	Nastavení výšky hrany.....	63
22.1.4	Nastavení tlaku vzduchu pro zakracovací nůžky /přítlak.....	64
22.1.5	Nastavení tlaku vzduchu pro zakracovací pilu.....	64
22.1.6	Nastavení frézování.....	64
22.1.7	Nastavení úhlu zakracovací pily	65
22.1.8	Nastavení dvojitého frézovacího agregátu	65
22.1.9	Nastavení jednotky pro ořezávání rohů/hran.....	65
22.1.10	Nastavení jednotky cidliny.....	66
22.1.11	Nastavení leštící jednotky	66
22.1.12	Nastavení výšky obrobku	67
22.1.13	Nastavení podpěrného ramene desky	67
22.2	Obsluha.....	67
22.2.1	Zapnutí stroje.....	67
22.2.2	Nastavení teploty lepidla.....	68
22.2.3	Aktivace a deaktivace agregátů.....	68



22.2.4	Nanášení lepidla.....	69
22.2.5	Ořezávání rohů/hran.....	69
22.2.6	Aktivace nouzového zastavení / vypnutí stroje.....	69
22.3	Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek hrany.....	69
22.3.1	Nastavení množství lepidla.....	69
22.3.2	Nastavení základního posuvu obrobku.....	70
22.3.3	Nastavení přesahu hrany.....	70
22.3.4	Nastavení zařezávací pily (zařiznutí hrany).....	70
23	ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE.....	71
23.1	Čištění.....	71
23.2	Údržba.....	71
23.2.1	Plán servisu a údržby.....	71
23.2.2	Výměna frézovacích hlav (předfrézování).....	72
23.2.3	Výměna pilového kotouče.....	72
23.2.4	Výměna frézy/frézování hrany.....	73
23.2.5	Výměna nože cidliny.....	73
23.2.6	Výměna leštících kotoučů.....	73
23.3	Likvidace.....	74
24	ODSTRANĚNÍ ZÁVAD.....	74
24.1	Hlášení závad a nastavení parametrů.....	74
24.1.1	Hlášení závady nízká teplota.....	74
24.1.2	Chybové hlášení řezu hrany.....	74
24.1.3	Chybové hlášení spínače nouzového zastavení.....	75
24.1.4	Chybové hlášení alarmu nízkého tlaku vzduchu.....	75
24.1.5	Chybové hlášení při ořezávání rohů/hran.....	75
25	PRÓLOGO (ES).....	76
26	SEGURIDAD.....	77
26.1	Uso conforme a las especificaciones.....	77
26.1.1	Limitaciones técnicas.....	77
26.1.2	Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas.....	77
26.2	Requisitos del usuario.....	77
26.3	Dispositivos de seguridad.....	78
26.4	Indicaciones generales de seguridad.....	78
26.5	Seguridad eléctrica.....	79
26.6	Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina.....	79
26.7	Advertencias de peligro.....	79
27	TRANSPORTE.....	80
28	MONTAJE.....	80
28.1	Comprobación del volumen de suministro.....	80
28.2	El lugar de trabajo.....	80
28.3	Montaje de la máquina.....	80
28.4	Conexión eléctrica.....	82
28.4.1	Establecimiento de la conexión a la corriente de alto voltaje.....	82
28.5	Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo.....	82
28.6	Conexión al suministro de aire comprimido.....	83
29	FUNCIONAMIENTO.....	83
29.1	Tareas preparatorias.....	83
29.1.1	Llenado del granulado de adhesivo.....	83
29.1.2	Insertar la cinta de cantar en el sistema de alimentación de la cinta.....	83
29.1.3	Ajuste de la altura de la cinta de cantar.....	83
29.1.4	Ajustes del regulador de presión de la cizalla /presión de contacto.....	84
29.1.5	Ajustes del regulador de presión del retestador.....	84
29.1.6	Ajuste del arranque de fresado.....	84
29.1.7	Ajuste del ángulo del retestador.....	84
29.1.8	Ajuste del grupo refileador.....	85
29.1.9	Ajuste de la recortadora de esquinas/bordes.....	85
29.1.10	Ajuste del grupo rascador.....	85
29.1.11	Ajuste de la unidad de pulido.....	86
29.1.12	Ajuste de la altura de la pieza de trabajo.....	86
29.1.13	Ajuste del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo.....	86
29.2	Manejo.....	86
29.2.1	Encendido de la máquina.....	87
29.2.2	Ajuste de la temperatura del adhesivo.....	87



29.2.3	Activación y desactivación de los grupos	88
29.2.4	Proceso de encolado.....	88
29.2.5	Recorte de esquinas/bordes.....	88
29.2.6	Activación de la parada de emergencia / apagado de la máquina.....	89
29.3	Ajuste fino de parámetros para obtener el resultado deseado en los cantos.....	89
29.3.1	Ajuste de la cantidad de adhesivo.....	89
29.3.2	Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo.....	89
29.3.3	Ajustes del saliente del borde.....	89
29.3.4	Ajustes del retestador (corte del canto).....	90
30	LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS	90
30.1	Limpieza.....	90
30.2	Mantenimiento.....	90
30.2.1	Programa de conservación y de mantenimiento.....	91
30.2.2	Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje).....	91
30.2.3	Sustitución de la hoja del retestador.....	92
30.2.4	Cambio de la fresa de recorte de esquinas/bordes.....	92
30.2.5	Cambio de los rascadores en R.....	93
30.2.6	Sustitución del disco de pulido.....	93
30.3	Almacenamiento.....	93
30.4	Eliminación de residuos.....	93
31	SUBSANACIÓN DE ERRORES.....	93
31.1	Mensaje de error y ajustes de parámetros.....	94
31.1.1	Mensaje de error "Alarma por baja temperatura".....	94
31.1.2	Mensaje de error "Alarma de corte del canto".....	94
31.1.3	Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia".....	94
31.1.4	Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión".....	95
31.1.5	Mensaje de error Recorte de esquinas/bordes.....	95
32	ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM.....	96
33	PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN.....	98
34	INVERTER PARAMETER / INVERTER PARAMETER.....	99
35	ERSATZTEILE / SPARE PARTS.....	100
35.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order.....	100
35.2	Explosionszeichnung / Exploded view.....	101
35.2.1	Fine-Trim (double trimming unit).....	101
35.2.2	Glueing unit.....	102
35.2.3	Edgeband-feeding/cutting unit.....	103
35.2.4	End-cutting unit (mitre saw).....	104
35.2.5	Polishing unit.....	105
36	ZUBEHÖR / ACCESSORIES.....	106
37	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY.....	107
38	GARANTIEERKLÄRUNG (DE).....	108
39	GUARANTEE TERMS (EN).....	109
40	PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ).....	110
41	DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES).....	111
42	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING.....	112



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY / SEÑALES DE SEGURIDAD

DE	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	EN	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS
CZ	BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY VÝZNAM	ES	SEÑALES DE SEGURIDAD SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS



DE **CE-KONFORM:** Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.
EN **EC-CONFORM:** This product complies with the EC-directives.
CZ **CE SHODA:** Tento výrobek vyhovuje směrnicím EU.
ES **¡CONFORMIDAD CE!** - Este producto cumple con las directivas 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.

CZ **PŘEČTĚTE SI NÁVOD K OBSLUZE** Přečtěte si pozorně návod k použití a údržbě stroje a dobře se seznamte s jeho ovládacími prvky, abyste mohli stroj správně ovládat, čímž zabráníte škodám na zdraví osob i poškození stroje.

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.



DE Schutzausrüstung tragen!
EN Wear protective equipment!
CZ Používejte osobní ochranné pomůcky!
ES Equipo de protección individual



DE Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!
CZ Před údržbou a přestávkami stroj vypněte a odpojte od sítě!
ES ¡Pare la máquina y desconéctela de la red eléctrica antes de llevar a cabo trabajos de mantenimiento y antes de las pausas!



DE Warnung vor rotierenden Teilen!
EN Warning of rotating parts!
CZ Varování před rotujícími částmi stroje!
ES Advertencia por componentes rotatorios



DE Warnung vor Quetschverletzungen!
EN Warning of crush injuries!
CZ Varování před horkými částmi stroje!
ES Advertencia por superficies calientes



DE Warnung vor rotierenden scharfen Klingen!
EN Warning of rotating sharp blades!
CZ Varování před rotujícími ostrými nástroji!
ES Advertencia por cuchillas afiladas rotativas



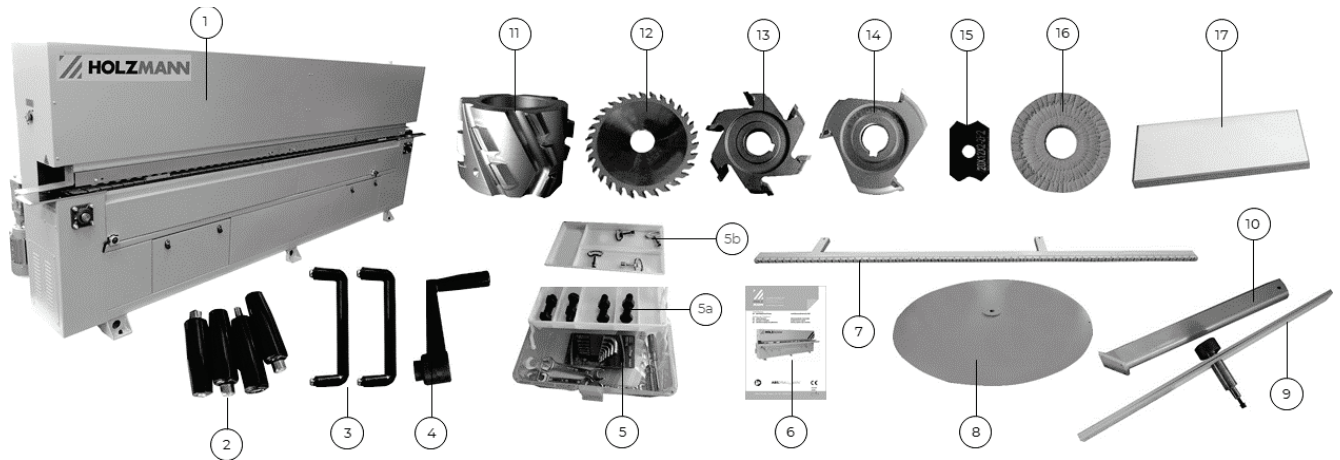
DE Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!
EN Beware of dangerous electrical voltage!
CZ Varování před nebezpečným elektrickým napětím!
ES Advertencia por tensiones eléctricas peligrosas

- 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.**
- CZ **Výstražné značky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné nebo byly od-straněny, musí být okamžitě vyměněny!**
- 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!**



3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNIKA / TÉCNICA

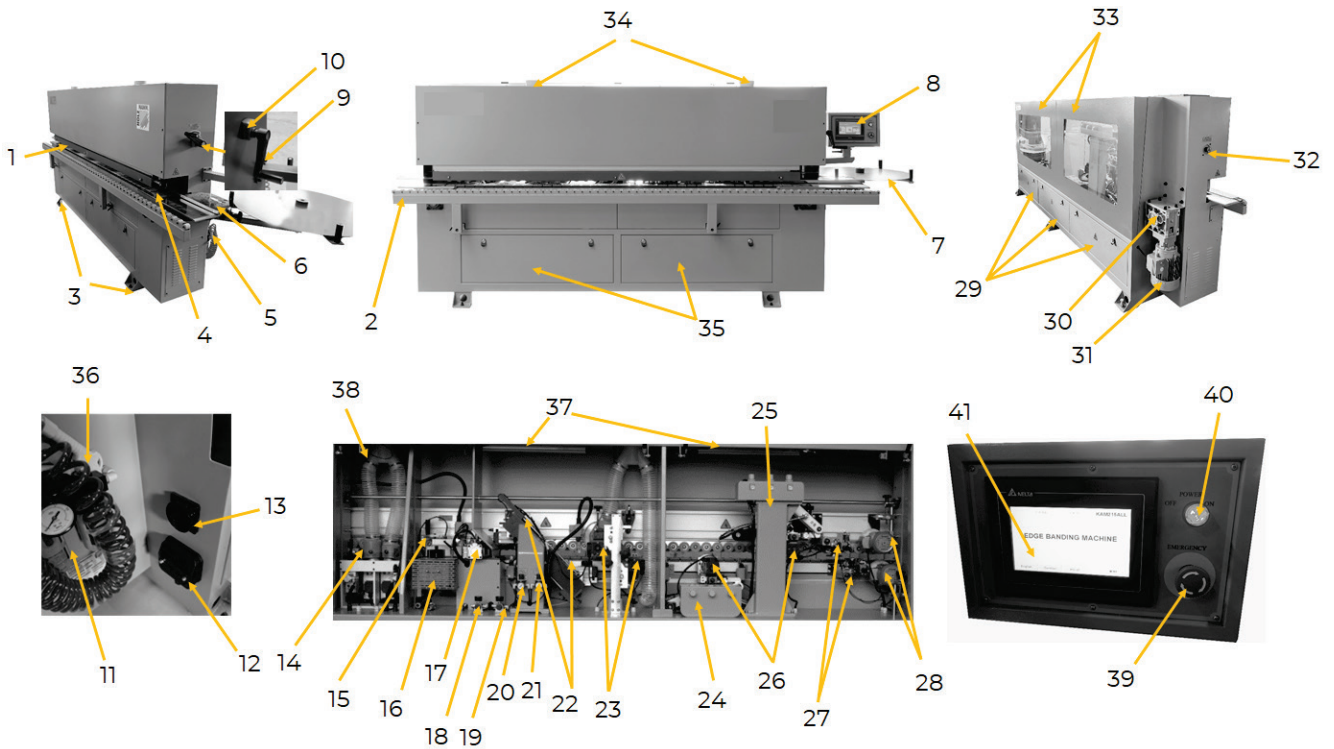
3.1 Lieferumfang / Delivery content / Obsah dodávky / Volumen de suministro



#	Beschreibung / Description
1	Maschine / machine / Stroj / Máquina
2	Begrenzungsrollen Kantenbandtischauflage / End rollers Edge band table support / Rolny na podpěrný stůl hrany / Rodillos limitadores del soporte de la mesa de la cinta de cantar
3	Türgriff / door handle / Rukojeť dvířek / Mango de la puerta
4	Kurbel Werkstückdickeneinstellung / crank workpiece thickness adjustment / Klika nastavení tloušťky hrany / Manivela de ajuste del espesor de la pieza de trabajo
5	Werkzeugkoffer / tool box / Kufřík na nářadí / Caja de herramientas
5a	Nivellierbolzen Maschine / levelling bolts machine / Nivelación de la máquina
5b	Schlüssel Türverriegelung / key door lock / Zámek dvířek / Llave de bloqueo de la puerta
6	Betriebsanleitung / user manual / Návod k použití / Instrucciones de servicio
7	Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Podpěrná lišta obrobku / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo
8	Kantenbandauflageteller / Edge band support plate / Podpěrný talíř hrany / Placa de soporte de la cinta de cantar
9	Kantenbandauflageteller-befestigung / Edge band support plate fixation / Upevnění podpěrného talíře hrany / Fijación de la placa de soporte de la cinta de cantar
10	Befestigungsarm / fixation arm / Podpěrné rameno / Brazo de fijación
11	Fräskopf (in Maschine montiert) / cutter (assembled in machine) / Frézovací hlava (namontovaná ve stroji) / Cabezal de fresado (montado en la máquina)
12	Sägeblatt (in Maschine montiert) / saw blade (in machine assembled) / Pilový kotouč (namontovaný ve stroji) / Hoja del retestador (montada en la máquina)
13	Fräskopf für Doppelfräsaggregat (in Maschine montiert) / cutter for double trimming unit (assembled in machine) / Frézovací hlava pro dvojité frézovací agregát (namontovaná ve stroji) / Cabezal de fresado para grupo refilador (montado en la máquina)
14	Fräskopf für Ecken/Kantentrimm (in Maschine montiert) / cutter for corner trim (assembled in machine) / Frézovací hlava na rohy a hrany (namontovaná ve stroji) / Cabezal de fresado para recorte de esquinas/bordes (montado en la máquina)
15	R-Ziehklinge (in Maschine montiert) / R-scraper (assembled in machine) / R-začišťovací nástroj (namontovaný ve stroji) / Rascador en R (montado en la máquina)
16	Polierscheibe (in Maschine montiert) / polishing wheel (in machine assembled) / Leštící kotouč (namontovaný ve stroji) / Disco de pulido (montado en la máquina)
17	Probewerkstück / sample workpiece / Zkušební obrobek / Pieza de trabajo de prueba



3.2 Komponenten / Components / Části stroje / Componentes



#	Beschreibung / Description
1	Andruckwalzenttraverse (Höhenverstellbar /Werkstückhöhe) / Pressure roller traverse (height-adjustable / workpiece height) / Pojezd přítlačného válce (výškově nastavitelný /výška obrobku) / Travesaño con rodillos prensores (ajutable en altura)
2	Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Podpora desky obrobku / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo
3	Standfüße / stand feet / Nožičky / Patas
4	Werkstückförderband / workpiece conveyor belt / Podávací pás obrobku / Cinta transportadora de piezas de trabajo
5	Druckluftanschluss / compressed air connection / Přípojka tlakového vzduchu / Conexión de aire comprimido
6	Werkstück-Führungsleiste (Tiefenverstellbar) / workpiece guide board (adjustable) / Vodící lišta obrobku (nastavitelná) / Listón guía de la pieza de trabajo (ajutable en profundidad)
7	Kantenbandauflageteller / edge band support table / Držák hrany / Placa de soporte de la cinta de cantear
8	Touch-Display / touch-display / Dotykový displej / Pantalla táctil
9	Handkurbel Höhenverstellung Andruckwalzenttraverse/ crank height adjustment pressure roller traverse / Klika / Manivela de ajuste en altura del travesaño con rodillos prensores
10	Anzeigel Höhenverstellung Andruckwalzenttraverse/ Display height adjustment pressure roller traverse / Ukazatel nastavení výšky nosníku přítlačných válců / Pantalla para el ajuste en altura del travesaño con rodillos prensores
11	Druckluftwartungseinheit / compressed air service unit / Servisní jednotka stlačeného vzduchu / Unidad de mantenimiento de aire comprimido
12	Elektrische Klemmanschluss / electric main-supply box / Elektrická svorkovnice / Conexión eléctrica a la caja de bornes
13	Hauptschalter / main switch / Hlavní vypínač / Interruptor principal
14	Fügefräsaggregat / pre-milling unit / Předfrézovací afregát / Grupo de fresado de ensamblaje
15	Leimmengenverstellung / glue amount adjustment / Nastavení množství lepidla / Ajuste de la cantidad de cola
16	Leimbecken / glue tank / Nádržka lepidla / Depósito de cola
17	Kappeinheit Kantenband / cutting unit edge band / Zakracovací jednotka / Unidad retestadora de la cinta de cantear
18	Druckeinstellung Kappeinheit Kantenband / Pressure adjustment cutting unit edge band / Nastavení tlaku zakracovací jednotky hrany / Ajuste de presión de la unidad retestadora de la cinta de cantear
19	Druckeinstellung Anpresseinheit / Pressure setting pressure unit / Nastavení tlaku přítlačné jednotky / Ajuste de presión de la unidad prensora
20	Druckeinstellung Kappsäge Vorderkante / Pressure edge band saw front end / Nastavení tlaku zakrácení přední hrany / Ajuste de presión del retestador del borde delantero
21	Druckeinstellung Kappsäge Hinterkante / Pressure edge band saw rear end / Nastavení tlaku zakrácení přední hrany / Ajuste de presión del retestador del borde trasero



22	2x Kappsäge (1xVorder/1xRückseite) / 2x edge band saw (1xVorder/1xRückseite) / 2x Zakracovací pila (1xpřední/1xzadní) / 2x retestadores (1xlado delantero/1xlado trasero)
23	Doppelfräbagggregat / double trimming unit / Dvojitý frézovací agregát / Grupo refilador
24	Druckeinstellung Ecken/Kantentrimm Vorderkante / Pressure corner trim front end / Nastavení tlaků rohů / Ajuste de presión del recorte de esquinas
25	Druckeinstellung Ecken/Kantentrimm Hinterkante / Pressure corner trim rear end / Nastavení tlaků rohů/frézování zadní hrany / Ajuste de presión del recorte de esquinas
26	2x Kantentrimmaggregat / 2x corner trim / Jednotka pro ořezávání hran / 2x recortadora de bordes
27	R-Ziehklingen / R-scraper / R-začišťovací nástroj / Rascadores en R
28	Poliereinheit / polishing unit / Leštící jednotka / Unidad de pulido
29	Abdeckung,Zugang Elektronik-Steuerung / cover-access electronic and control-units / Kryt elektroniky řízení / Cubierta, acceso al control electrónico
30	Getriebe Förderband / gear box conveyor belt / Převodovka podávacího pásu / Engranaje de la cinta transportadora
31	Motor Förderband / motor conveyor belt / Motor de la cinta transportadora / Moteur du convoyeur à bande / Motor podávacího pásu / Motor de la cinta transportadora
32	Not-Aus-Schalter Werkstückentnahme / emergency stop workpiece removal / Nouzový vypínač odebrání obrobku / Interruptor de parada de emergencia para la retirada de piezas de trabajo
33	Wartungsklappe Maschine (überwacht) / Maintenance door machine (monitored) / Servisní dvířka (monitorovaná) / Compuerta de mantenimiento de la máquina (monitorizada)
34	Absauganschluss / dust collector port / Odsávací hrdlo / Conexión del sistema de aspiración
35	Fächer / trays / Compartimentos / Compartiments / Zásuvky / trays / Compartimentos
36	Druckluftschlauch mit Pistole / compressed air hose with air blow gun / Pistole se stlačeným vzduchem / Manguera de aire comprimido con pistola
37	Beleuchtung / lighting / Iluminación / Éclairage / Osvětlení / Iluminación
38	Sicherheitsverriegelungsschalter Wartungsklappe/ Safety interlock switch door / Koncový vypínač servisních dvířek / Interruptor de bloqueo de seguridad de la puerta de mantenimiento
39	Not-Aus-Schalter Bedienpult / emergency stop operation panel / Ovládací panel nouzového vypínače / Interruptor de parada de emergencia del pupitre de mando
40	Ein-Aus-Schalter Maschine / On-Off-switch machine / Vypínač stroje / Interruptor ON-OFF de la máquina
41	Touch-Display / touch-display / Dotykový displej / Pantalla táctil

3.3 Technische Daten / Technical data / Technická data / Datos técnicos

Spezifikation / Specification	
Allgemein / generell / Všeobecná / General	
Spannung / voltage / Napájení / Tensión	400 V / 3 / 50 Hz
Gesamtanschlussleistung / total power / Celkový příkon / Potencia total de conexión	8,19 kW
Plattenlänge / panel length / Délka desky / Longitud del panel	min: 120 mm
Plattenbreite / panel width / Šířka desky / Anchura del panel	min: 80 mm
Plattendicke / panel thickness / Tloušťka desky / Espesor del panel	10 – 50 mm
Kantenbandhöhe / edge band width / Výška hrany / Altura de la cinta de cantear	15 – 55 mm
Kantenbanddicke / edge band thickness / Tloušťka hrany / Espesor de la cinta de cantear	0,4 – 3 mm
Vorschubgeschwindigkeit / feeding speed / Podávací rychlost / Velocidad de avance	max. 13 m/min
Erforderlicher Arbeitsluftdruck / necessary compressed air working pressure / Požadovaný tlak vzduchu / Presión requerida de aire de trabajo	6 bar
Kantenbandauflageteller / edge banding support table / Podpěrný talíř hrany / Placa de soporte de la cinta de cantear	Ø 720 mm
Ø Absauganschluss / dust collector port Ø / Ø odsávacího hrdla / Ø de la conexión del sistema de aspiración	2 x 100 mm
Empfohlene Absaugleistung / recommended collector power / Doporučený odsávací výkon / Capacidad de succión recomendada	> 4000 m³/h
Nettogewicht / net weight / Hmotnost netto / Peso neto	1090 kg
Bruttogewicht / gross weight / Hmotnost brutto / Peso bruto	1363 kg
Verpackungsmaße / packing dimensions / Rozměry balení / Dimensiones del embalaje	4200 x 770 x 1615 mm
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimension (LxWxH) / Rozměry stroje (LxBxH) / Dimensiones de la máquina (LxAxH)	4800 x 800 x 1550 mm
Schalldruckpegel L _{PA} (ISO11202) / Sound pressure level L _{PA} (ISO11202) / Akustický tlak L _{PA} (ISO11202) / Nivel de presión sonora L _{PA} (ISO11202)	95 dB(A) k=3 dB(A)
Fügeaggregat / Premilling motor / Předfrézovací motor / Grupo de ensamblaje	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru / Potencia del motor	1,1 kW
Leerlaufdrehzahl / idle cutter speed / Otáčky naprázdno / Velocidad de ralentí	12000 min ⁻¹
Fräserdimension / cutter dimension / Rozměry frézy / Dimensiones de la fresa	Ø 80 x Ø 20 x 55



Klebereinheit / glueing unit / Lepicí jednotka / Unidad de encolado	
Heizleistung / heating power / Topný výkon / Potencia calorífica	1550 W
Motorleistung Klebeinheit / motor power glueing unit / Výkon motoru lepicí jednotky / Potencia del motor de la unidad de encolado	180 W
max. zulässig Klebertemperatur / max. permitted glue temperature / max. teplota lepidla / Temperatura máx. permitida de la cola	250 °C
Kappeinheit / cutting unit / Zakracovací jednotka / Unidad retestadora	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru / Potencia del motor	0,35 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Otáčky naprázdno / Velocidad de ralentí	12000 min ⁻¹
Sägeblattdimension / saw blade dimension / Rozměry pilového kotouče / Dimensiones de la hoja de la sierra	Ø 104 x Ø 22 x 3,0/2,2 mm (30T)
Doppelfrässaggregat / fine-trim / Dvojité frézovací agregát / Grupo refilador	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru / Potencia del motor	0,75 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Otáčky naprázdno / Velocidad de ralentí	18000 min ⁻¹
Fräserdimension / cutter dimension / Rozměry frézy / Dimensiones de la fresa	Ø 68 x Ø 16 x H16 6T R2
Ecken/Kantentrimm / corner trim / Frézování rohu / hran / Recorte de esquinas/bordes	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru / Potencia del motor	0,3 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Otáčky naprázdno / Velocidad de ralentí	18000 min ⁻¹
Fräserdimension / cutter dimension / Rozměry frézy / Dimensiones de la fresa	Ø 70 x Ø 16 x H16 3T R2,5
Poliereinheit / polishing unit / Leštící jednotka / Unidad de pulido	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru / Potencia del motor	180 W
Polierscheibendrehzahl / speed polishing unit / Otáčky naprázdno / Velocidad del disco de pulido	1400 min ⁻¹
Polierscheibendimension / dimension of polishing wheel / Rozměry leštícího kotouče / Dimensiones del disco de pulido	Ø 150 mm
Vorschub / feeding unit / Posuv / Avance	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru / Potencia del motor	1,1 kW (1420min ⁻¹)
Breite / width / Šířka / Ancho	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.

(CZ) Poznámka k emisím hluku: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusí být nutně bezpečnými hodnotami na pracovišti. Ačkoli existuje korelace mezi úrovní emisí a imisí, nelze spolehlivě odvodit, zda jsou nutná dodatečná preventivní opatření nebo nikoliv. Mezi faktory, které ovlivňují úroveň imisí skutečně přítomných na pracovišti, patří povaha pracovního prostoru a další zdroje hluku; tj. počet strojů a dalších pracovních procesů. Povolené hodnoty na pracovišti se mohou v jednotlivých zemích lišit. Tyto informace by však měly uživateli umožnit lepší odhad nebezpečí a rizik.

(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.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM215ALL_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.

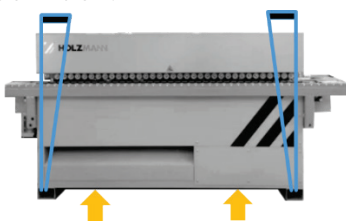
Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben ihr gesunder Hausverstand und ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!**

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.

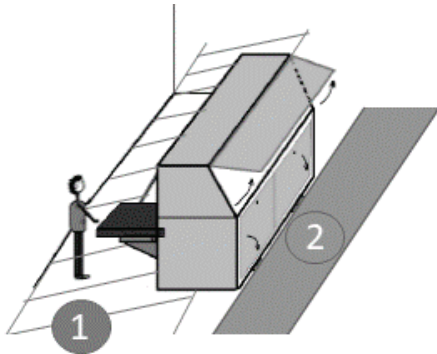
7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

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



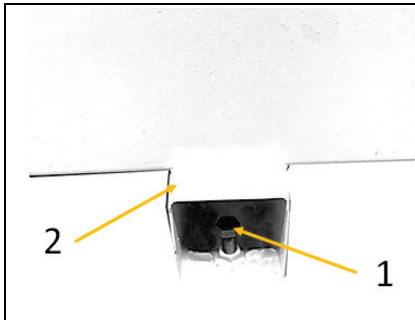
Der Boden am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können!

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 anklemmen 
--------------------------------	---	--


- 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



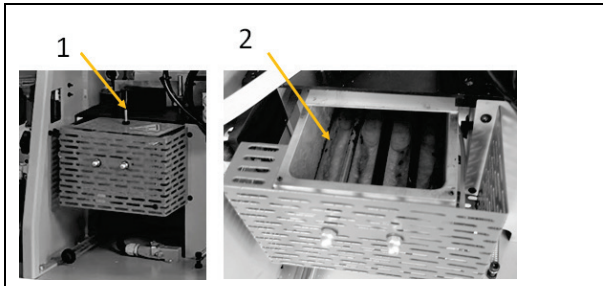
Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck!

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.

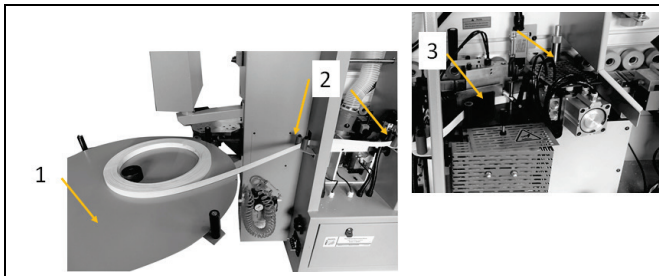


8.1.1 Kleber-Granulat einfüllen



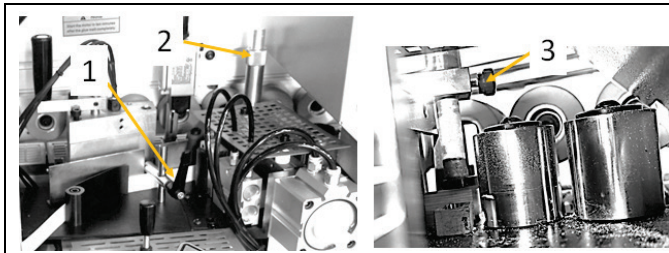
Den Deckel des Granulatbehälter (1) öffnen und das Granulat einfüllen. Anschließend den Granulatbehälter wieder verschließen. (Hinweis: Heizstäbe (2) sollen bedeckt sein)

8.1.2 Kantenband in Kantenband-zuführung einführen



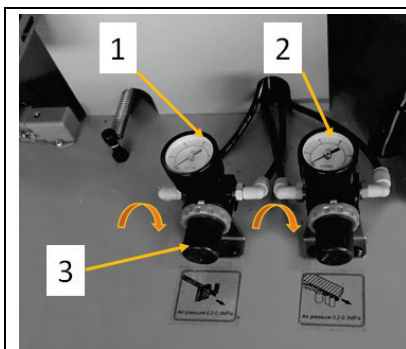
Kantenband auf die Kantenbandauflage (1) auflegen und durch die Rollen (2), Heizplatte (3) bis hin zur Einzugschwale (4) schieben.

8.1.3 Höheneinstellung Kantenband vornehmen



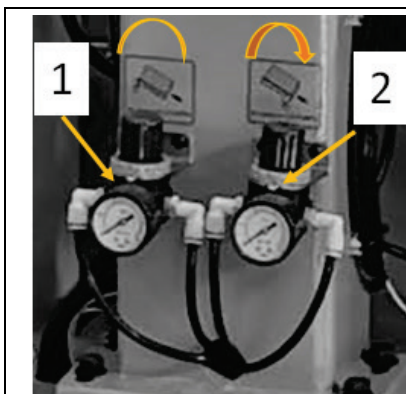
Die Höheneinstellung ist an 2 Position vorzunehmen:
Der Kantenniederhalter (1) sollte mit ca. 1-2 mm Höhenspiel eingestellt werden
Für Pos1: Den Hebel lösen Rolle absenken und Hebel wieder fixieren.
Für Pos2: Die Schraube 3 lösen und mit der Rändelschraube (2) Höhe einstellen.

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.

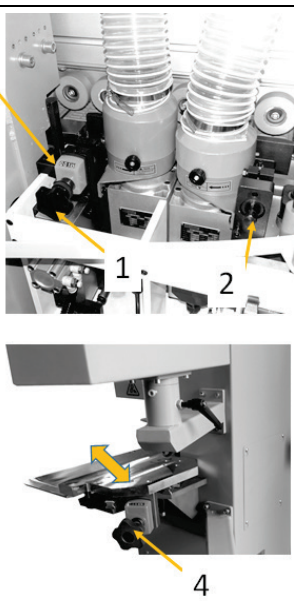
8.1.5 Druckregler Einstellungen für Kappsäge



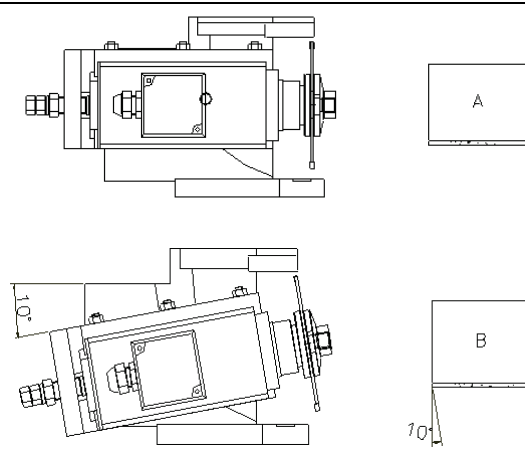
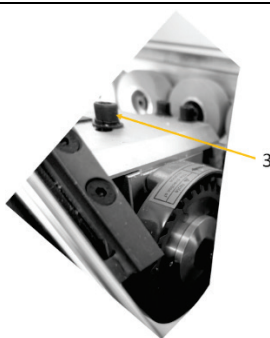
Der eingestellte Druck sollte zwischen 3-4 bar liegen (0,3 MPa-0,4 MPa).
Druckeinheit (1) ist für die Einstellung der Kappsägeaggregat fürs Kantenende, Druckeinheit (2) für das Kappsägeaggregat für den Kantenanfang zuständig
HINWEIS: Der eingestellte Druck für die Endkappsäge (1) sollte immer etwas höher 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.



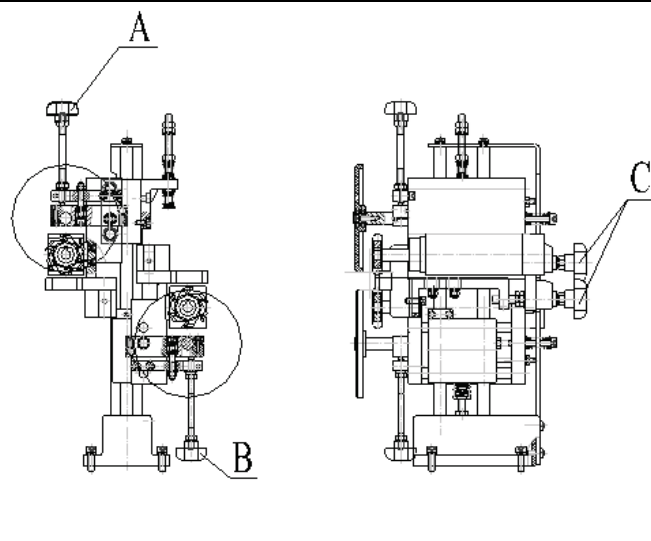
8.1.6 Einstellung Fräsabnahme

 <p>The image shows two photographs of a milling machine. The top photograph shows the spindle area with labels 1, 2, and 3. Label 1 points to a hand crank, 2 to a dial, and 3 to a digital display. The bottom photograph shows the worktable area with label 4 pointing to a hand crank.</p>	<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

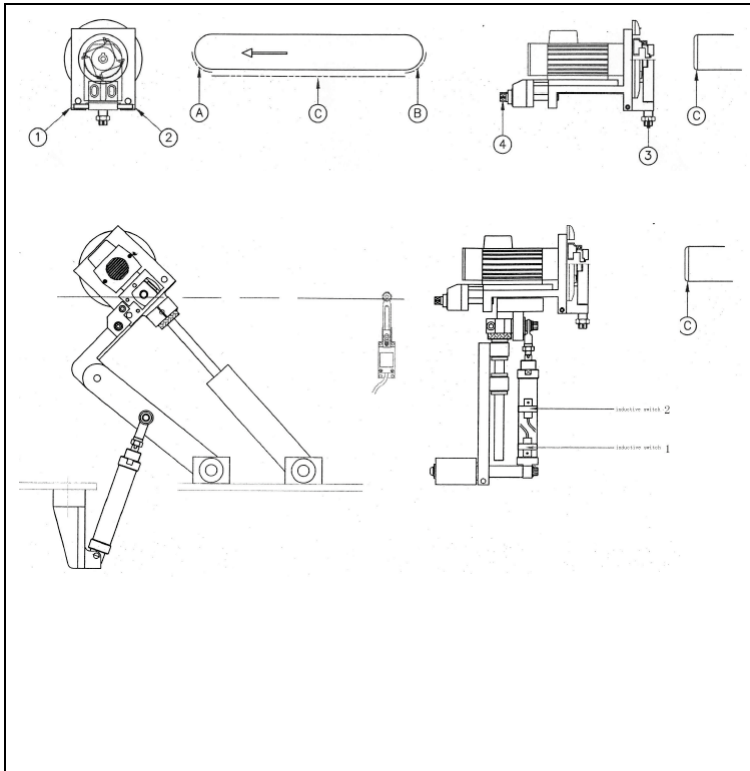
 <p>The image contains technical drawings of a saw aggregate. The top drawing shows the aggregate in a horizontal position, labeled 'A'. The bottom drawing shows the aggregate tilted at a 10-degree angle, labeled 'B'.</p>	 <p>The photograph shows the saw aggregate with a yellow arrow pointing to a screw labeled '3'.</p>	<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 Doppelfräsggregat

 <p>The image contains technical drawings of a double milling aggregate. The left drawing shows the aggregate in a vertical position, labeled 'A'. The right drawing shows the aggregate in a horizontal position, labeled 'B'. Both drawings have a label 'C' pointing to adjustment screws.</p>	<p>Das Fräsaggregat hat zwei Einstellungsmöglichkeiten. Sowohl horizontal als auch vertikal können die Fräser eingestellt werden. Mit den Einstellschrauben C kann die Größe des Radius verändert werden (horizontal). Der Fräser kann mit "+" vor und mit "-" nach horizontal verstellbar werden. 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>
--	--



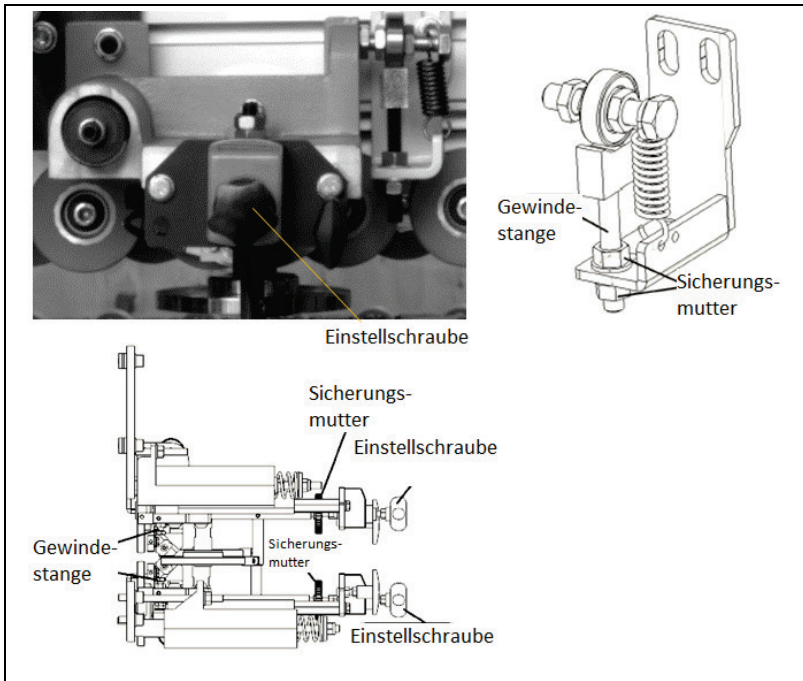
8.1.9 Einstellung Ecken/Kantentrimmaggregat



Es werden die beiden Seiten mit einem recht geringen Betrag gefräst. Wenn es notwendig ist, den Abtrag des Fräsens für die Position A bzw. B zu justieren, stellen sie diesen mit den Schrauben ①② ein. Für den Abtrag an C-Position, justieren Sie die Schraube und Mutter ③ gemeinsam. Für die R-Ecke stellen Sie Schraube und die Mutter ③ zusammen mit der Schraube ④ ein. Wenn das Kantenband gewechselt wird und eine unterschiedliche Dicke verwendet wird muss nur mit die Schraube ④ justiert werden dabei die Anzeige des Zählers gleich der Dicke des Kantenbandes einstellen.

HINWEIS: Das Ecken/Kantentrimmaggregat ist nur unter der Bedingung geeignet, dass die Dicke des Kantenbandes größer oder gleich 1,5 mm ist.

8.1.10 Einstellung Ziehklingenaggregat

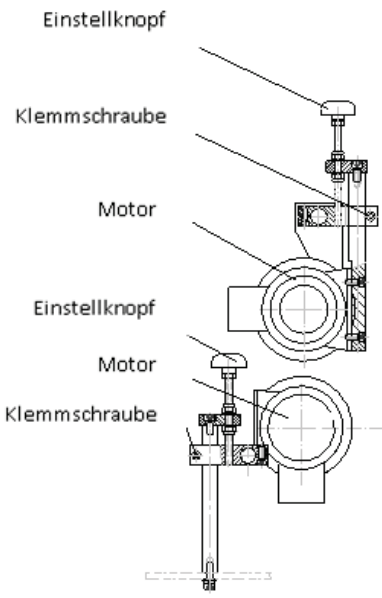


Die Höhe der oberen und unteren Einheiten kann mit der Einstellschraube 1 durch lockern der Kontermutter eingestellt werden. Der Abstand der Stahlscheibe zur Ziehklinge sollte ungefähr 1 - 1,5 mm betragen.

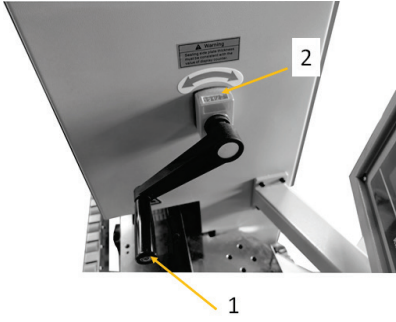
Einstellung der Radienzustellung über Einstellschraube.



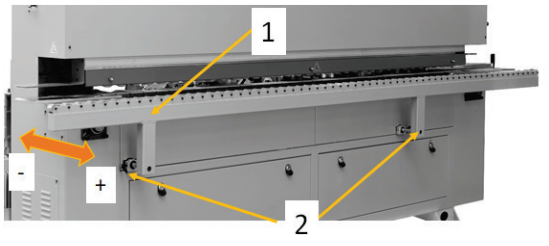
8.1.11 Einstellung Poliereinheit

	<p>Die Poliereinheit mit den Polierscheiben dient dazu um restlichen Kleber und die Kantenränder zu entfernen und zu polieren.</p> <p>Die Drehrichtungen der Polierscheiben sind oben gegen den Uhrzeigersinn und unten mit dem Uhrzeigersinn.</p> <p>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>
---	---

8.1.12 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>
--	--

8.1.13 Einstellung Werkstückplattenausleger

	<p>Der Werkstückplattenausleger kann in seiner Position zur Maschine verschoben werden und je nach Plattengröße in seiner Position zur Maschine angepasst werden.</p> <p>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.</p>
---	---

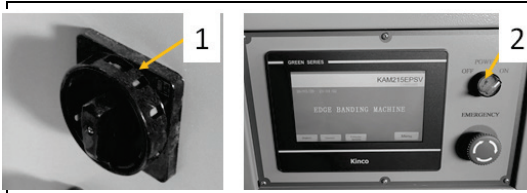
8.2 Bedienung

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

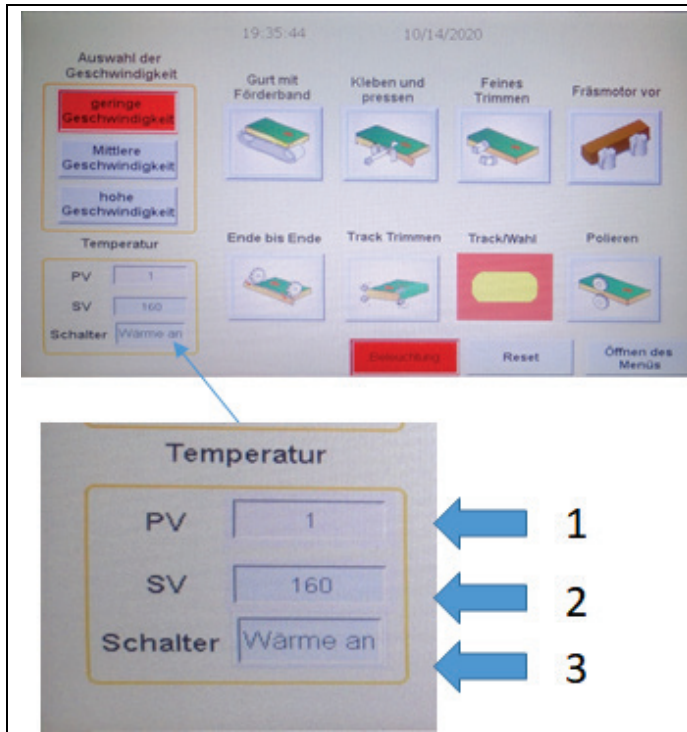


Den Hauptschalter (1) auf Position EIN (I) drehen. Den Schalter (2) auf der Bedienkonsole in Position „ON“ bringen.



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 Bedienmenü.
5: Rückkehr zum Hauptmenü
6: Menü für die Steuerung (Aktivierung / Deaktivierung der Aggregate)
7: Menü Parameter und Fehlermeldungen
8: Zurück

8.2.2 Klebertemperatur einstellen



Die Klebertemperatur kann am Touch-Display vorgegeben (2) und die aktuelle Klebetemperatur (1) am Display abgelesen werden.

Hierfür in den Menüpunkt für die Steuerung wechseln.

HINWEIS: Wenn Grenztemperatur noch nicht erreicht wurde erfolgt Alarm („Niedertemperatur“) am Display. Die eingestellte Soll-Temperatur sollte dem Leimgranulat entsprechend richtig eingestellt werden.

Heizung und damit Temperaturregelung wird mittels Taster (3) aktiviert bzw. deaktiviert.

„Wärme an“ : Heizung aktiv

„Heizung aus“: Heizung deaktiviert

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

10 Auswahl der Geschwindigkeit
 10a Mittlere Geschwindigkeit
 10b hohe Geschwindigkeit

5 Kapp- und Gurt mit Förderband
 6 Kanten trimmen
 7 Polieren
 8 Licht
 9 Auswahlmenü Kantenformung

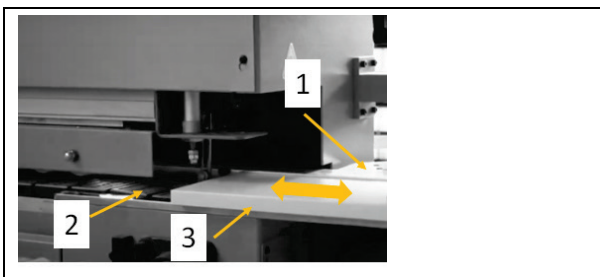
aktiviert deaktiviert

Durch Auswahl des Steuerungsmoduls erreicht man das Kommando-fenster indem die die jeweiligen Aggregate durch Antippen am Display aktiviert oder deaktiviert werden können. Der Status wird mittels der Farbe der Feldumrandung angezeigt.

Rot hinterlegt Zustand A = gestartet
 transparent hinterlegt Zustand B = gestoppt
 Folgende Einheiten werden an den angefügten Positionen aktiviert oder deaktiviert.

- Pos 1: Förderkette
- Pos 2: Anleimeinheit
- Pos 3: Doppelfräsggregat
- Pos 4: Fügeaggregat (Vorfräser)
- Pos 5: Kappsäge
- Pos 6: Kanten-trim
- Pos 7: Poliereinheit
- Pos 8: Licht
- Pos 9: Auswahlmenü Kantenformung
- Pos 10: Förderbandgeschwindigkeit (gering, a: mittel, b: hoch)

8.2.4 Anleimvorgang



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.

8.2.5 Ecken/Kantentrimm

Kante 2 (Kantentrimm deaktiviert)
 Kante 3 (Kantentrimm aktiviert)
 Kante 4 (Kantentrimm aktiviert)
 Kante 1 (Kantentrimm deaktiviert)

I II III IV

Der Ecken/Kantentrimm kann aktiviert oder deaktiviert sein.

HINWEIS: für die jeweils erste(n) Kante(n) ist der Ecken/Kantentrimm zu deaktivieren um ein optimales Ecken/Kantenergebnis zu bekommen, siehe Schema anbei.

Bei aktivierten Ecken/Kantentrimm ist das unter Aggregat für die Ecke/Kanten I und II zuständig und das obere trimmt die Ecke/Kanten III und IV. Im Steuerungsmodul können noch vier unterschiedliche Arten welche Ecken bearbeitet werden ausgewählt werden.

1. Alle 4 Ecken/Kanten werden bearbeitet
2. nur die beiden hinteren Ecken/kante werden bearbeitet
3. nur die beiden vorderen Ecken/kante werden bearbeitet
4. nur die beiden oberen Ecken/Kanten werden bearbeitet



8.2.6 Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten.

		<p>Nur in Notsituationen: Stillsetzen der Maschine mittels einer der beiden NOT-HALT-Taster (2)</p> <p>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

	<p>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.</p>
--	---

8.3.2 Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen

	<p>Mit dem Handrad (1) kann der Abstand zum Förderband verstellt werden.</p>
--	--

8.3.3 Anpassungen Kantenüberstand

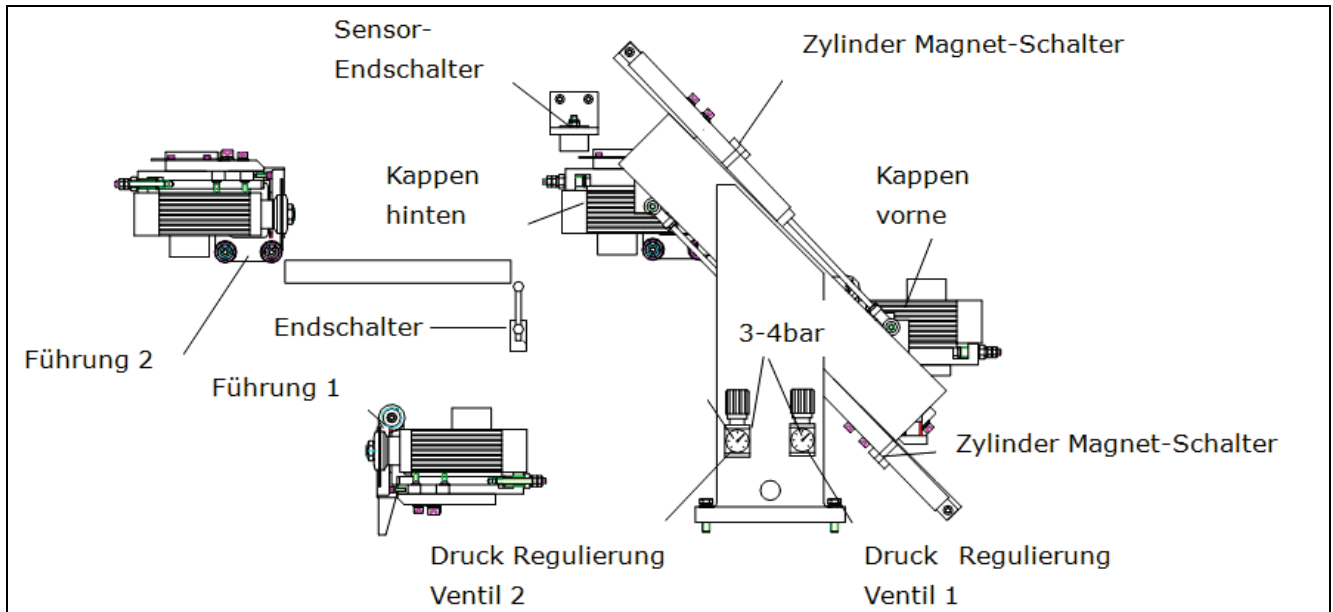
	<p>EDGE BAND SURPLUS SETUP</p> <table border="1"> <tr> <td>FRONT OF BAND</td> <td>REAR OF BAND</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>+</td> <td>+</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>LOW limit temperature</td> <td>0</td> </tr> </table> <p>ADVANCED PARAMETER RESET EXIT</p> <p>TROUBLESHOOTING AND FAULT INFORMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> Low-temperature alarm! TROUBLE SHOOTING Alarm of end-trimming! TROUBLE SHOOTING Emergency Stop Alarm! TROUBLE SHOOTING Low air pressure alarm! TROUBLE SHOOTING Fault corner trimming position alarm! TROUBLE SHOOTING 	FRONT OF BAND	REAR OF BAND	12	5	+	+	-	-	LOW limit temperature	0
FRONT OF BAND	REAR OF BAND										
12	5										
+	+										
-	-										
LOW limit temperature	0										

Der Kantenüberstand an der Vorderseite (1) bzw. Rückseite (2) kann mittels der jeweiligen (+) / (-) Tasten erhöht bzw. verringert werden.

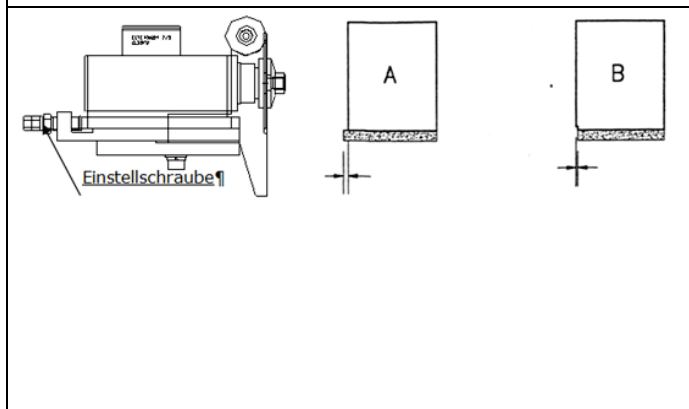
Die Voreinstellung des Kantenüberstandes wurde werkseitig durchgeführt und es ist ein gewisser Überstand notwendig damit nachfolgende Funktionen einwandfrei funktionieren.



8.3.4 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 Ziehklängen Schnitenschutzhandschuhe, 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!

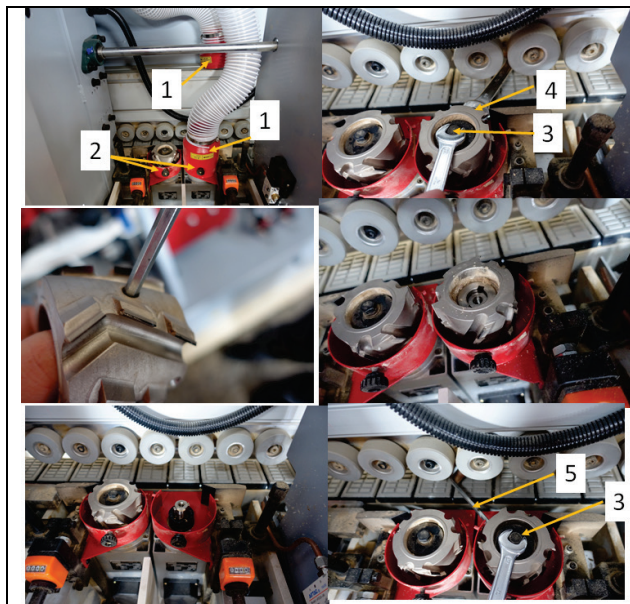
- Vergewissern Sie sich vor jeder Inbetriebnahme vom einwandfreien Zustand und ordnungsgemäßen Funktionieren der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie sämtliche Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und 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	• Maschine	• Reinigung der Maschine
Vor Arbeitsbeginn	• Maschine	• Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge • Kontrolle Fräser / Sägeblatt auf Beschädigung
1 x pro Woche	• Kettenantrieb	• Fetten / Schmieren am Schmiernippel
1 x pro Monat	• Not-Halt-Schalter • Sicherheitsschalter Wartungstür	• Durch Funktionsprüfung Not-Halt-Funktion überprüfen
Nach Bedarf	• Werkzeugwechsel • Pneumatik Einheit	• Wechsel (Verschleiß, Beschädigung) • Auf Dichtheit prüfen ggf. abdichten, gesammeltes Wasser aus dem Wassertank entleeren

9.2.2 Fräserwechsel (Fügeaggregat)



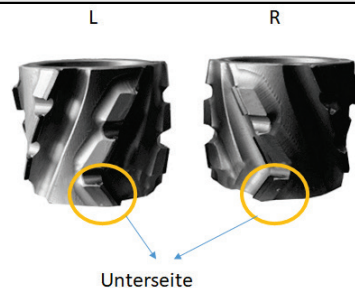
1. Fräserabdeckung / Absaughaube abnehmen:
Dazu die beiden Schrauben (2) lösen und die Abdeckung (1) abnehmen
2. Fixierschraube lösen:
Mittels Gabelschlüssel die Fixierschraube (3) lösen und entfernen und dazu mittels zweiten Gabelschlüssel oder Schraubendreher in der Einkerbung am Fräser gegenhalten, 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.



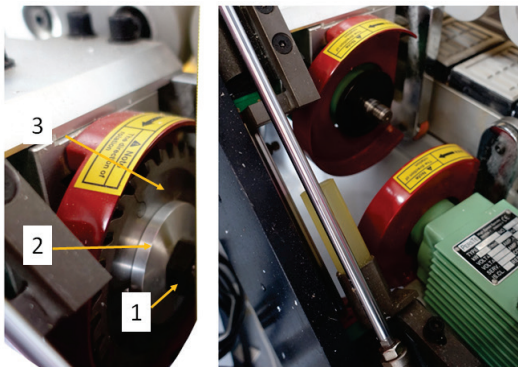
HINWEIS



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



9.2.3 Sägeblattwechsel



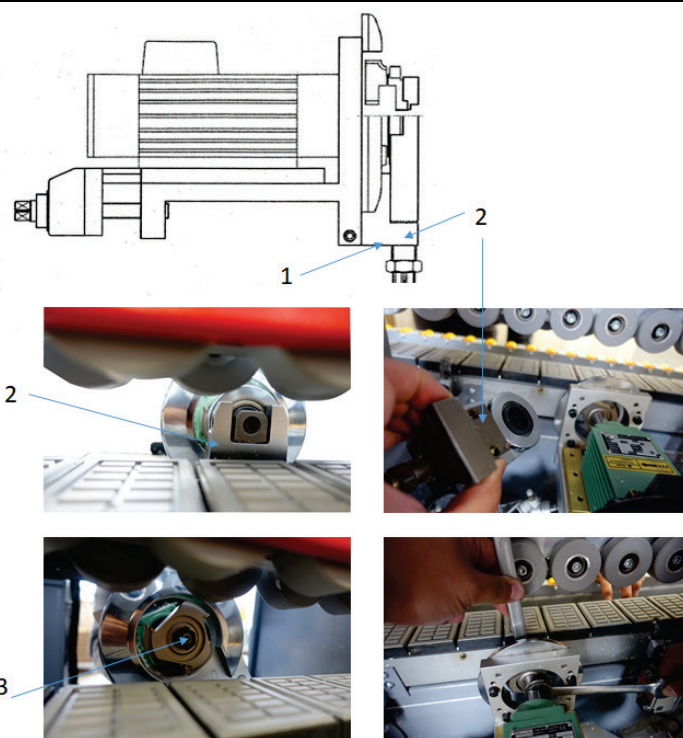
Mutter (1) lösen, dazu Sägeblatt mittels Schraubendreher in Position fixieren. Mutter (1), Flansch (2) und Sägeblatt von der Welle entfernen.

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 Wechsel Fräser Ecken/Kantentrimm



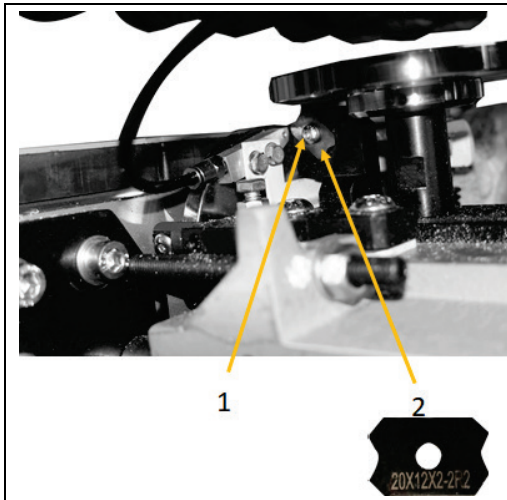
Die vordere Einheit (2) abnehmen. Hierfür die beiden Zylinderschrauben (1) entfernen um Zugang zur Befestigungsmutter (3) zu erhalten. Die Befestigungsmutter (3) lösen. Zwei Sechskantschlüssel SW17 sind notwendig.

Fräser wechseln und in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.

HINWEIS: auf korrekte Laufrichtung des Fräasers achten. Fräser könnten gegengleich getauscht werden. Obere Fräser auf unteres Aggregat und umgekehrt da beide Seiten als Schneiden ausgeformt sind.

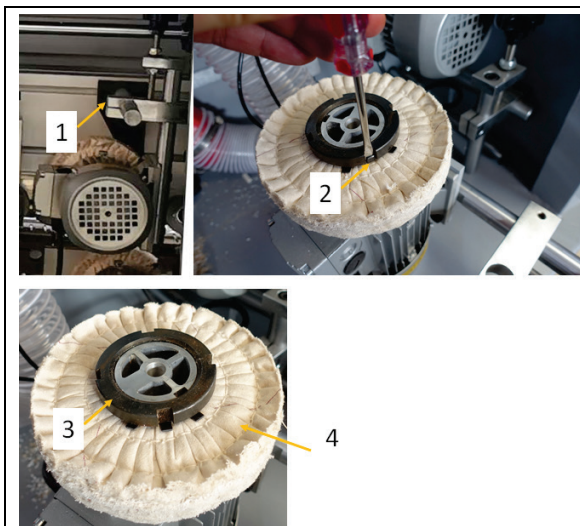


9.2.5 Wechsel R-Ziehklingen



Schraube (1) lösen Ziehklinge (2) entnehmen und neue einsetzen bzw. Ziehklinge mit anderer Schneide (180° gedreht) einbauen. Schraube (1) wieder festdrehen und Einstellung vornehmen.

9.2.6 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!

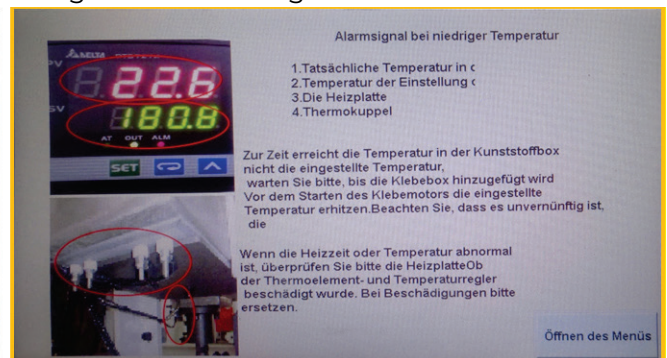
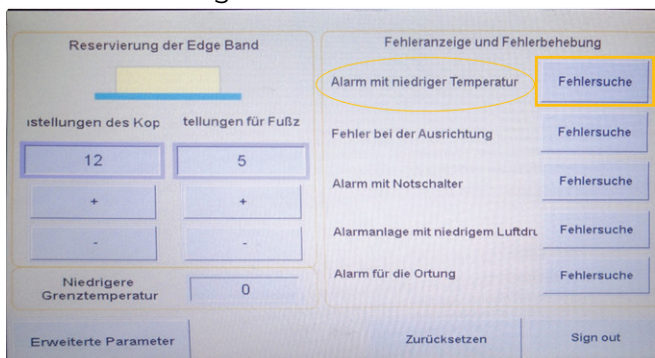
Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung (Druckluftversorgung) bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden. Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß zu verrichten, und/oder besitzen sie die vorgeschriebene 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

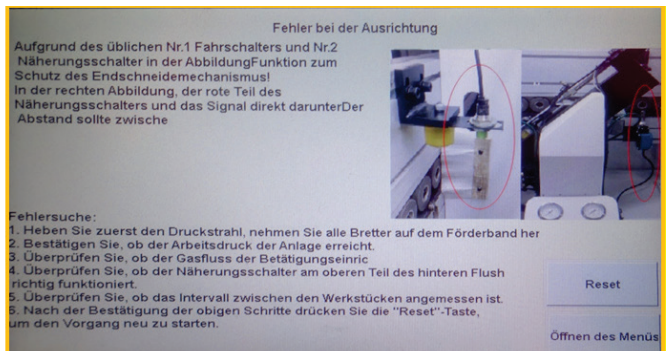
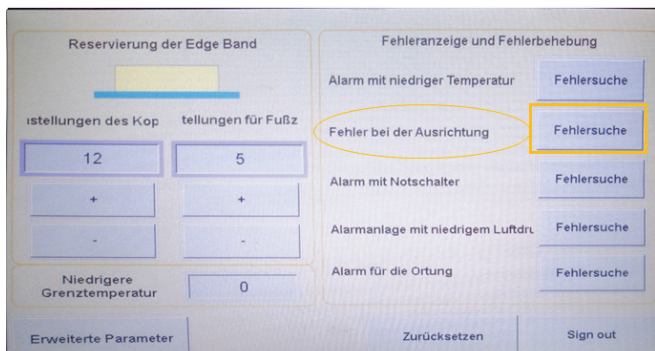
10.1 Fehlermeldung und Parametereinstellungen

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



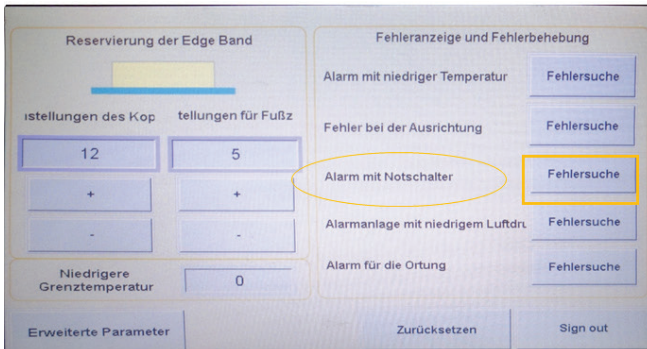
Der Zweck der End-Schalter Nr. 1 und Sensor Nr.2 ist es, das Kappsägenaggregat zu schützen. Der Kontaktabstand vom Sensor-Schalter zum Auslöser sollte 1 bis 2mm betragen. Zur Fehlerbehebung sollte nach diesen Punkten vorgegangen werden:
1. Stellen Sie sicher, dass die optimalen Drücke auf die entsprechenden Zylinder 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.

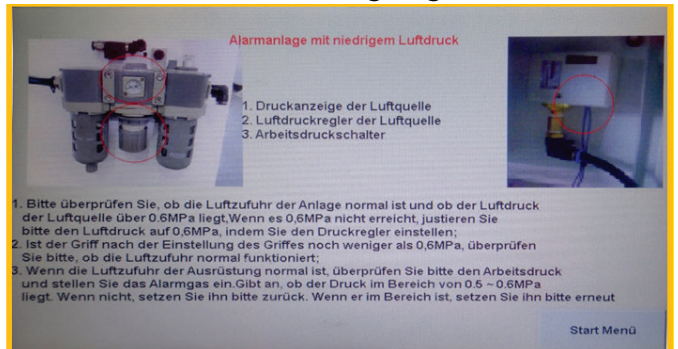
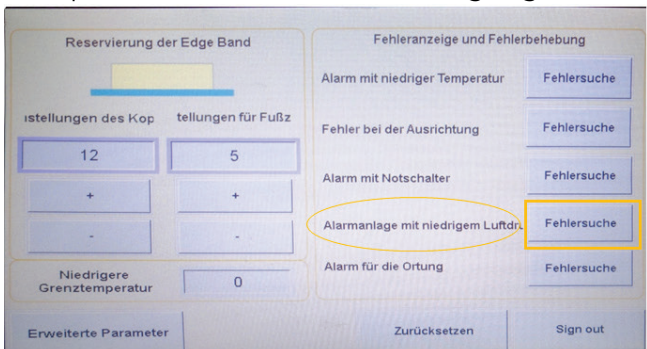
10.1.3 Fehlermeldung Notaus-Schalter-Alarm

Überprüfen sie beide Not-Aus-Schalter entriegelt sind und ob die Türen geschlossen sind und der Schaltkontakt hergestellt ist (ggf. Position des Schalters einstellen um den Kontakt herzustellen).

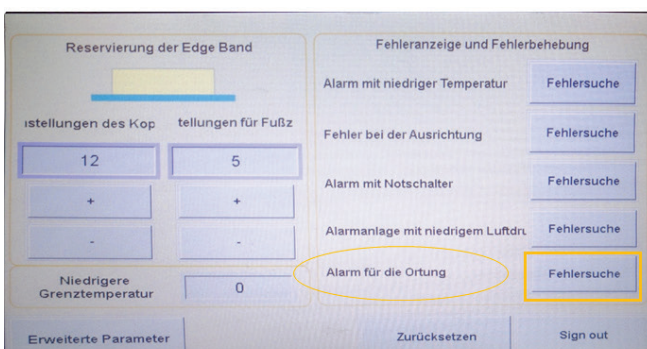


10.1.4 Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm

Überprüfen sie die Druckluftversorgungskette wie in der Fehlerbeschreibung angeführt.



10.1.5 Fehlermeldung Ecken/Kantentrimm



- 1. Wenn die erste Bearbeitung noch nicht beendet ist und das Werkstück wird weiter in den Bearbeitungsbereich bewegt stopp die Maschine, um zu vermeiden, dass die Maschine durch den Stoß des Werkstücks beschädigt wird.
- 2. Bitte prüfen Sie den Pneumatik-zylinder, ob er gut funktioniert.
- 3. Bitte überprüfen Sie die Luftzufuhr, ob dies in ausreichender Menge verfügbar.
- 4. Bitte überprüfen Sie den Magnetschalters, ob dieser funktionstüchtig ist
- 5. Bitte prüfen Sie die Bewegung des Zylinders, ob diese reibungslos funktioniert.
- 6. Bitte drücken Sie den Reset-Schalter, nachdem Sie das Werkstück abgenommen haben, starten Sie die Maschine neu



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the edge banding machine KAM215ALL_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 is 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

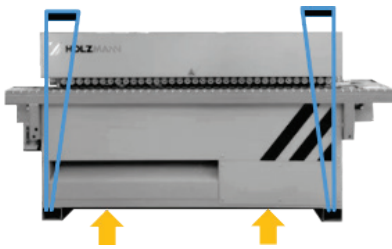


Risk of injury from suspended or unsecured load!

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

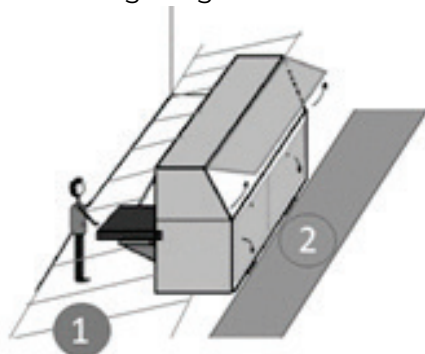
14.1.1 Check delivery content

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.



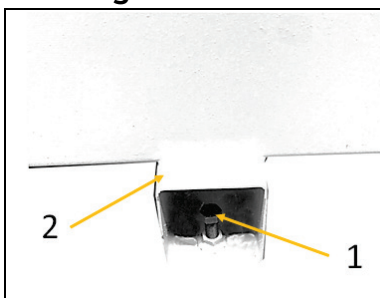
The distance around the machine in the working area (area 1 of the sketch) should be 2m, when processing longer workpieces correspondingly more distance should be provided. In the area of the maintenance cover (rear of the machine..area 2) 1.5m.

**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:

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

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.

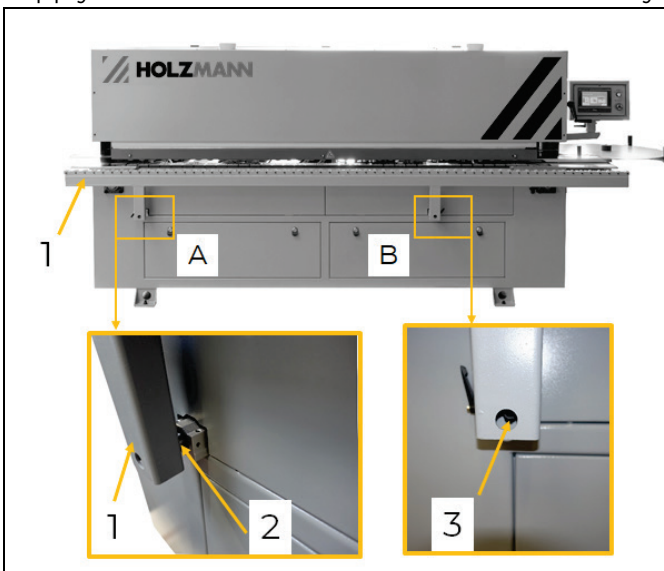
NOTE

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

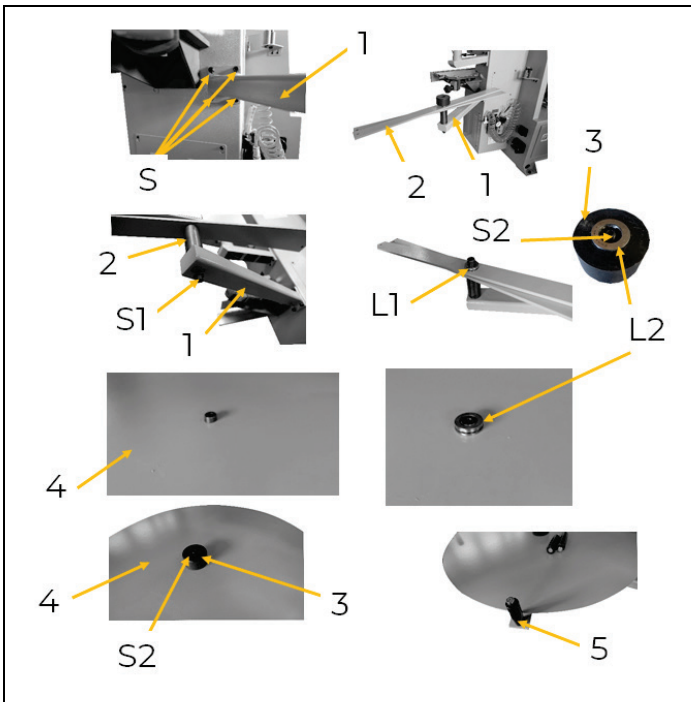
Therefore: Use only mild cleaning agents!

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.




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.

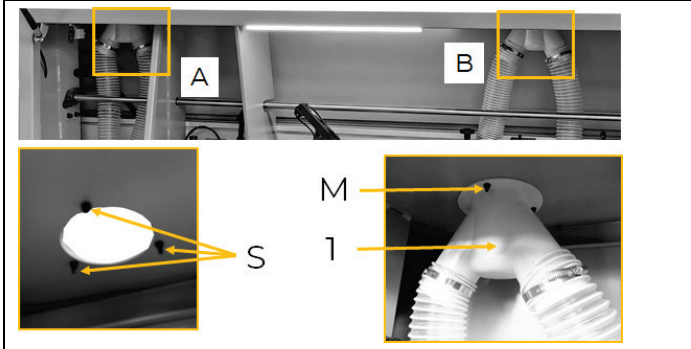


2. Assembly edge band support plate
 Assemble the arm (1) to the machine with the four cap screws (S).
 Insert the table fixation (2) into the hole in the arm (1) and secure it with screws (S1). Now loosen the cylinder screws (S2) and remove the holder (3). One ball bearing (L1) should remain on the 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



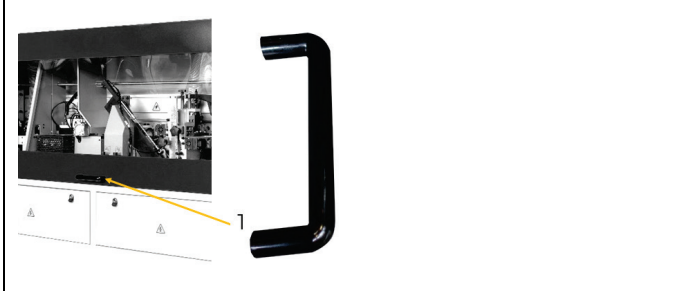
Some components are located in the machine body and can be removed after opening the protective cover.



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!**


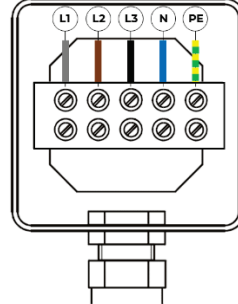
A deviation from the value of the supply voltage of $\pm 5\%$ is permissible.

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 with a pressure gauge and a rotary controller. A yellow arrow labeled '1' points to the inlet port on the left, and another yellow arrow labeled '2' points to the rotary controller on top.</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.

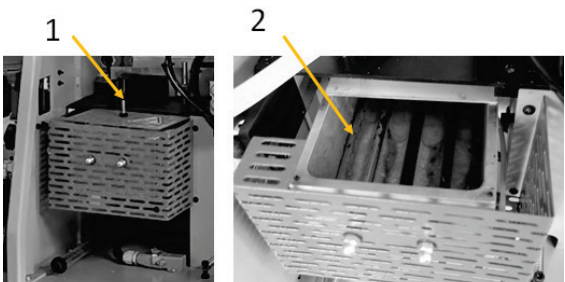
15 OPERATION

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.

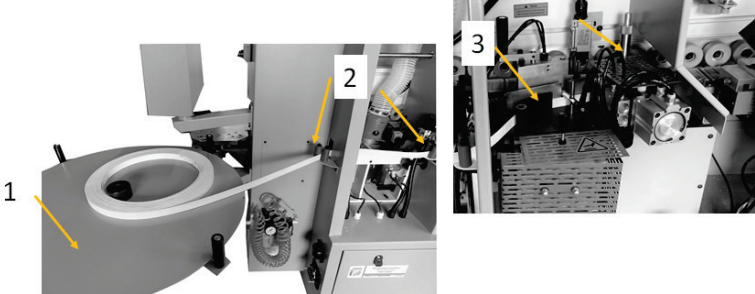
15.1 Settings

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

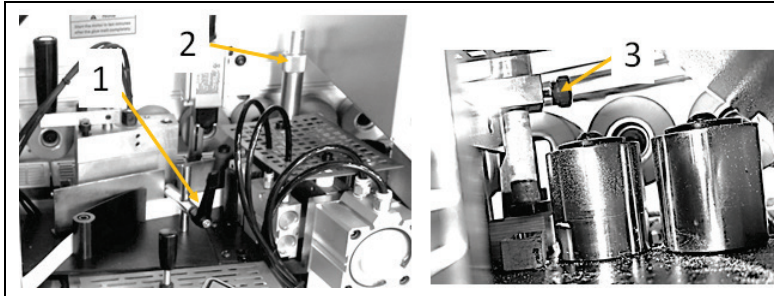
 <p>Two photographs showing the glue granulate container. The left photo shows the container with its cover open, labeled '1'. The right photo shows the container with its cover closed, labeled '2'. Yellow arrows point to the respective parts.</p>	<p>Open the cover of the granulate container (1) and fill 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 (1) and rollers (2). The right photo shows the heating plate (3) and feed roller (4). Yellow arrows point to the respective parts.</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>
--	--

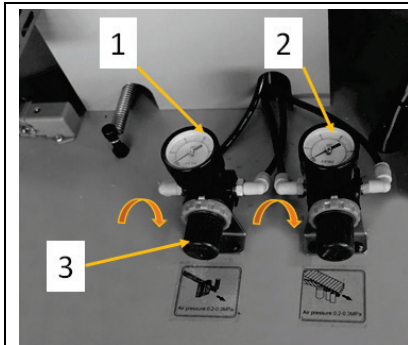


15.1.3 Adjusting the height of the edge band



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



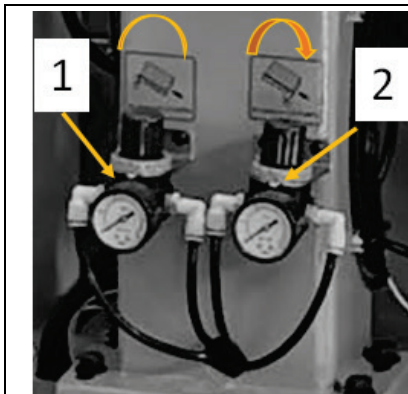
The set pressure should be between 2-3 bar (0.2 MPa-0.3 MPa).

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).

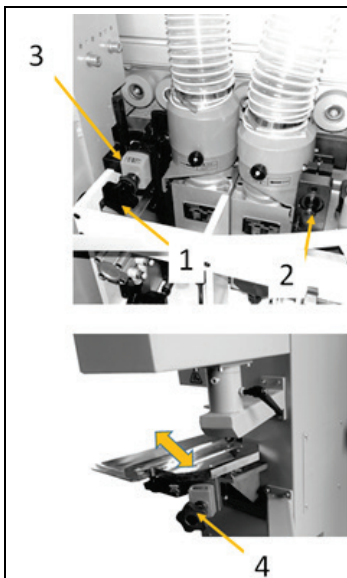
Pressure unit (1) is for setting the end cutting of the edge band saw unit, pressure unit (2) for the start of the edge band saw unit.

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 corner trim

	<p>The two sides are trimmed with a rather small amount of material.</p> <p>If it is necessary to adjust the amount of material to be trimmed in position A or B, adjust it with the screws ①②.</p> <p>For the removal at C-position, adjust the screw and nut ③ together.</p> <p>For the R-corner, adjust the screw and nut ③ together with the screw ④.</p> <p>If the edging tape is changed and a different thickness is used, it is only necessary to adjust the screw ④ and set the counter display to the same value as the thickness of the edging tape.</p> <p>NOTE: The corner trim is only suitable under the condition that the thickness of the edge band is greater than or equal to 1.5 mm.</p>
--	--



15.1.10 Setting R-scaper

		<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>

15.1.11 Setting polishing unit

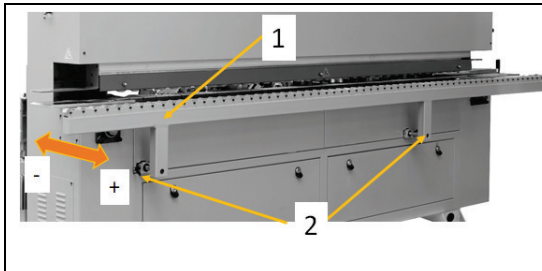
	<p>The polishing unit with the polishing wheels is used to remove and polish the remaining glue and the edge trims. The directions of rotation of the polishing wheels are counterclockwise at the top and clockwise at the bottom. The polishing wheels should be embedded on the edge of the workpiece about 3 ~ 5 mm.</p> <p>This adjustment (vertical displacement) is made by loosening the clamping screws and the adjustment knobs on the polishing unit.</p>

15.1.12 Setting workpiece height

	<p>With the hand crank (1) the height can be adjusted to the height of the workpiece. The set height is shown on the display (2).</p> <p>NOTE: In order to obtain the most ideal contact pressure, the height setting should correspond to the height of the workpiece.</p>
--	--



15.1.13 Setting workpiece plate support



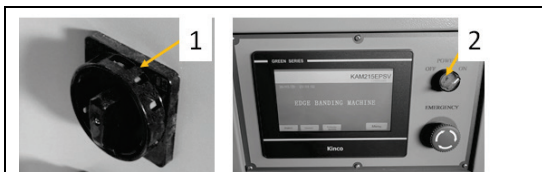
The workpiece plate support arm can be moved in its position in relation to the machine and can be adjusted in its position in relation to the machine depending on the size of the plate.
To do this, release the two levers (2), move the plate support (1) away from the machine (+) or towards the machine (-) and fix it in the desired position again with the levers (2).

15.2 Operation

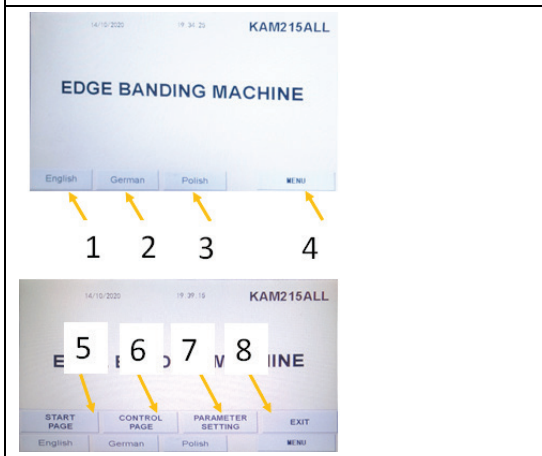
Checklist:

- ✓ 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

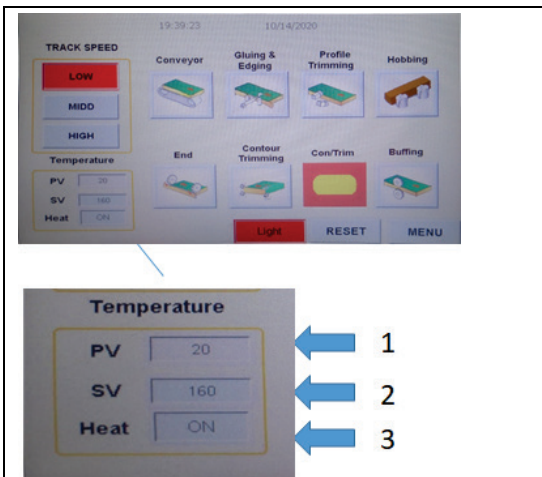


Turn the main switch (1) to position ON (I). Turn the switch (2) on the control panel to the "ON" position.



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: Control menu parameter and error messages
8: Exit

15.2.2 Setting the glue temperature



The glue temperature can be set on the touch display (2) and the current glue temperature (1) can be read on the display.
NOTE: If the limit temperature has not yet been reached, an alarm ("low temperature") appears on the display.
The set target temperature should be set correctly according to the glue granulate.
Temperature control is active until the machine is switched off.
Heating and thus temperature control is activated or deactivated by means of button (3).
"heat on" : heating active
"heat off": heating deactivated



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

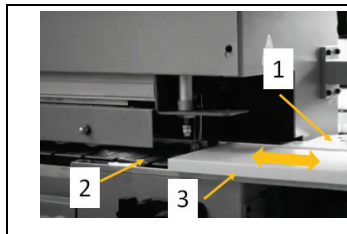
By selecting the control module, the command window can be reached in which the respective units can be activated or deactivated by touching the display. The status is indicated by the colour of the field border.

Red background Status A = started
transparent background Condition B = stopped

The following units are enabled or disabled at the attached items.

- Pos 1: Conveyor belt
- Pos 2: Gluing unit
- Pos 3: double cutter/trimmer unit
- Pos 4: Pre-milling cutter
- Pos 5: Mitre saw (edge band saw)
- Pos 6: Corner trim
- Pos 7: Polishing unit
- Pos 8: Light
- Pos 9: Selection menu corner trim
- Pos 10: Conveyor belt speed (low, a: medium, b: high)

15.2.4 Edge banding process



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).

15.2.5 Corner trim

The corner trim can be activated or deactivated.

NOTE: for the first edge(s) the corner trim has to be deactivated to get an optimal corner/edge result, see scheme on the left side.

When corner trim is activated, the lower unit is responsible for corners I and II and the upper one trims corners III and IV.

In the control module four different types of corners can be selected.

1. all 4 corners are processed
2. only the two rear corners are machined
3. only the two front corners are machined
4. only the two upper corners are machined



15.2.6 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>
--	--	---

15.2.7 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.

15.2.8 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>
--	---

15.2.9 Basic setting adjusting the workpiece feed

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

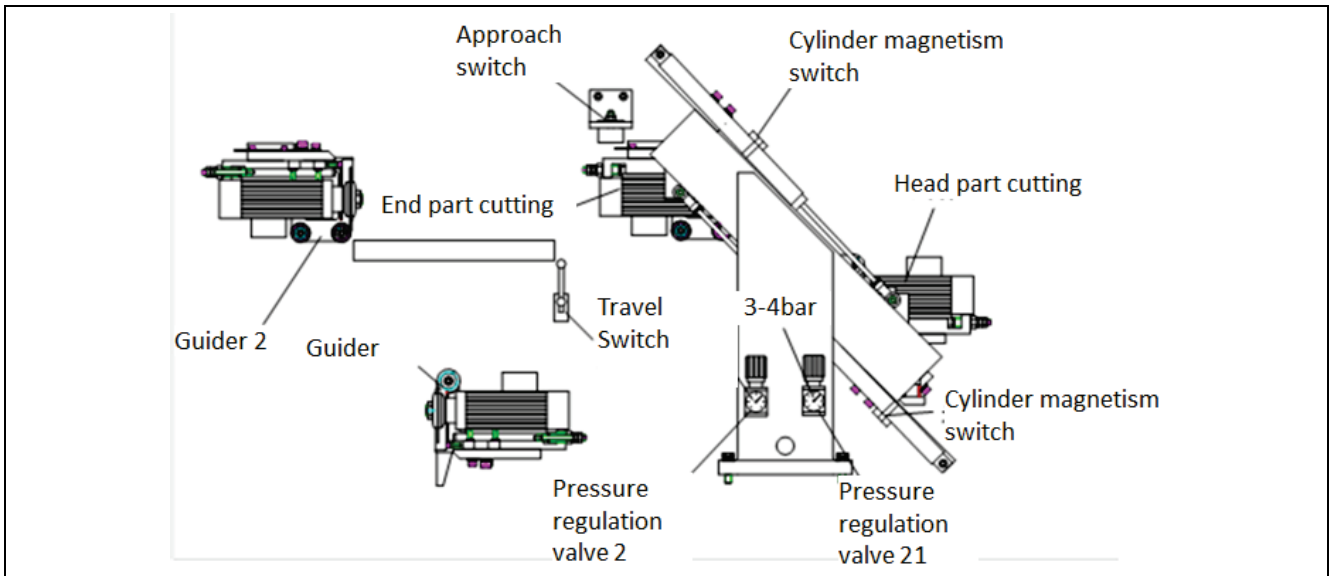
15.2.10 Adjustments edge overhang

	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">EDGE BAND SURPLUS SETUP</th> <th colspan="2">TROUBLESHOOTING AND FAULT INFORMATION</th> </tr> <tr> <td>FRONT OF BAND</td> <td>REAR OF BAND</td> <td>Low-temperature alarm!</td> <td>TRUBLE SHOOTING</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>5</td> <td>Alarm of end-trimming!</td> <td>TRUBLE SHOOTING</td> </tr> <tr> <td>+</td> <td>+</td> <td>Emergency Stop Alarm!</td> <td>TRUBLE SHOOTING</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> <td>Low air pressure alarm!</td> <td>TRUBLE SHOOTING</td> </tr> <tr> <td>LOW limit temperature</td> <td>0</td> <td>Fault corner trimming position alarm!</td> <td>TRUBLE SHOOTING</td> </tr> <tr> <td>ADVANCED PARAMETER</td> <td></td> <td>RESET</td> <td>EXIT</td> </tr> </table>	EDGE BAND SURPLUS SETUP		TROUBLESHOOTING AND FAULT INFORMATION		FRONT OF BAND	REAR OF BAND	Low-temperature alarm!	TRUBLE SHOOTING	12	5	Alarm of end-trimming!	TRUBLE SHOOTING	+	+	Emergency Stop Alarm!	TRUBLE SHOOTING	-	-	Low air pressure alarm!	TRUBLE SHOOTING	LOW limit temperature	0	Fault corner trimming position alarm!	TRUBLE SHOOTING	ADVANCED PARAMETER		RESET	EXIT
EDGE BAND SURPLUS SETUP		TROUBLESHOOTING AND FAULT INFORMATION																											
FRONT OF BAND	REAR OF BAND	Low-temperature alarm!	TRUBLE SHOOTING																										
12	5	Alarm of end-trimming!	TRUBLE SHOOTING																										
+	+	Emergency Stop Alarm!	TRUBLE SHOOTING																										
-	-	Low air pressure alarm!	TRUBLE SHOOTING																										
LOW limit temperature	0	Fault corner trimming position alarm!	TRUBLE SHOOTING																										
ADVANCED PARAMETER		RESET	EXIT																										

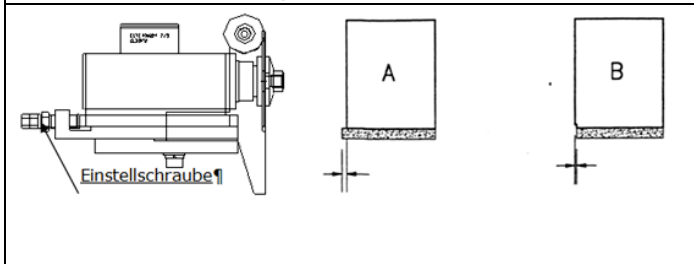
The edge overhang at the front (1) or rear (2) can be increased or decreased with the respective (+) / (-) keys.
 The edge overhang has been preset at the factory and a certain amount of overhang is necessary for subsequent functions to work properly.



15.2.11 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.



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.

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)

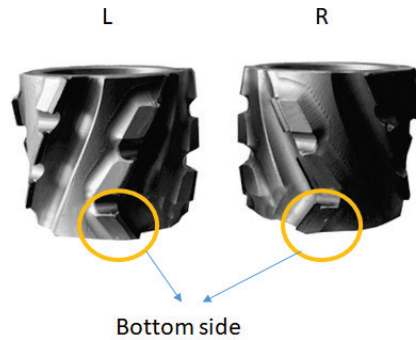
1. remove the milling cutter cover / dust collector hood:
To do this, loosen the two screws (2) and remove the cover (1)
2. loosen the fixing screw:
Loosen and remove the fixing screw (3) with a wrench and hold it in the notch on the milling cutter with a second wrench or screwdriver so that the screw can be loosened.
3. remove milling cutter
Remove the milling cutter from the shaft and clean the entire unit from milling dust
4. 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.



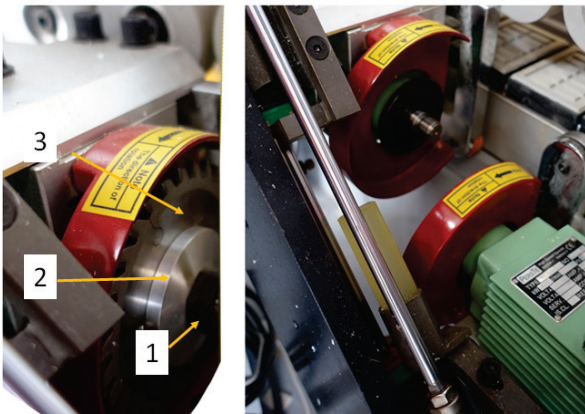
NOTE



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



16.2.3 Saw blade change



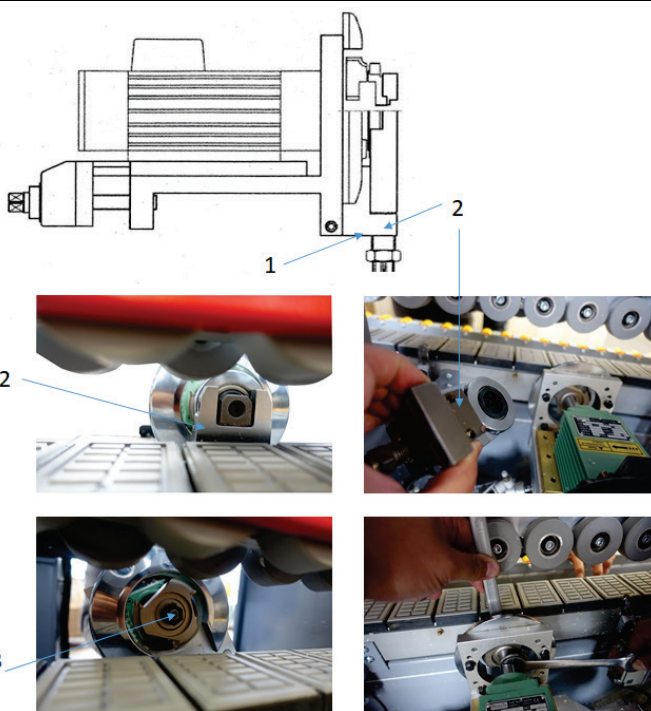
Loosen the nut (1) and fix the saw blade in position with a screwdriver.
Remove nut (1), flange (2) and saw blade from the shaft.

Clean the unit and place a new saw blade on the shaft:

NOTE: Ensure that the saw blade is running in the correct direction.

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).

16.2.4 Corner trim cutter change

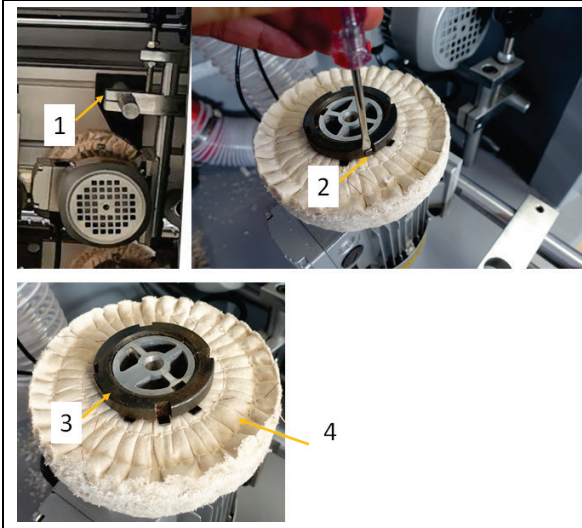


Remove the front unit (2). Here-for the two cap screws (1) remove to gain access to the fixing nut (3). Loosen the fixing nut (3). Two hexagon spanners SW17 are necessary.
Change the milling cutter and reassemble in reverse order.

NOTE: Make sure that the cutter runs in the correct direction. Cutters could be exchanged for the counterpart. Upper milling cutters to lower unit and vice versa as both sides are shaped as cutting edges.



16.2.5 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	<ul style="list-style-type: none"> • Too much glue set 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce added glue quantity
Edge band is not optimally glued	<ul style="list-style-type: none"> • Less glue set 	<ul style="list-style-type: none"> • 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.

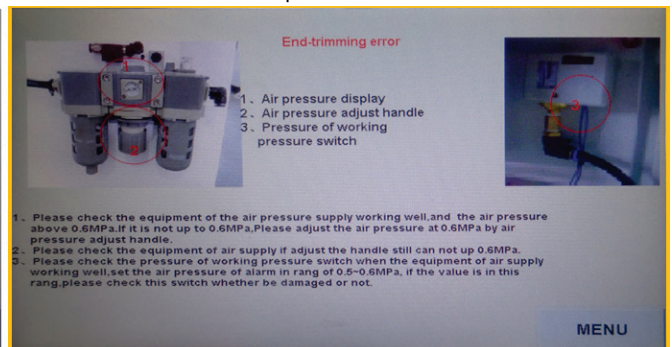
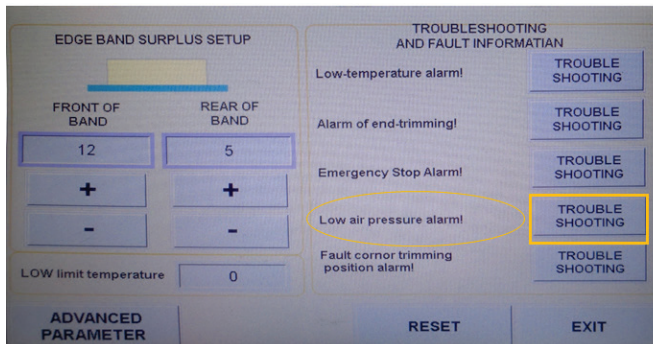
17.1.3 Emergency stop alarm

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).

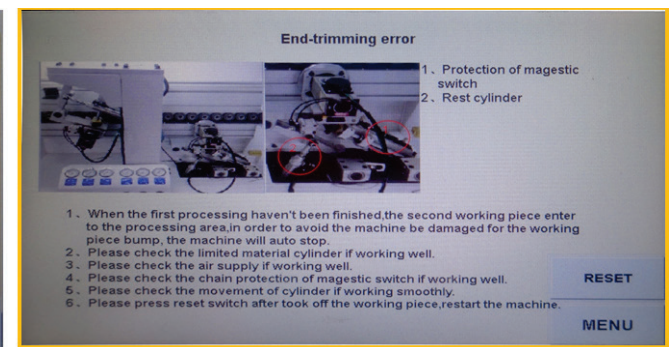
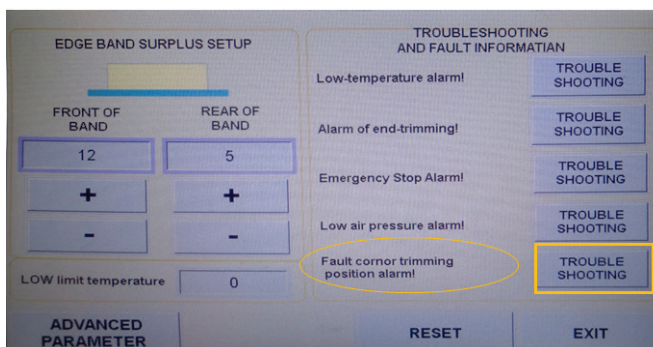


17.1.4 Low air-pressure alarm

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



17.1.5 Error corner trim



1. if the first machining operation has not yet been completed and the workpiece is still moving into the machining area, the machine stops to prevent the machine from being damaged by the impact of the workpiece.
2. check the pneumatic cylinder to make sure that it works well.
3. please check the air supply, if it is available in sufficient quantity.
4. please check the magnetic switch, if it works.
5. please check the movement of the cylinder to ensure that it works smoothly.
6. please press the reset switch, after you have removed the workpiece, restart the machine.



18 PŘEDMLUVA (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod k obsluze obsahuje informace a důležité pokyny k uvedení do provozu a manipulaci s olepovačkou hran KAM215ALL_400V, dále v tomto dokumentu označovanou jako "stroj".



Návod k obsluze je nedílnou součástí stroje a nesmí být odstraněn. Uschovejte jej na vhodném místě, které je snadno přístupné uživatelům (obsluze) pro budoucí nahlédnutí, a v případě předání třetí osobě jej přiložte ke stroji!

Dodržujte bezpečnostní pokyny!

Dodržujte bezpečnostní pokyny a varování před nebezpečím. Jejich nedodržení může vést k vážnému zranění.

Vzhledem k neustálému vývoji našich produktů se mohou ilustrace a obsah mírně lišit. Pokud si všimnete nějaké chyby, dejte nám prosím vědět.

Technické změny vyhrazeny!

Zboží zkontrolujte ihned po převzetí a případné reklamace zaznamenejte do nákladního listu při převzetí zásilky dopravcem!

Poškození při přepravě nám musí být nahlášeno zvláště do 24 hodin.

Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH nemůže převzít žádnou záruku za nezaznamenané poškození při přepravě.

Autorská práva

© 2024

Tato dokumentace je chráněna autorskými právy. Všechna práva vyhrazena! Stíháno bude zejména přetiskování, překládání a vytěžování fotografií a ilustrací.

Místně příslušným je Zemský soud v Linci nebo soud příslušný pro 4170 Haslach.

Adresa zákaznického servisu

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



19 BEZPEČNOSTNÍ

Tato část obsahuje informace a důležité pokyny k bezpečnému uvedení do provozu a manipulaci se strojem.



V zájmu vlastní bezpečnosti si před uvedením do provozu pečlivě přečtěte tento návod k obsluze. Umožní vám to bezpečné používání stroje a zabrání nedorozuměním, jakož i zraněním osob a škodám na majetku. Dodržujte také symboly a piktogramy použité na stroji, jakož i bezpečnostní pokyny a výstrahy před nebezpečím!

19.1 Účel použití

Stroj je určen výhradně pro následující činnosti:

Lepení hran (PVC, ABS, PP, dřevo) na materiály na bázi dřeva, jako jsou dřevotřískové desky, MDF, HDF a lehké desky, pomocí tavného lepidla v rámci technicky stanovených limitů.

POKYN



Za škody a zranění způsobená jiným než ke svému účelu určenému použití stroje nenese společnost HOLZMANN-MASCHINEN jakoukoliv odpovědnost nebo záruku.

19.1.1 Technická omezení

Stroj je určen k použití za následujících podmínek:

Relativní vlhkost	max. 65 %
Teplota (provoz)	+5 °C až +40 °C
Teplota (skladování, přeprava)	-20 °C až +55 °C

19.2 Zakázané použití / Nebezpečné použití

- Provozování stroje venku.
- Obsluha stroje bez odpovídající fyzické a duševní zdatnosti
- Obsluha stroje bez znalosti návodu k obsluze
- Změny na konstrukci stroje
- Provoz stroje v prostředí s nebezpečím výbuchu (stroj může během provozu generovat jiskry)
- Provoz stroje v uzavřených místnostech bez odsávání třísek a prachu běžný vysavač pro domácnost není vhodný jako odsávací zařízení)
- Provozování stroje mimo limity uvedené v tomto návodu k obsluze
- Odstraňování bezpečnostních značek a symbolů ze stroje
- Měnit, obcházet nebo uvádět z činnosti bezpečnostní prvky stroje
- Obrábění materiálů s rozměry mimo limity uvedené v tomto návodu k obsluze.
- Použití nástrojů, které nesplňují bezpečnostní požadavky normy pro dřevoobráběcí stroje (EN847-1).

Nesprávné použití nebo nedodržení pokynů a instrukcí uvedených v tomto návodu má za následek zánik záruky a veškerých nároků na náhradu škody vůči společnosti Holzmann Maschinen.

19.3 Požadavky na obsluhu

Mějte na paměti, že místní zákony a předpisy mohou stanovit minimální věk obsluhy a omezit tak používání tohoto stroje!



Před zahájením prací na stroji si nasadte osobní ochranné pomůcky.

Práce na elektrických součástech nebo provozních zařízeních smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo tyto smí být prováděny pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře!

19.4 Bezpečnostní prvky

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními prvky:



	<ul style="list-style-type: none">• Dvě samosvorná tlačítka NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ, aby bylo možné kdykoli zastavit nebezpečné pohyby.
	<ul style="list-style-type: none">• Pohyblivé ochranné kryty s blokováním Klapka/dvířka pro údržbu (s bezpečnostním spínačem)

19.5 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Aby se předešlo poruchám, poškození a zdravotním problémům, je třeba při práci se strojem kromě obecných pravidel pro bezpečnou práci zvážit následující body:

- Před uvedením do provozu zkontrolujte stroj na úplnost a funkci. Stroj používejte pouze tehdy, pokud jsou odpojitelné ochranné prvky a další fixní ochranná zařízení potřebná pro obrábění na místě, jsou v dobrém stavu a řádně udržovány.
- Jako místo instalace vyberte rovný, neklouzavý podklad bez rizika vibrací.
- Zajistěte dostatek prostoru kolem stroje!
- Zajistěte dostatečné světelné podmínky na pracovišti, abyste tím zabránili stroboskopickým účinkům!
- Zajistěte čisté pracovní prostředí!
- Používejte pouze bezvadné nástroje bez trhlin a jiných vad (jako jsou např. deformace).
- Před zapnutím stroje z něj odstraňte seřizovací nářadí.
- Prostor kolem stroje udržujte volný a zbavený překážek (např. prach, třísky, odřezky apod.).
- Před každým použitím zkontrolujte pevnost spojů stroje.
- Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. V případě potřeby zastavte stroj před opuštěním pracoviště.
- Stroj smí obsluhovat, udržovat nebo opravovat pouze osoby, které jsou s ním obeznámeny a jsou poučeny o nebezpečích vznikajících při této práci.
- Zajistěte, aby se neoprávněné osoby zdržovaly v bezpečné vzdálenosti od stroje, a zejména aby děti byly mimo dosah stroje.
- Používejte vhodné ochranné pomůcky (ochranu očí, prachovou masku, ochrana sluchu, rukavice při manipulaci s nástroji) a dobře přiléhající pracovní oděvy - nikdy ne volné oblečení, kravaty, šperky atd. - nebezpečí zachycení
- Dlouhé vlasy skryjte pod sítku na vlasy.
- Neodstraňujte odřezky nebo jiné části obrobku z pracovního prostoru, když je stroj v chodu!
- Pracujte vždy s rozmyslem a potřebnou opatrností a nikdy nepoužívejte nadměrnou sílu.
- Stroj nikdy nepřetěžujte!
- Vyhněte se práci na stroji v případě únavy, nedostatku koncentrace nebo pod vlivem léků, alkoholu nebo drog!
- Nepoužívejte stroj v místech, kde výpary barev, rozpouštědel nebo hořlavých kapalin představují potenciální nebezpečí – požár nebo explozi!).
- Nekuřte v blízkosti stroje (nebezpečí požáru)!
- Před přestavbami, seřizováním, měřením, čištěním, údržbou nebo pravidelným servisem stroj vždy zastavte a odpojte od zdroje napájení. Před zahájením prací na stroji počkejte na úplné zastavení všech nástrojů nebo částí stroje a zajistěte stroj proti neúmyslnému spuštění.

19.6 Elektrická bezpečnost

- Ujistěte se, že je stroj uzemněn.
- Před připojením stroje ke zdroji napájení se ujistěte, že je hlavní vypínač v poloze „O“.
- Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jej nelze zapnout a vypnout pomocí vypínače ZAPNUTO-VYPNUTO.
- Používejte pouze vhodné prodlužovací kabely.



- Poškozený nebo zamotaný kabel zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. S kabelem zacházejte opatrně. Nikdy nepoužívejte kabel k přenášení, tahání nebo odpojování elektrického nářadí. Kabel chraňte před teplem, olejem, ostrými hranami nebo pohyblivými částmi.
- Předpisům vyhovující zástrčky a odpovídající elektrické zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
- Voda pronikající do elektrického nářadí, zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. Nevystavujte elektrické nářadí dešti nebo vlhkosti.
- Používání elektrického nářadí ve vlhkém prostředí je přípustné pouze tehdy, je-li zdroj napájení chráněn proudovým chráničem.

19.7 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj

- Práce s rukavicemi na rotujících částech není povolena!
- Při provozu stroje se generuje dřevěný prach. Proto připojte stroj během instalace k vhodnému odsávacímu systému na prach a třísky!
- Před zahájením obrábění obrobku vždy zapněte odsávání prachu!
- Nikdy neodstraňujte odřezky nebo jiné části obrobku z oblasti řezání, když je stroj v chodu.
- Při použití fréz o průměru ≥ 16 mm a kotoučových pil musí tyto odpovídat normám EN 847-1: 2013 a EN 847-2: 2013; Nosiče nástrojů musí vyhovovat normě EN 847-3: 2013;
- Nadměrný hluk může způsobit poškození sluchu a dočasnou nebo trvalou ztrátu sluchu. Noste ochranu sluchu certifikovanou podle předpisů o ochraně zdraví a bezpečnosti, abyste tak omezili zátěž hlukem.
- Popraskané a zdeformované pilové kotouče okamžitě vyměňte, nelze je opravit.
- Lepidlo a lepicí jednotka jsou během provozu velmi horké. Zamezte jakémukoli kontaktu s horkými součástmi / lepidlem a před údržbovými pracemi vyčkejte na ochlazení
- Zamezte kontaktu s frézami a/nebo pilovými kotouči u běžícího stroje a nikdy neshejte do pracovního prostoru běžícího stroje z přední strany.
- Je zakázáno zvedat mechanismus nastavení výšky, když se nástroje stále otáčejí nebo když jsou obrobky nebo jejich části stále ve stroji;

19.8 Výstrahy

19.8.1 Ostatní rizika

Navzdory zamýšlenému použití nelze některé zbytkové rizikové faktory zcela vyloučit.

- Riziko poranění rukou/prstů o řezné nože při práci.
- Riziko poranění rukou/prstů v důsledku stlačení mezi pohyblivými a pevnými částmi (přidržovací zařízení, dorazy, podpěry obrobku atd.).
- Nebezpečí pořezání rukou/prstů o ostré hrany obrobku.
- Nebezpečí poranění v důsledku nesprávné údržby.

19.8.2 Nebezpečné situace

Vzhledem k návrhu a konstrukci stroje mohou nastat nebezpečné situace, které jsou v tomto návodu k obsluze označeny takto:

NEBEZPEČÍ



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje bezprostředně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyvarujete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

VÝSTRAHA



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může způsobit smrt nebo vážné zranění.

POZOR



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek menší zranění.



UPOZORNĚNÍ



Bezpečnostní upozornění označené tímto způsobem signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může vést k poškození majetku, pokud se takové situaci nevyvarujete.

Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy zůstává Váš zdravý rozum a Vaše odpovídající technická zdatnost / vzdělání nejdůležitějším bezpečnostním faktorem při bezchybném provozu stroje. **Bezpečná práce závisí především na Vás!**

20 TRANSPORT

VAROVÁNÍ

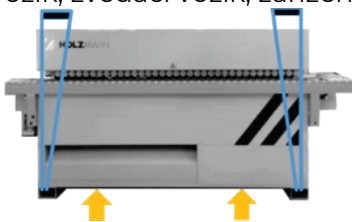


Poškozené nebo nedostatečně nosné kladkostroje a zdvihací příslušenství mohou mít za následek vážné zranění nebo dokonce smrt.

- Vždy zkontrolujte kladkostroje a zvedací příslušenství, zda mají dostatečnou nosnost a bezvadný stav, pečlivě zajistěte břemena a nikdy nestůjte pod zavěšenými břemeny.

Na místo instalace přepravujte stroj v obalu. K manévrování se strojem v obalu lze použít např. paletový vozík nebo vysokozdvizný vozík s odpovídající nosností. Vzhledem k vysoké vlastní hmotnosti je pro bezproblémovou vykládku nutné použití vysokozdvizného vozíku/jeřábu s příslušným zvedacím zařízením a kvalifikovaného personálu. Body pro upevnění břemene pro zvedací zařízení by měly být zvoleny podle následujícího náčrtu (šipky). Informace naleznete v kapitole Technické údaje. Pro zajištění správné přepravy dodržujte pokyny a informace na přepravním obalu týkající se těžiště, bodů zvedání, hmotnosti, použitých dopravních prostředků a předepsané přepravní polohy atd. Dbejte na to, aby vybrané zvedací zařízení (jeřáb, vysokozdvizný vozík, zvedací vozík, zařízení pro zavěšování břemen atd.) bylo v bezvadném stavu.

Stroj smí zvedat a přepravovat pouze kvalifikovaný personál s příslušným školením pro použité zvedací zařízení. Body pro upevnění břemene pro zvedací zařízení by měly být zvoleny podle následujícího schématu (šipky).



21 MONTÁŽ

21.1 Přípravné práce

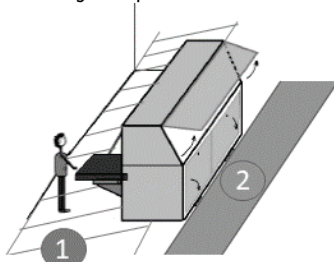
21.1.1 Obsah dodávky

Po obdržení dodávky zkontrolujte, zda jsou všechny díly v pořádku. Jakékoli poškození nebo chybějící díly ihned nahláste svému prodejci nebo přepravní společnosti. Viditelná poškození při přepravě musí být rovněž neprodleně zaznamenána na dodacím listu v souladu se záručními ustanoveními, jinak se zboží považuje za řádně převzaté.

21.1.2 Požadavky na umístění stroje

Zvolené místo instalace musí zajistit vhodné připojení k napájení, připojení k přívodu stlačeného vzduchu a možnost odvádění nasbíraných třísek pomocí hadice na třísky nebo připojení ke stávajícímu odsávacímu systému. Dodržujte bezpečnostní požadavky a rozměry stroje.

Umístěte stroj na rovný, pevný povrch. Zvolené místo instalace stroje musí odpovídat místním bezpečnostním předpisům a splňovat ergonomické požadavky na pracoviště s dostatečnými světelnými podmínkami.



Kolem stroje v pracovním prostoru (oblast 1 na náčrtu) by měla být vzdálenost 2 metry, při zpracování delších obrobků by měla být vzdálenost odpovídajícím způsobem větší. V oblasti krytu pro údržbu (zadní část stroje..oblast 2) 1,5 m.



POKYN

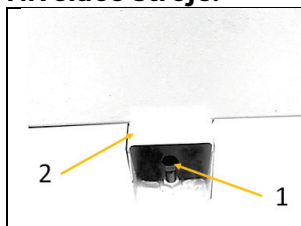


Podlaha v místě instalace musí být schopna unést zatížení stroje!

POKYN



Aby bylo dosaženo kvalitního povrchu, je třeba stroj vyrovnat a ustavit.

Nivelace stroje:

Vyrovnění stroje, které se kontroluje pomocí vodováhy, se provádí nastavením šroubů M16 (1) na nožkách (2). Ujistěte se, že se všechny 4 šrouby (1) dotýkají podlahy.

21.1.3 Příprava povrchu stroje

Před uvedením stroje do provozu pečlivě odstraňte zbytky antikorozi ochrany nebo maziva z nelakovaných kovových částí. To lze provést obvyklými rozpouštědly. V žádném případě nepoužívejte k čištění nitroředidlo nebo jiné čisticí prostředky, protože mohou poškodit lak stroje.

POKYN

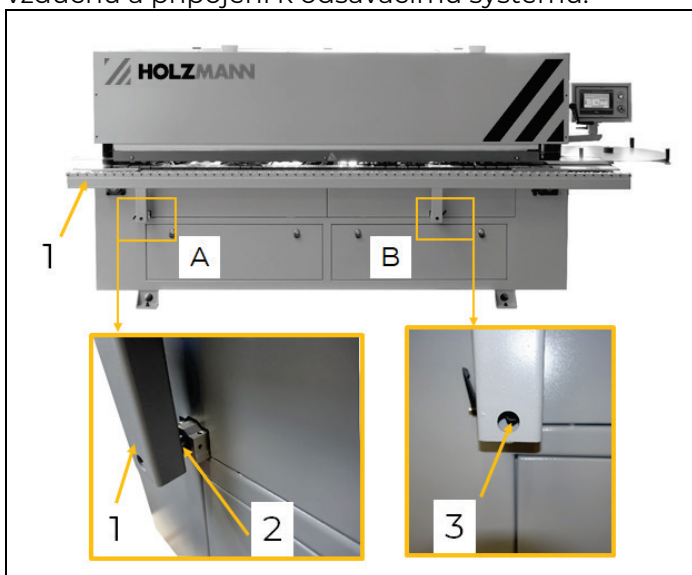


Použití ředidel, benzínu, agresivních chemikálií nebo abrazivních čisticích prostředků poškozuje povrch!

Proto: K čištění používejte pouze jemné čisticí prostředky!


21.2 Montáž

Stroj se dodává smontovaný, přídatná zařízení sejmutá pro přepravu musí být namontována podle následujících pokynů a musí být provedeno elektrické připojení, přívod pneumatického stlačeného vzduchu a připojení k odsávacímu systému.

**1. Montáž podpěry obrobku**

Přípevněte rameno podpěry obrobku (1) k vodicím tyčím (2) stroje pomocí šroubů (3) v bodech A a B.



	<p>2. Montáž opěrného talíře pro hrany Přípevněte rameno (1) ke stroji pomocí čtyř válcových šroubů (S). Vložte nástavec stolu (2) do otvoru na rameni (1) a zajistěte jej pomocí šroubů (S1). Nyní uvolněte šrouby válce (S2) a sejměte držák (3). Jedno kuličkové ložisko (L1) by mělo zůstat na nástavci stolu (2) a druhé L2 v držáku (3). Namontujte opěrný stůl (4). Umístěte ložisko L2 z držáku (3) na opěrný stůl a poté znovu nasadte držák (3) pomocí šroubu (s2) (3). Odklopte 2 vzpěry uchycení stolu ve vzdálenosti 90° od kotouče a namontujte omezovací válečky (6).</p> <p>OZNÁMENÍ</p> <p> Některé součásti jsou umístěny v těle stroje a lze je vyjmout po otevření ochranného krytu.</p>
	<p>3. Instalace sacích hadic na odsávací hrdlo Přípevněte ke stroji pomocí šroubů (S) a matic (M) oba adaptéry (1) sacích hadic, jeden pro spojovací jednotku v poloze (A) a jeden na dvojitou spojovací jednotku (B).</p>
	<p>4. Montáž kliky pro nastavení výšky Umístěte ruční kliku na protikus.</p>
	<p>5. Montážní rukojeti pro dvířka pro údržbu Přípevněte obě rukojeti (1) k oběma dvířkům pro údržbu pomocí šroubů, podložek a pojistného kroužku.</p>

OZNÁMENÍ

Frézy a zařezávací pily jsou pro přepravu zajištěny kabelovými páskami, které musí být před dalšími pracemi odstraněny.



21.3 Elektrické připojení

VAROVÁNÍ



Nebezpečné elektrické napětí! Připojení stroje k elektrické síti a související kontroly smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo pod jeho vedením a dohledem!

- Zkontrolujte, zda je funkční nulové pospojování (pokud existuje) a ochranné uzemnění.
- Zkontrolujte, zda napájecí napětí a frekvence odpovídají specifikacím stroje.

POKYN



Odchylka napájecího napětí a frekvence!

Je přípustná odchylka od hodnoty napájecího napětí $\pm 5\%$. V napájecím systému stroje musí být zkratová pojistka!

- Použijte přívodní kabel, který splňuje elektrické požadavky (např. H07RN, H05RN), a požadovaný průřez přívodního kabelu zjistíte z tabulky proudové zatížitelnosti. Dbejte na opatření na ochranu proti mechanickému poškození.
- Zajistěte, aby byl napájecí zdroj chráněn proudovým chráničem.
- Stroj připojujte pouze k řádně uzemněné zásuvce.
- Při použití prodlužovacího kabelu dbejte na to, aby měl správné rozměry pro připojené zatížení stroje. Připojené zatížení naleznete v technických údajích, vztah mezi průřezem a délkou kabelu naleznete v technické literatuře nebo získáte od specializovaného elektrikáře.
- Poškozený kabel musí být okamžitě vyměněn.

21.3.1 Připojení stroje k napájení 400 V

- Uzemňovací vodič má žlutozelenou barvu.
- Připojte přívodní kabel k příslušným svorkám v připojovací skříňce (L1, L2, L3, N, PE), viz obrázek níže. Pokud je k dispozici zástrčka CEE, připojení k napájecímu zdroji se provede přes příslušně napájenou spojku CEE (L1, L2, L3, N, PE).

Zástrčka 400 V:	Sejměte kryt připojovací skříňky 	Připojte 5-žilový kabel s N-vodičem a uzemněním PE 
------------------------	---	---

- Po elektrickém připojení zkontrolujte, zda se stroj otáčí správným směrem. Pokud stroj běží v nesprávném směru, prohodte dvě fáze, např. L1 a L2, v konektorové zástrčce.

POKYN



Provoz stroje je povolen pouze s proudovým chráničem (RCD) s maximálním reziduálním proudem 30 mA.

21.4 Připojení stlačeného vzduchu



Připojte přívod stlačeného vzduchu k pneumatické jednotce (1) a pomocí otočného ovladače (2) nastavte pracovní tlak podle technických údajů.



21.5 Připojení k odsávacímu systému

Stroj musí být připojen k systému odsávání prachu a třísek. Odsávací systém se musí spustit současně s motorem stroje. Rychlost vzduchu na připojovacím kusu odsávání a v potrubí odsávání musí být nejméně 20 m/s pro materiály s vlhkostí <12 % (nejméně 28 m/s pro vlhké třísky s vlhkostí >12 %). Použité odsávací hadice musí být nehořlavé (DIN4102 B1) a trvale antistatické (nebo oboustranně uzemněné) a musí splňovat příslušné bezpečnostní předpisy. Podrobnosti o průtoku vzduchu, podtlaku a odsávací hubici naleznete v technických specifikacích.

22 PROVOZ

Stroj používejte pouze v bezvadném stavu. Před každým zapnutím musí být provedena vizuální kontrola stroje. Bezpečnostní zařízení, elektrická vedení, pneumatická vedení a ovládací prvky musí být pečlivě zkontrolovány. Zkontrolujte poškození a dotažení šroubových spojů.

22.1 Nastavení

VAROVÁNÍ

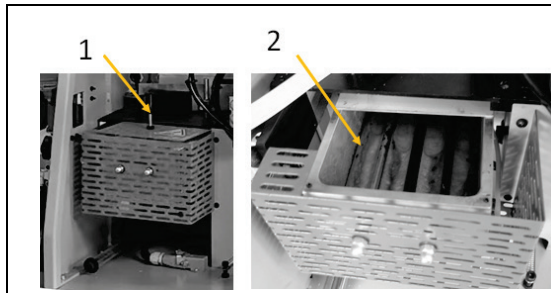


Nebezpečí způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

Manipulace se strojem při zapnutém napájení a přívodu stlačeného vzduchu může vést k vážnému zranění nebo smrti.

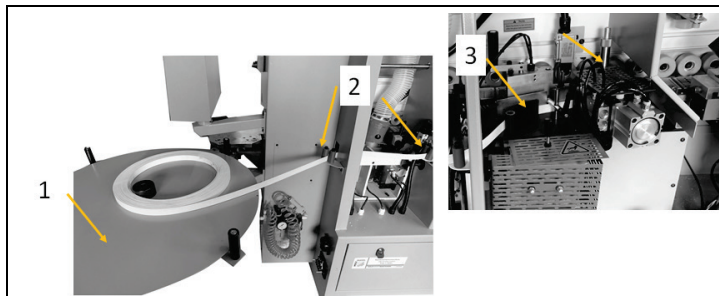
- Před prováděním jakýchkoli seřizovacích nebo přestavbových prací vždy odpojte stroj od napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění.

22.1.1 Naplnění lepícího granulátu



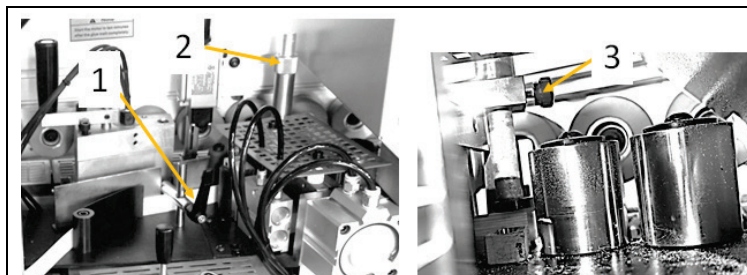
Otevřete víko nádoby na granulát (1) a nasypete granulát. Poté nádobu na granulát opět zavřete. (Poznámka: topná tělesa (2) by měla být zakrytá).

22.1.2 Zavedení hrany



Svítek hrany položte na talíř (1) a přes vodící válečky (2) a ohřívací desku (3) ji zaveďte až k podávacímu válci (4).

22.1.3 Nastavení výšky hrany



Nastavení výšky je třeba provést ve 2 polohách:

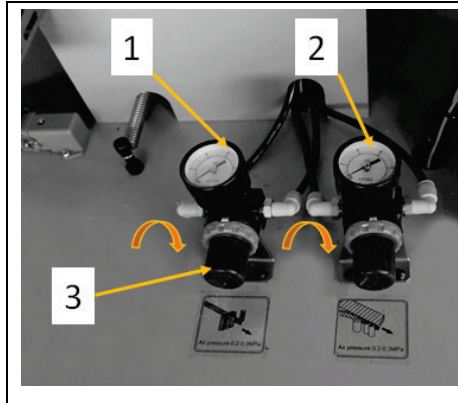
Přítlačné zařízení hrany (1) by mělo být nastaveno s výškovou vůlí cca 1-2 mm.

Pro polohu 1: Uvolněte páčku, spusťte válec a znovu páčku zafixujte.

Pro pozici 2: Uvolněte šroub 3 a nastavte výšku pomocí šroubu s vroubkovanou hlavou (2).



22.1.4 Nastavení tlaku vzduchu pro zakracovací nůžky /přítlak



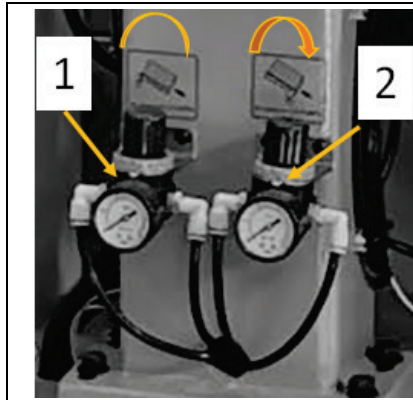
Nastavený tlak by se měl pohybovat v rozmezí 2-3 bar (0,2 MPa-0,3 MPa).

Tlaková jednotka (1) je zodpovědná za nastavení zakracovacích nůžek, tlaková jednotka (2) za přítlak.

Pro nastavení zvedněte uzávěr (3) a otočte regulátorem tlaku ve směru šipek pro vyšší tlak a proti směru šipek pro nižší tlak.

OZNÁMENÍ: Nastavení tlaku pro zakracovací nůžky se na manometru zobrazuje pouze při spuštění.

22.1.5 Nastavení tlaku vzduchu pro zakracovací pilu



Nastavený tlak by se měl pohybovat v rozmezí 3-4bar (0,3 MPa-0,4 MPa).

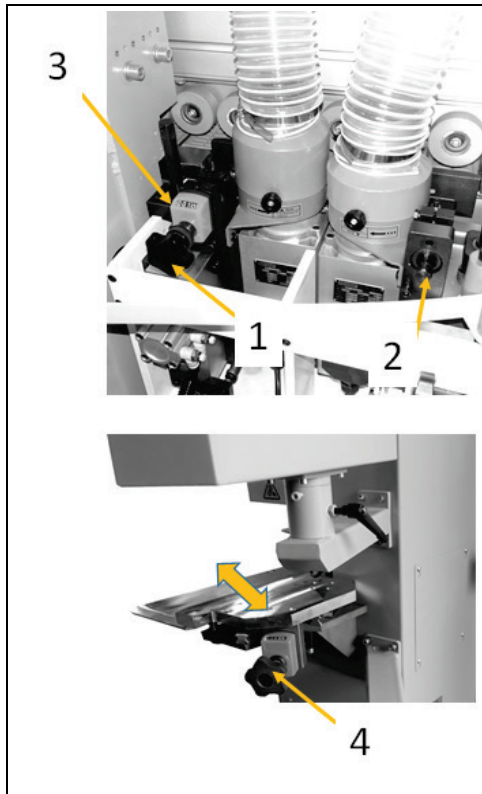
Tlaková jednotka (1) je zodpovědná za nastavení příčného řezu pro konec hrany, tlaková jednotka (2) za příčný řez pro začátek hrany.

OZNÁMENÍ: Tlak nastavený pro koncovou příčnou pilu (1) by měl být vždy o něco vyšší než pro jednotku (2).

Pro nastavení zvedněte uzávěr (3) a otočte regulátorem tlaku pro vyšší tlak ve směru šipek, abyste snížili tlak v opačném směru než šipky.

OZNÁMENÍ: Nastavení tlaku pro koncovou příčnou pilu (1) se na manometru zobrazuje pouze při uvedení do chodu.

22.1.6 Nastavení frézování



Úběr frézy na obrobku lze nastavit pomocí ručního kolečka (1).

Nastavená hodnota se zobrazí na displeji (3).

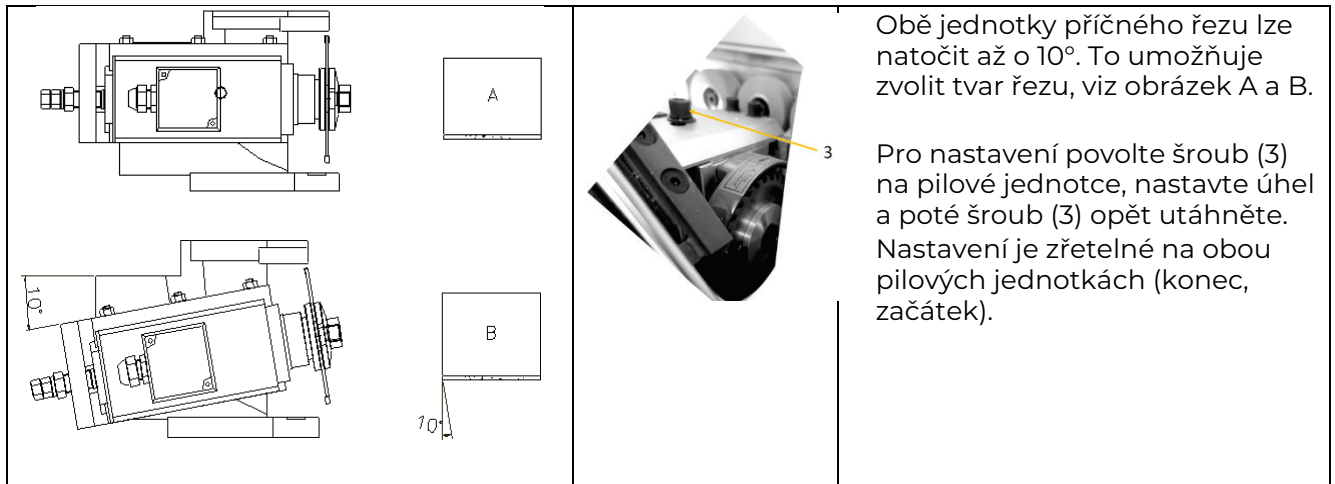
Např. při nastavení 2,0 mm se z hrany obrobku odebírají 2 mm.

Nastavení frézy ve směru hodinových ručiček (2) je přednastaveno a je třeba je korigovat pouze v případě, že se do obrobku frézují zuby.

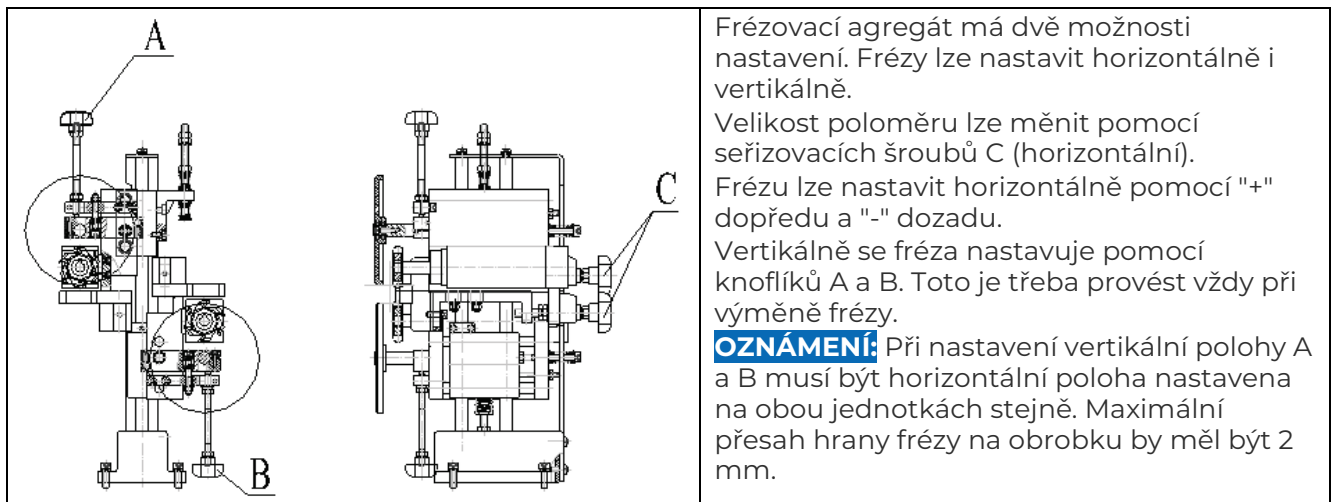
OZNÁMENÍ: Aby bylo dosaženo nastaveného úběru materiálu, musí být stejná hodnota nastavena také na ručním kole (4).



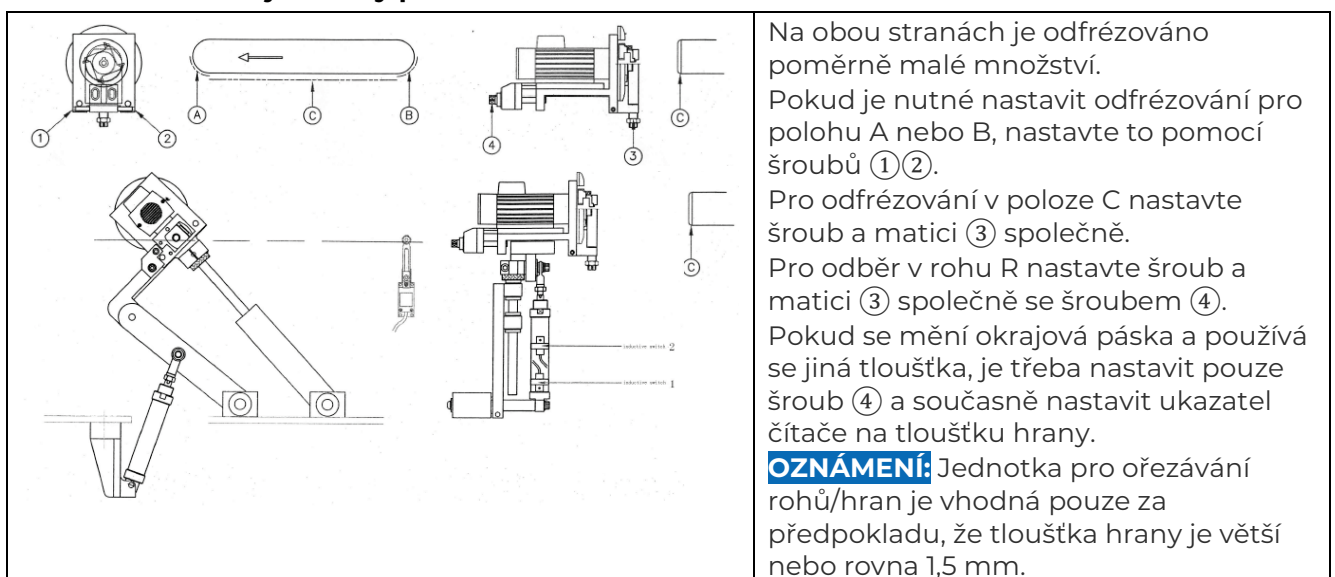
22.1.7 Nastavení úhlu zakracovací pily



22.1.8 Nastavení dvojitého frézovacího agregátu



22.1.9 Nastavení jednotky pro ořezávání rohů/hran





22.1.10 Nastavení jednotky cidliny

		<p>Výšku horní a dolní jednotky lze nastavit pomocí regulačního šroubu 1 povolením pojistné matice. Vzdálenost mezi ocelovým kotoučem a nožem cidliny by měla být přibližně 1 - 1,5 mm.</p>

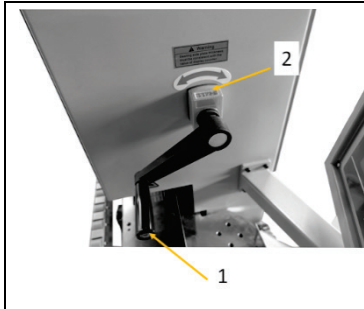
		<p>Výšku horní a dolní jednotky lze nastavit pomocí seřizovacího šroubu 1 povolením pojistné matice. Vzdálenost mezi ocelovým kotoučem a nožem cidliny by měla být přibližně 1 - 1,5 mm.</p>

22.1.11 Nastavení lešticí jednotky

	<p>Lešticí jednotka s lešticími kotouči slouží k odstranění a vyleštění zbytků lepidla a okrajů. Směr otáčení lešticích kotoučů je nahore proti směru hodinových ručiček a dole ve směru hodinových ručiček. Lešticí kotouče by měly být usazeny na okraji obrobku přibližně 3 ~ 5 mm.</p>
	<p>Toto nastavení (vertikální posun) se provádí povolením upínacích šroubů a nastavovacích knoflíků na lešticí jednotce.</p>



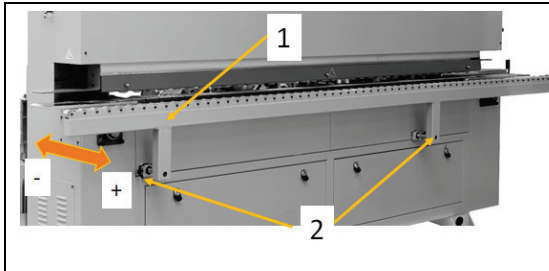
22.1.12 Nastavení výšky obrobku



Výšku lze nastavit podle výšky obrobku pomocí ruční kliky (1). Nastavenou výšku lze odečíst z displeje (2).

OZNÁMENÍ: Pro dosažení co nejlepšího přitlaku by nastavení výšky mělo odpovídat výšce obrobku.

22.1.13 Nastavení podpěrného ramene desky



Polohu podpěrného ramene olepované desky lze vůči stroji posouvat a její polohu vůči stroji lze nastavit v závislosti na velikosti desky.

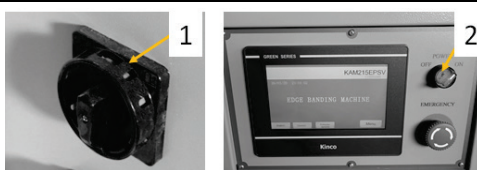
Za tímto účelem uvolněte obě páčky (2), posuňte výsuvné rameno desky (1) směrem od stroje (+) nebo ke stroji (-) a páčkami (2) jej opět zafixujte v požadované poloze.

22.2 Obsluha

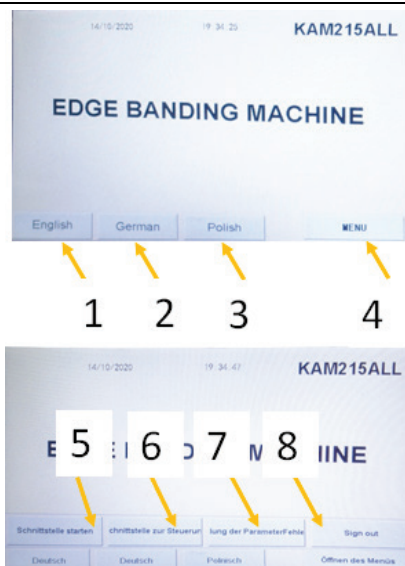
Seznam kontrolních úkonů:

- ✓ Stroj je připojen k napájení
- ✓ Stroj je připojen k přívodu stlačeného vzduchu a je nastaven doporučený tlak.
- ✓ Oba spínače nouzového zastavení jsou odblokované
- ✓ Lepicí granulát s náplní
- ✓ Vložení hrany a nastavení výšky
- ✓ Dvířka pro údržbu zavřená a bezpečnostní spínač zavřený
- ✓ Připojení sacího systému/hadice a jeho připravenost k provozu

22.2.1 Zapnutí stroje



Otočte hlavní vypínač (1) do polohy ON (I). D Přeplňte přepínač (2) na ovládacím panelu do polohy "ON".



Provedte výběr jazyka:

Stisknutím jednoho z polí pro výběr jazyka v hlavní nabídce:

1: pro angličtinu

2: pro němčinu

3: pro polštinu

se vybere příslušný jazyk.

Stisknutím tlačítka menu (4) přejdete do provozní nabídky.

5: návrat do hlavního menu

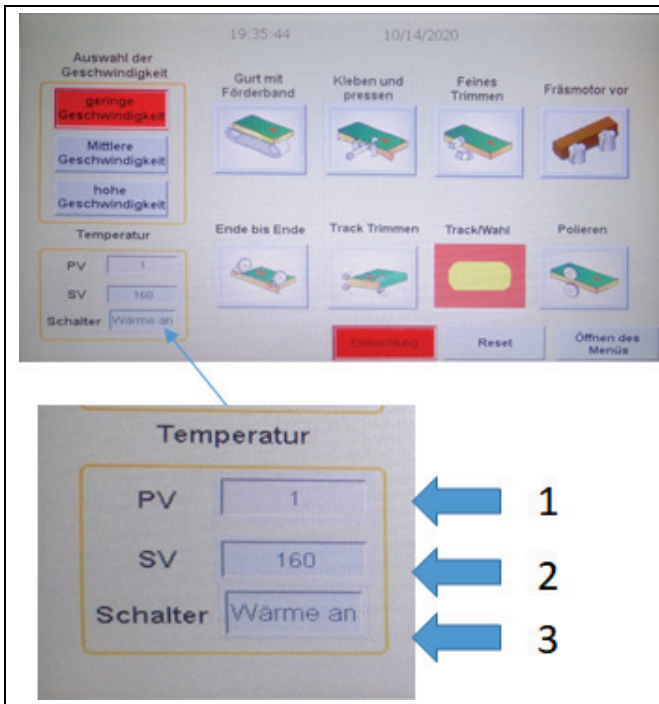
6: Menu pro ovládání (aktivace / deaktivace jednotek).

7: Menu parametrů a chybových hlášení

8:



22.2.2 Nastavení teploty lepidla



Teplotu lepidla lze nastavit na dotykovém displeji (2) a na displeji lze odečíst aktuální teplotu lepidla (1).

Za tímto účelem přepněte na položku nabídky pro řídicí jednotku.

OZNÁMENÍ: Pokud ještě nebylo dosaženo mezní teploty, je na displeji signalizován alarm ("nízká teplota").

Nastavená cílová teplota by měla být správně nastavena podle granulátu lepidla.

Vytápění, a tedy i regulace teploty, se aktivuje nebo deaktivuje pomocí tlačítka (3).

"Topení zapnuto" : Topení je aktivní

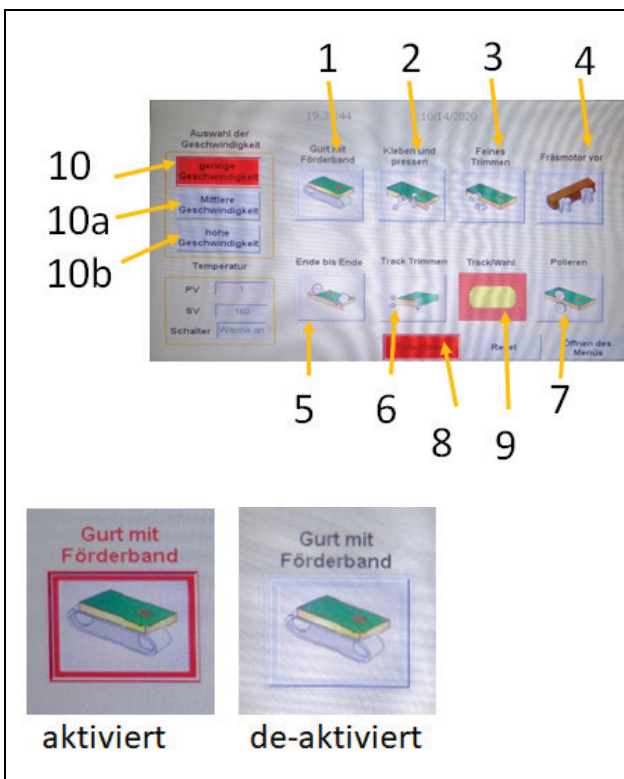
"Topení vypnuto": Topení je deaktivováno

OZNÁMENÍ



Funkci lepení lze aktivovat až po dosažení cílové teploty lepidla, aby nedošlo k poškození motorů lepicí jednotky.

22.2.3 Aktivace a deaktivace agregátů



Výběrem řídicího modulu se dostanete do příkazového okna, ve kterém lze klepnutím na displej aktivovat nebo deaktivovat příslušné jednotky. Stav je indikován barvou ohraničení pole.

Červené pozadí Stav A = spuštěno

Průhledné pozadí Stav B = zastaveno

Na přiložených pozicích se aktivují nebo deaktivují následující jednotky.

Pozice 1: Dopravní řetěz

Pozice 2: Lepicí jednotka

Pozice 3: Dvojitá frézovací jednotka

Pozice 4: Předfrézovací frézy

Pozice 5: Zařezávací pila

Pozice 6: Odfrézování hran

Pozice 7: Leštící jednotka

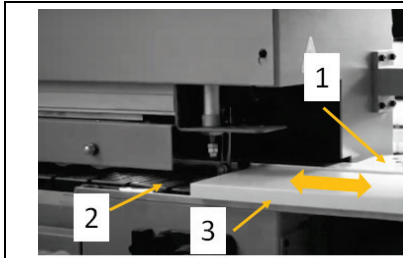
Pozice 8: Světlo

Poz. 9: Nabídka pro výběr frézování hran

Pos. 10: Rychlost posuvného pásu (nízká, a; střední, b; vysoká)

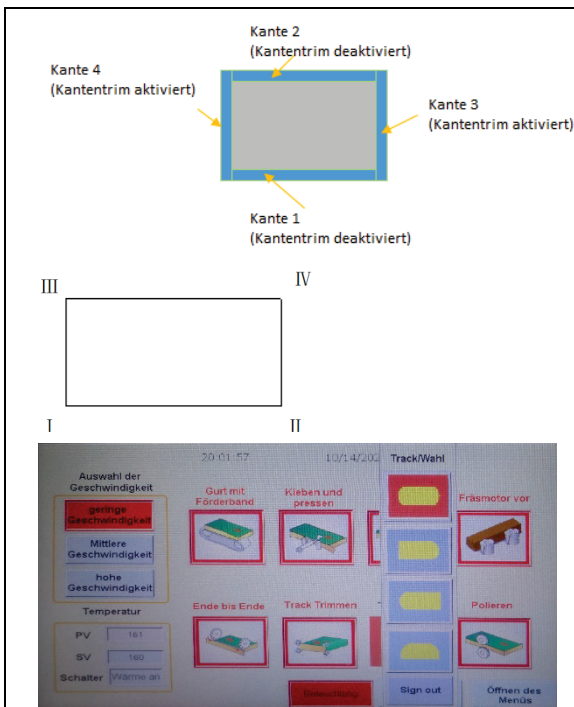


22.2.4 Nanášení lepidla



Po provedení výše uvedených kroků stačí obrobek (3) přiložit k vodící liště (1) a posunout jej ve směru dopravního pásu (2) hranou, která má být lepena, směrem ke stroji, dokud není dopravním pásem (2) automaticky přepravován dále.

22.2.5 Ořezávání rohů/hran



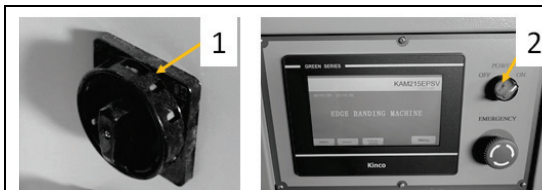
Ořezávání rohů/hran lze aktivovat nebo deaktivovat. Poznámka: Aby bylo dosaženo optimálního výsledku rohů/hran, musí být ořezávání rohů/hran deaktivováno pro první hranu/hrany, viz přiložený diagram.

Když je ořezávání rohů/hran aktivováno, spodní jednotka odpovídá za rohy/hrany I a II a horní jednotka ořezává rohy/hrany III a IV.

V řídicím modulu lze zvolit čtyři různé typy rohů.

1. zpracovávají se všechny 4 rohy/hrany
2. zpracovávají se pouze dva zadní rohy/hrany
3. zpracovávají se pouze dva přední rohy/hrany
4. zpracovávají se pouze dva horní rohy/hrany

22.2.6 Aktivace nouzového zastavení / vypnutí stroje



Pouze v nouzových situacích: Zastavte stroj jedním ze dvou tlačítek nouzového zastavení (2).

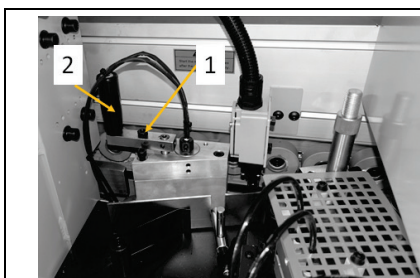
Vypněte stroj:

Vypnutí stroje: Nejprve vypněte všechny pohony, poté přepněte spínač (2) na ovládacím panelu do polohy (O) "OFF" a hlavní vypínač (1) přepněte do polohy (0).

22.3 Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek hrany

Aby bylo dosaženo požadovaného výsledku lemování, je třeba provést jemné nastavení stroje v závislosti na tloušťce lemu a požadovaném tvaru.

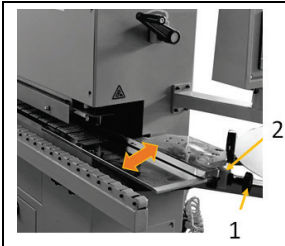
22.3.1 Nastavení množství lepidla



Množství lepidla lze nastavit pomocí ruční kliky (2). Za tímto účelem povolte pojistnou matici (1) a otáčením ruční kliky (2) nastavte požadované množství lepidla. Poté pojistnou matici (1) opět utáhněte.

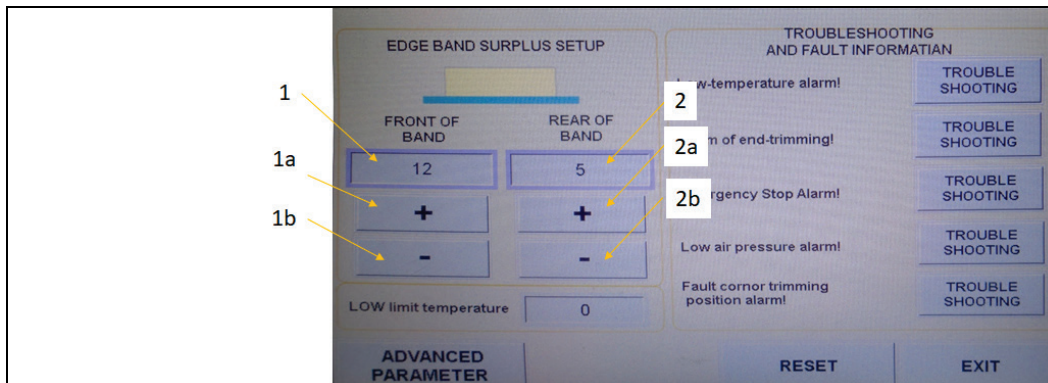


22.3.2 Nastavení základního posuvu obrobku



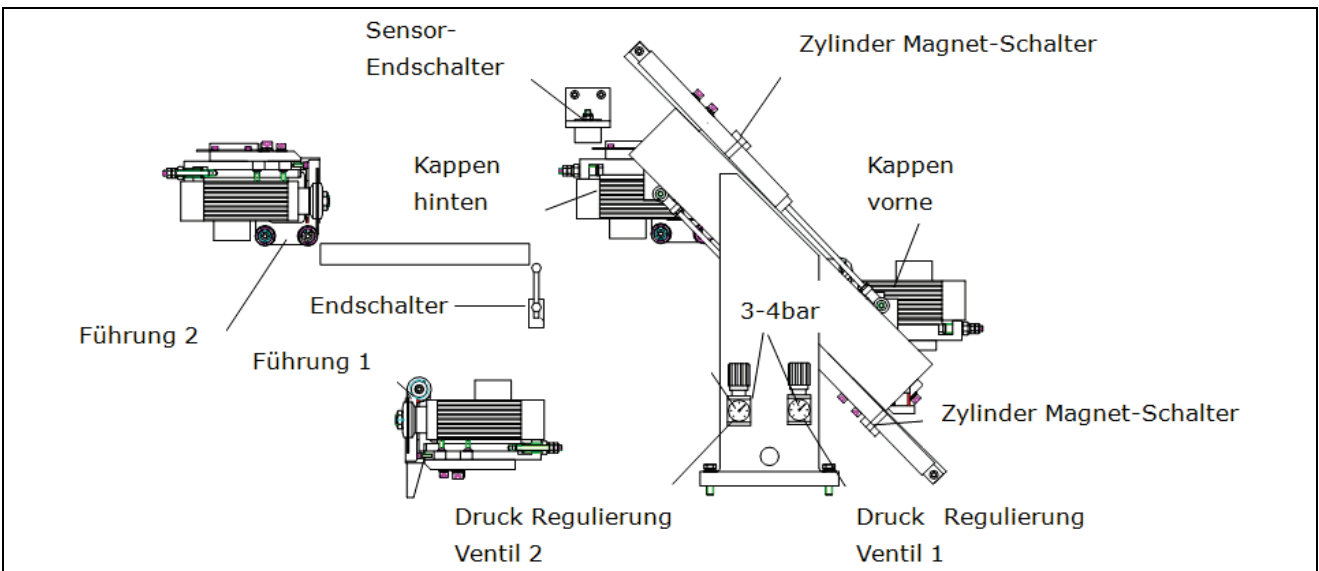
Vzdálenost od dopravního pásu lze nastavit pomocí ručního kolečka (1)

22.3.3 Nastavení přesahu hrany

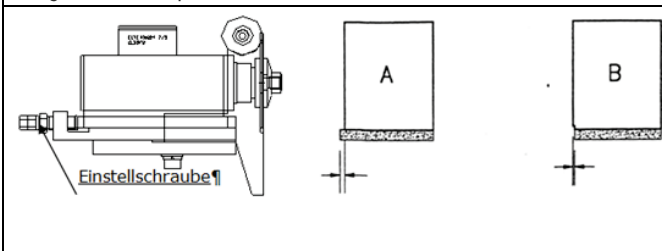


Přesah na přední (1) nebo zadní (2) hraně lze zvětšit nebo zmenšit pomocí příslušných tlačítek (+) / (-). Přesah hran byl přednastaven z výroby a pro správnou činnost následujících funkcí je nutný určitý přesah.

22.3.4 Nastavení zařezávací pily (zaříznutí hrany)



Jednotka zaříznutí hrany slouží k odřezání vyčnívajícího okraje hrany na čele a na konci obrobku. Zatímco se obrobek pohybuje po podávacím pásu, odřízne se na přední straně hrana, která je přilepena s dostatečným přesahem. Po dosažení konce obrobku je hrana na konci automaticky odříznuta horní příčnou pilou. Po ukončení procesu se obě příčné pily vrátí do výchozích poloh.



Seřizovacím šroubem lze seřadit stávající přesah (obrázek A) nebo řeznou hranu uvnitř obrobku (obrázek B) v jedné rovině s obrobkem. Otáčením ve směru hodinových ručiček se pilový kotouč posouvá směrem k obrobku. Otáčením proti směru hodinových ručiček se pilový kotouč vzdaluje. Tímto způsobem lze nastavit rovnou hranu řezu.



23 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

VAROVÁNÍ

**Nebezpečí způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu!**

Manipulace se strojem při zapnutém napájení a přívodu stlačeného vzduchu může vést k vážnému zranění nebo smrti.

- Před prováděním údržby nebo oprav vždy odpojte stroj od napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění!

VORSICHT



- Při manipulaci s pilovými kotouči, frézami nebo škrabkami používejte rukavice odolné proti pořezání, abyste minimalizovali riziko poranění!

23.1 Čištění

Pravidelné čištění zaručuje dlouhou životnost stroje a je předpokladem jeho bezpečného provozu.

POKYN



Nevhodné čisticí prostředky mohou poškodit lak stroje. Nepoužívejte žádná rozpouštědla, nitroředidla ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje. Dodržujte specifikace a pokyny výrobce čisticího prostředku.

- Po každém použití odstraňte ze stroje třísky a částičky nečistot.
- Připravte povrchy a namažte holé části stroje mazacím olejem bez obsahu kyselin (např. WD40 proti korozi).

23.2 Údržba

Stroj je nenáročný na údržbu a údržbu vyžaduje pouze několik dílů. Přesto je nutné okamžitě odstranit všechny závady nebo poruchy, které by mohly ohrozit bezpečnost uživatele!

- Před každým spuštěním se ujistěte, že jsou bezpečnostní zařízení v bezvadném stavu a správně fungují.
- Nejméně jednou týdně zkontrolujte těsnost všech spojů.
- Pravidelně kontrolujte, zda jsou výstražné a bezpečnostní nálepky na stroji v bezvadném a čitelném stavu.
- Používejte pouze originální náhradní díly doporučené výrobcem

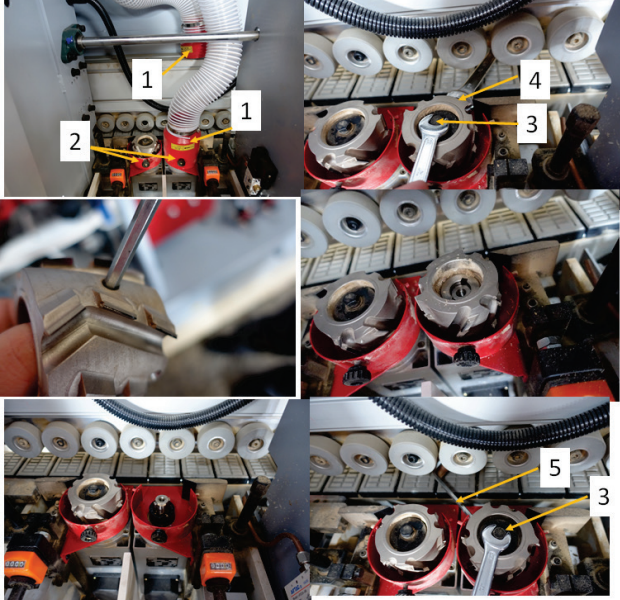
23.2.1 Plán servisu a údržby

Typ a stupeň opotřebení stroje závisí do značné míry na provozních podmínkách. Následující intervaly platí při používání stroje v uvedených mezích:

Interval	Prvek	Aktivita
Před zahájením práce	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj 	<ul style="list-style-type: none"> • Čištění stroje
Před zahájením práce	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj 	<ul style="list-style-type: none"> • Dotáhněte všechny uvolněné díly / nástroje • Zkontrolujte, zda není poškozena fréza / pilový kotouč.
1 x týdně	<ul style="list-style-type: none"> • Řetězový pohon 	<ul style="list-style-type: none"> • Mazání / mazání maznicí
1 x měsíčně	<ul style="list-style-type: none"> • Spínač nouzového zastavení • Bezpečnostní spínač dveří pro údržbu 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrola funkce nouzového zastavení pomocí funkčního testu
Podle potřeby	<ul style="list-style-type: none"> • Výměna nástroje • Pneumatická jednotka 	<ul style="list-style-type: none"> • Výměna (opotřebení, poškození) • Vyprázdnění kondenzované vody z nádržky na vodu



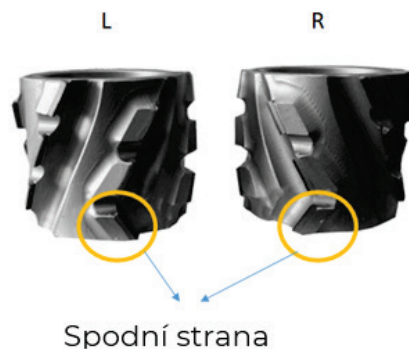
23.2.2 Výměna frézovacích hlav (předfrézování)

	<ol style="list-style-type: none">1. Sejměte kryt frézy / kryt sání:2. Za tímto účelem povolte dva šrouby (2) a sejměte kryt (1).3. Uvolněte upevňovací šroub:4. K uvolnění a vyjmutí upevňovacího šroubu (3) použijte otevřený klíč a druhým otevřeným klíčem nebo šroubovákem jej přidržte v zářezu na fríze, aby bylo možné šroub povolit.5. Vyjměte frézu6. Vyjměte frézu z hřídele a očistěte celou jednotku od prachu z frézování.7. Vložte novou frézu a znovu ji nasadte. Pro opětovné nasazení a dotažení šroubů (3) je třeba opět použít nástroj (5).
---	---

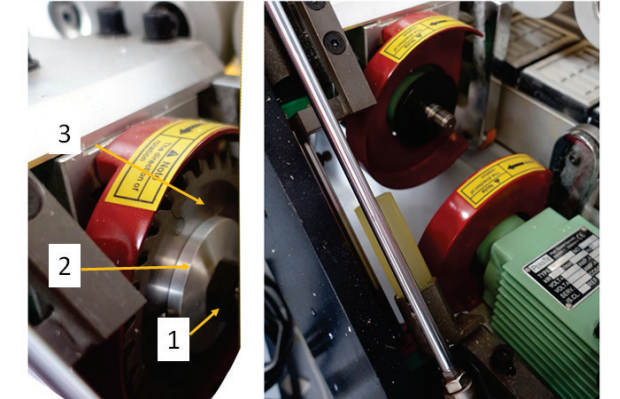
OZNÁMENÍ



Fréza by měla být instalována následujícím způsobem, aby se dosáhlo optimálních výsledků předfrézování hrany

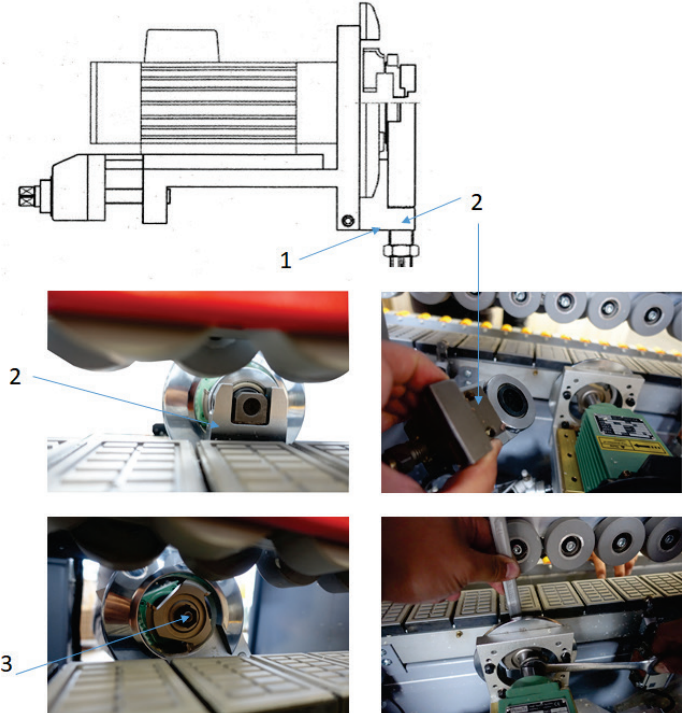


23.2.3 Výměna pilového kotouče

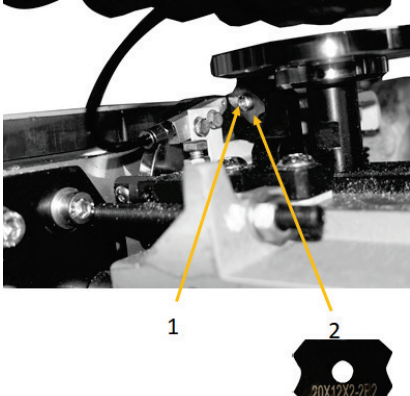
	<p>Pilový kotouč zajistěte pomocí šroubováku a povolte matici (1).</p> <p>Sejměte matici (1), přírubu (2) a pilový kotouč z hřídele.</p> <p>Vyčistěte jednotku a na hřídel nasadte nový pilový kotouč:</p> <p>OZNÁMENÍ: Ujistěte se, že se pilový kotouč otáčí ve správném směru.</p> <p>Nasadte přírubu (2) a upevněte ji na místě pomocí matice, poté upevněte pilový kotouč zpět na místo pomocí šroubováku. (doporučený utahovací moment 25 Nm).</p>
---	---



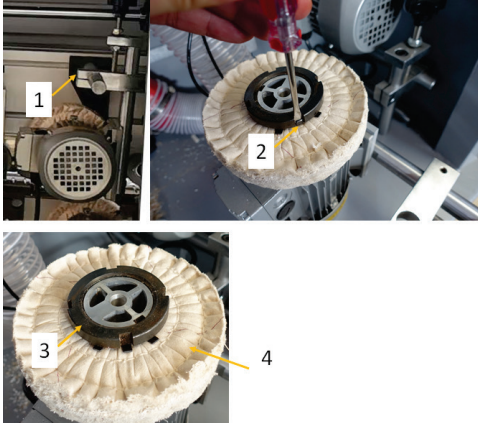
23.2.4 Výměna frézy/frézování hrany

	<p>Vyjměte přední jednotku (2). Za tímto účelem odstraňte dva šrouby válce (1), abyste získali přístup k upevňovací matici (3). Uvolněte upevňovací matici (3). K tomu jsou zapotřebí dva šestihřanné klíče SW17.</p> <p>Vyměňte frézu a znovu ji nasadte v opačném pořadí.</p> <p>Poznámka: Ujistěte se, že se fréza otáčí ve správném směru. Frézy lze vzájemně vyměnit. Horní fréza za spodní a naopak, protože obě strany jsou vyprofilovány jako řezné hrany.</p>
--	--

23.2.5 Výměna nože cidliny

	<p>Uvolněte šroub (1) Vyjměte nůž cidliny (2) a vložte nový nebo nainstalujte nůž s jiným břitem (otočený o 180°). Znovu utáhněte šroub (1) a proveďte nastavení.</p>
---	---

23.2.6 Výměna leštících kotoučů

	<p>Leštící jednotku vyjměte z držáku povolením šroubu (1). Pomocí šroubováku uvolněte výstupky pojistného kotouče (2) na matici (3). Odšroubujte matici (3) a vyměňte leštící kotouč (4). Znovu utáhněte matici (3) a zajistěte výstupky pojistného kotouče zpět do matice a nasadte leštící jednotku na držák.</p>
---	---



23.3 Likvidace



Dodržujte národní předpisy pro likvidaci odpadu. Nikdy nevyhazujte stroj, součásti stroje ani provozní materiály do zbytkového odpadu. V případě potřeby se obraťte na místní úřady, které vám poskytnou informace o dostupných možnostech likvidace.

Pokud si koupíte nový stroj nebo rovnocenný spotřebič od svého specializovaného prodejce, je v některých zemích povinen váš starý stroj řádně zlikvidovat.

24 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD

VAROVÁNÍ



Nebezpečí způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

Manipulace se strojem při zapnutém napájení a přívodu stlačeného vzduchu může vést k vážnému zranění nebo smrti.

- Před prováděním údržby nebo oprav vždy odpojte stroj od napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění!

Nebezpečí způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu! Manipulace se strojem při zapnutém napájení a přívodu stlačeného vzduchu může vést k vážnému zranění nebo smrti. Před prováděním údržby nebo oprav vždy odpojte stroj od napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění!

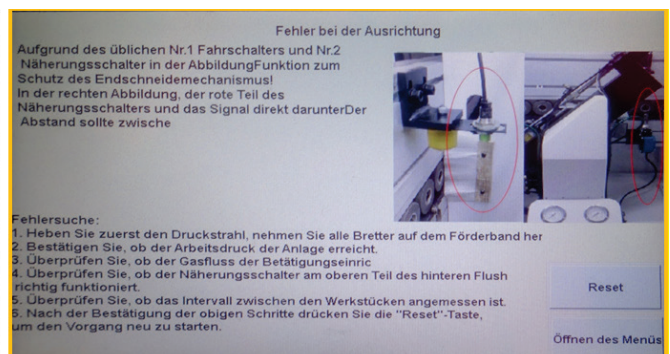
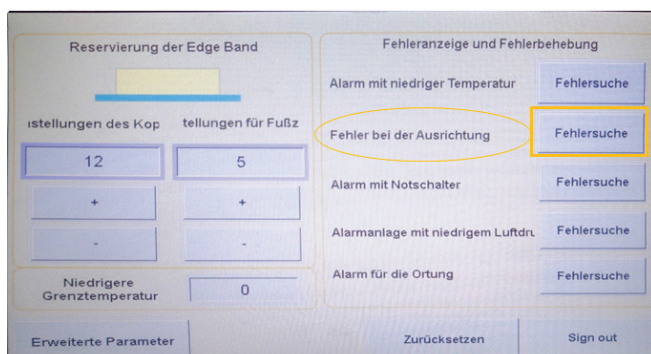
Závada	Možná příčina	Oprava
Stroj se nespustí	<ul style="list-style-type: none"> • Aktivovaný nouzový vypínač • Spínač nebo fáze je přerušena • Spuštění ochrany proti přehřátí • Nesprávná poloha fáze 	<ul style="list-style-type: none"> • Otočením nouzového vypínače doprava jej odemknete. • Oprava vadného obvodu nebo vadné fáze • Nechte ohřev vychladnout • Fáze výměny (L1 L2)
Přenosy lepidla na válečky	<ul style="list-style-type: none"> • Příliš mnoho nastaveného lepidla 	<ul style="list-style-type: none"> • Snížení přídatku lepidla
Hrana není optimálně přilepená	<ul style="list-style-type: none"> • Je přidáno příliš málo lepidla 	<ul style="list-style-type: none"> • Zvýšení přídatku lepidla

24.1 Hlášení závad a nastavení parametrů

24.1.1 Hlášení závady nízká teplota

Teplota zásobníku lepidla ještě nedosáhla nastavené teploty. Alarm a řešení problémů lze zobrazit v položce nabídky Nastavení parametrů - Chybové hlášení.

24.1.2 Chybové hlášení řezu hrany



Účelem koncového spínače č. 1 a čidla č. 2 je ochrana jednotky příčné pily.

Vzdálenost kontaktů od spínače čidla ke spoušti by měla být 1 až 2 mm.

Při odstraňování závad je třeba dodržovat následující body:

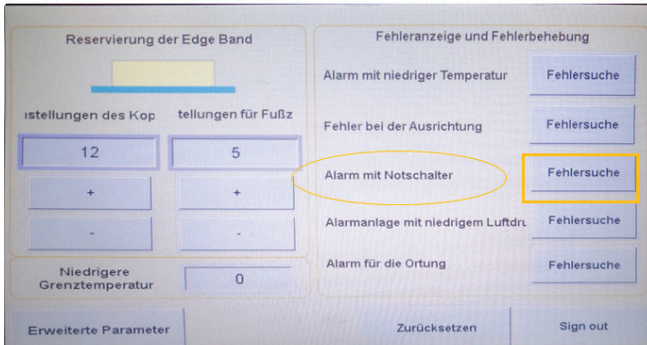
1. Ujistěte se, že jsou na příslušných válčcích nastaveny optimální tlaky.
2. Zkontrolujte funkci snímače č. 2.
3. Zkontrolujte minimální vzdálenost následně vložené desky na dopravním pásu.



4. stiskněte tlačítko "Reset".

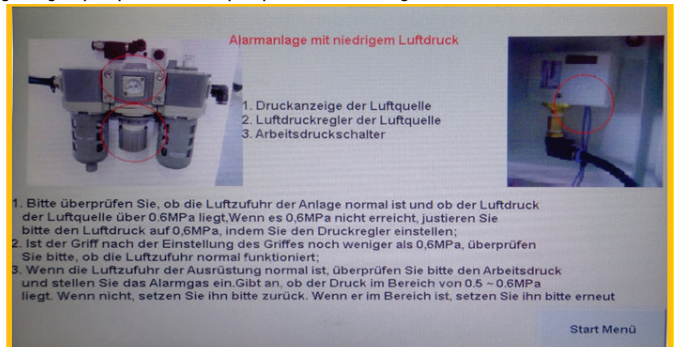
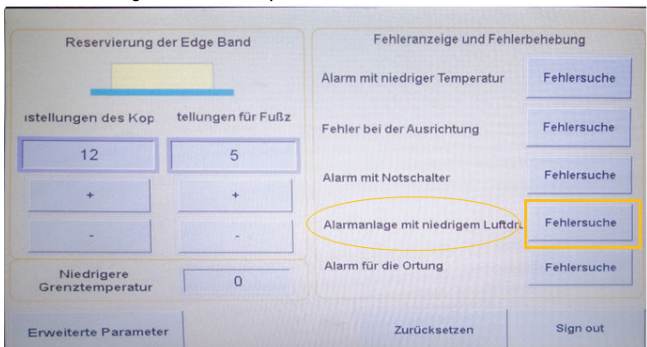
24.1.3 Chybové hlášení spínače nouzového zastavení

Zkontrolujte, zda jsou oba spínače nouzového zastavení odblokovány, zda jsou dveře zavřené a zda je spínací kontakt sepnutý (v případě potřeby upravte polohu spínače, aby se kontakt sepnul).

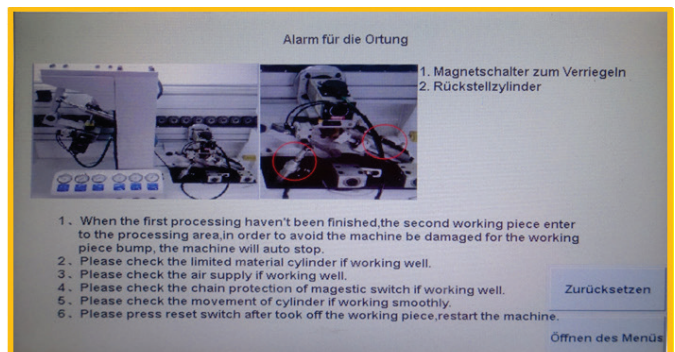
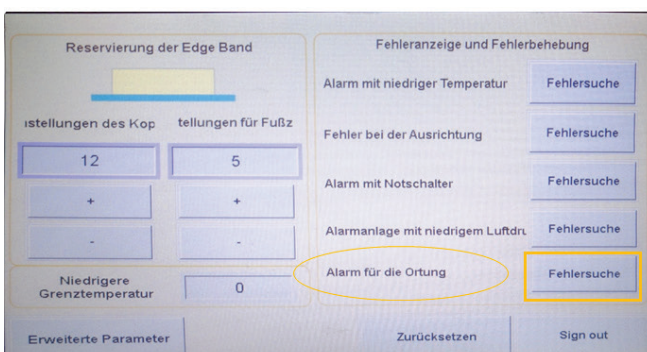


24.1.4 Chybové hlášení alarmu nízkého tlaku vzduchu

Zkontrolujte obvod přívodu stlačeného vzduchu, jak je popsáno v popisu závady.



24.1.5 Chybové hlášení při ořezávání rohů/hran



1. Pokud není první obrábění dokončeno a obrobek se posune dále do oblasti obrábění, zastavte stroj, aby nedošlo k jeho poškození nárazem obrobku.
2. Zkontrolujte pneumatický válec, zda funguje dobře.
3. Zkontrolujte přívod vzduchu, zda je k dispozici v dostatečném množství.
4. Zkontrolujte prosím magnetický spínač, zda funguje správně.
5. zkontrolujte prosím pohyb válce, zda funguje hladce.
6. po vyjmutí obrobku stiskněte resetovací tlačítko a restartujte stroj.



25 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 KAM215ALL_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



26 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!

26.1 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.

26.1.1 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

26.1.2 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.

26.2 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.



26.3 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)

26.4 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.



26.5 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.

26.6 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

26.7 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.

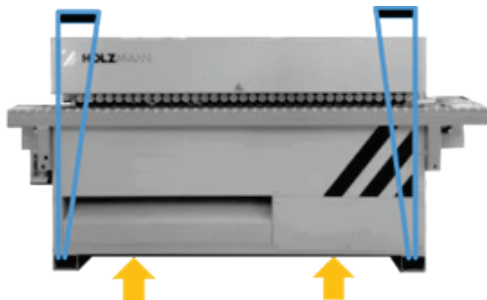
A pesar de todas las normas de seguridad, el sentido común y una adecuada aptitud/formación técnica son y seguirán siendo los factores de seguridad más importantes para operar sin problemas la máquina. **¡Trabajar de manera segura depende ante todo de usted!**

27 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).

**28 MONTAJE****28.1 Comprobación del volumen de suministro**

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

28.2 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.

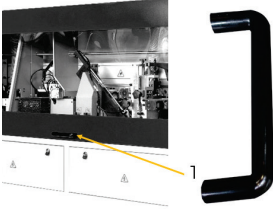
28.3 Montaje de la máquina

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).</p> <p>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="849 1258 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.

28.4 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.

28.4.1 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> 
---	---	--

28.5 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!



28.6 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).

29 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.

29.1 Tareas preparatorias

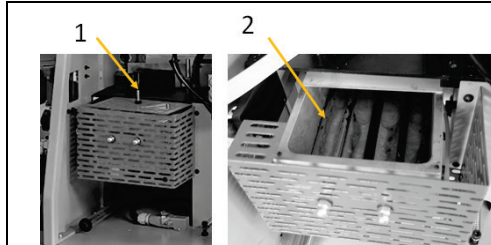
ADVERTENCIA



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

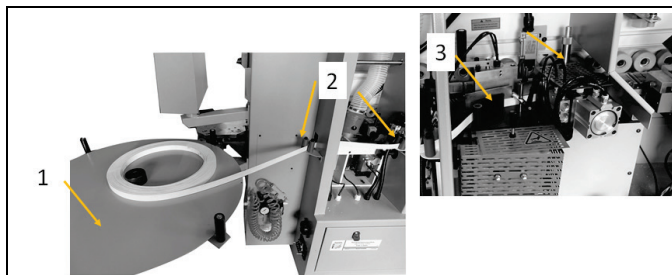
→ Antes de llevar a cabo cualquier trabajo de ajuste, mantenimiento o conservación desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y aire comprimido y asegúrela contra arranques accidentales.

29.1.1 Llenado del granulado de adhesivo



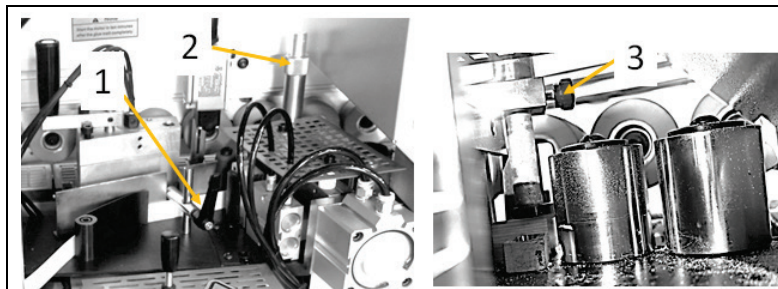
Abra la tapa del depósito del granulado (1) y rellene el granulado. A continuación, vuelva a cerrar el depósito del granulado. (Aviso: se deben cubrir las varillas de caldeo (2))

29.1.2 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).

29.1.3 Ajuste de la altura de la cinta de cantar

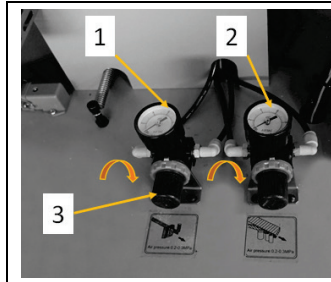


Ajuste la altura en 2 posiciones:
El pisador de cantos (1) debería ajustarse a una altura de aprox. 1-2 mm

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).



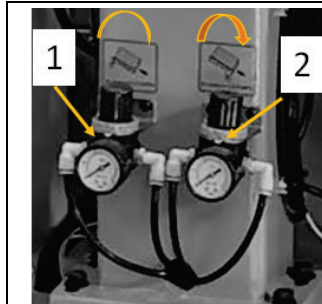
29.1.4 Ajustes del regulador de presión de la cizalla /presión de contacto



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.

29.1.5 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.

29.1.6 Ajuste del arranque de fresado

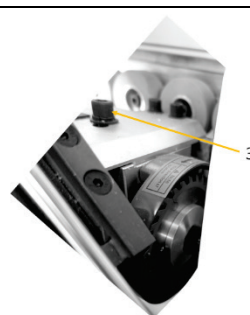
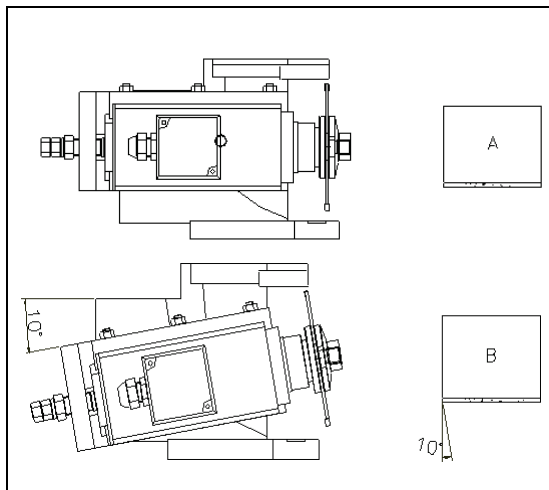


El arranque de material de la pieza de trabajo se puede ajustar con el volante manual (1). En la pantalla (3), se muestra el valor ajustado. P. ej.: se ha ajustado 2,0 mm, se quitarán 2 mm del canto de la pieza de trabajo.

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).

29.1.7 Ajuste del ángulo del retestador

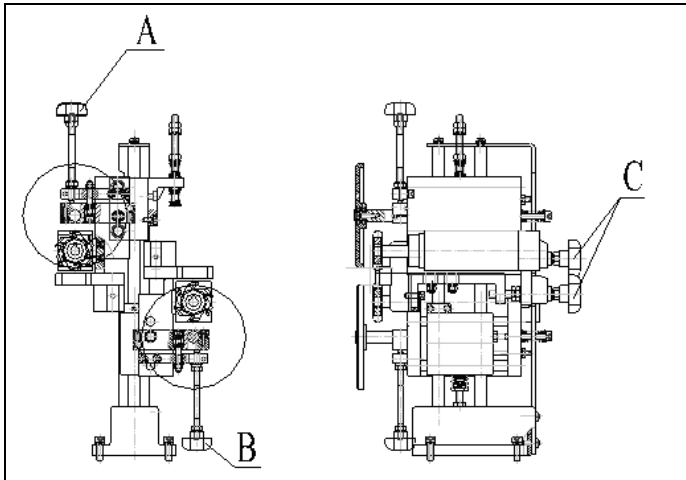


Los dos grupos retestadores se pueden inclinar hasta 10°. Esto permite seleccionar la forma del corte (vea las figuras A y B).

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).



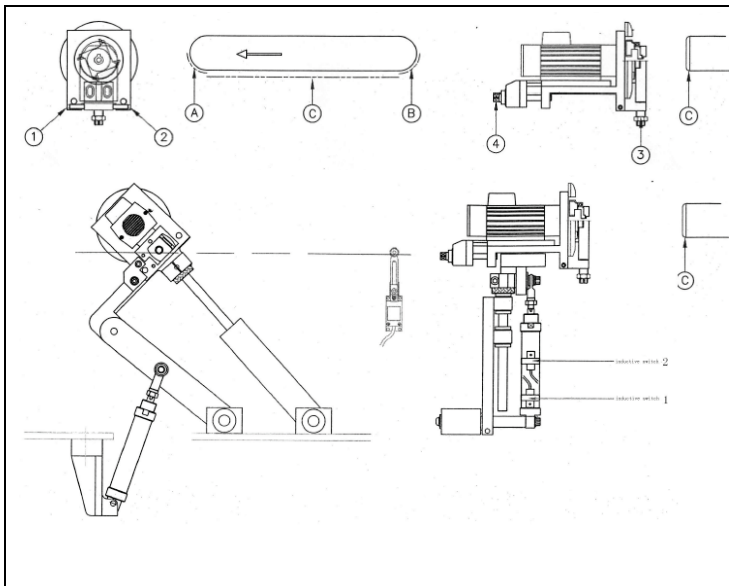
29.1.8 Ajuste del grupo refilador



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 cantear de la pieza de trabajo debe ser de 2 mm.

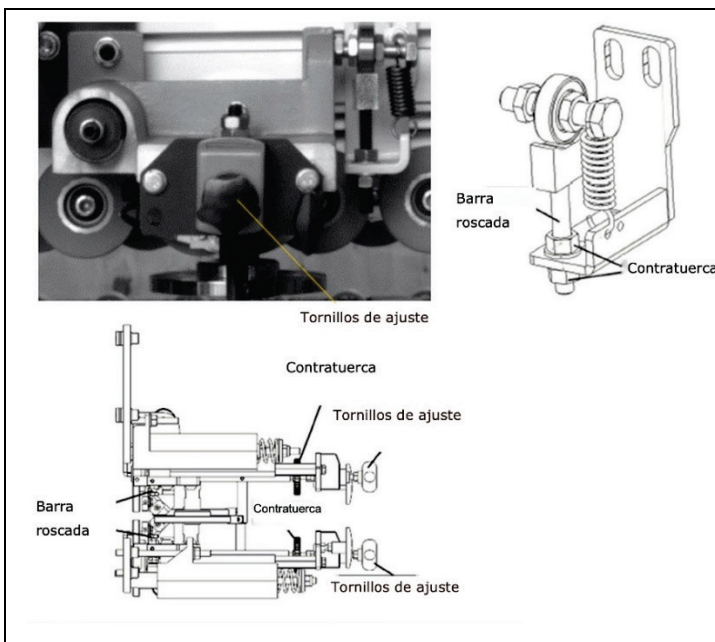
29.1.9 Ajuste de la recortadora de esquinas/bordes



Se fresan ambos lados con un importe bastante pequeño. Si hay que calibrar el arranque de fresado para la posición A o la B, ajuste usando los tornillos ①②. Para el arranque en la posición C, ajuste juntos el tornillo y la tuerca ③. Para la esquina-R ajuste el tornillo y la tuerca ③ juntos con el tornillo ④. Cuando se cambia la cinta de cantear y se utiliza otro grosor, hay que ajustar solo con el tornillo ④ donde la visualización del contador es a la vez el grosor de la cinta de cantear.

AVISO: La recortadora de esquinas/bordes solo es apta bajo la condición de que el grosor de la cinta de cantear sea mayor o igual a 1,5 mm.

29.1.10 Ajuste del grupo rascador

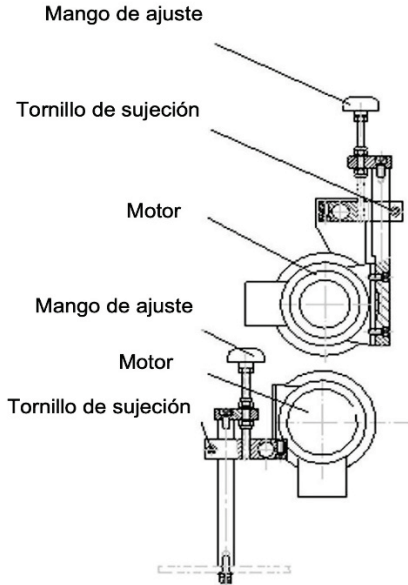


La altura de las unidades superior e inferior se puede ajustar con el tornillo de ajuste 1 aflojando la contratuerca. La distancia entre la arandela de acero y el rascador debe ser de aproximadamente 1-1,5 mm.

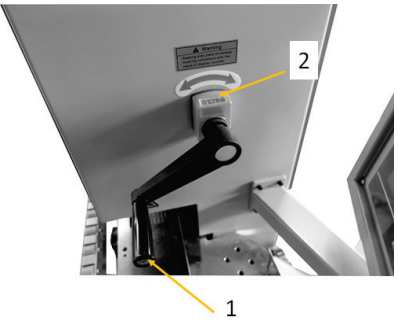
Ajustes del acercamiento del radio mediante tornillo de ajuste.



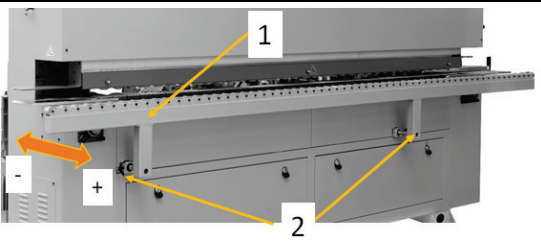
29.1.11 Ajuste de la unidad de pulido

	<p>La unidad de pulido con los discos de pulido sirve para quitar y pulir los restos de adhesivo y los bordes de los cantos.</p> <p>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.</p> <p>Los discos de pulido se deben incrustar en el canto de la pieza de trabajo aproximadamente de 3 ~ 5 mm.</p> <p>Este ajuste (desplazamiento vertical) se lleva a cabo aflojando los tornillos de sujeción y los mandos de ajuste de la unidad de pulido.</p>
---	--

29.1.12 Ajuste de la altura de la pieza de trabajo

	<p>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).</p> <p>AVISO: Para obtener la presión de contacto más óptima posible, el ajuste de altura debe corresponder a la altura de la pieza de trabajo.</p>
---	---

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

	<p>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.</p> <p>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).</p>
---	--

29.2 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



29.2.1 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".
		<p>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 parámetros y de avisos de error 8:</p>

29.2.2 Ajuste de la temperatura del adhesivo

	<p>La temperatura del adhesivo se puede ajustar en la pantalla táctil (2) y la temperatura actual del adhesivo (1) se puede leer en la pantalla. Para ello, cambiar al punto del menú para el control. 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. La calefacción y, con ella, el control de temperatura se activa y desactiva con el pulsador (3). «Calor encendido»: calefacción activa «Calefacción apagada»: calefacción desactivada</p>
--	---

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.



29.2.3 Activación y desactivación de los grupos

10: Auswahl der Geschwindigkeit (geringe, Mittlere, hohe Geschwindigkeit)
 10a: Mittlere Geschwindigkeit
 10b: hohe Geschwindigkeit

1: Gurt mit Förderband
 2: Kleben und pressen
 3: Färes Trimmen
 4: Fräsmotor vor
 5: Ende bis Ende
 6: Track Trimmen
 7: Track/Wahl
 8: Polieren
 9: Öffnen des Menüs

aktivado desactivado

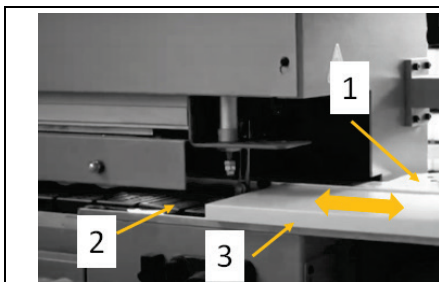
Al seleccionar el módulo de control se accede a la ventana de comandos con la que se pueden activar o desactivar los grupos correspondientes pulsando la pantalla. El estado se indica con el color del borde del campo.

Estado A con fondo rojo = iniciado
 estado B con fondo transparente = detenido

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

Pos 1: Cadena transportadora
 Pos 2: Unidad de encolado
 Pos 3: Grupo refilador
 Pos 4: Grupo de ensamblaje (fresa previa)
 Pos 5: Retestador
 Pos 6: Recorte de bordes
 Pos 7: Unidad de pulido
 Pos 8: Luz
 Pos 9: Menú de selección del canteado
 Pos 10: Velocidad de la cinta transportadora (baja, a: media, b: alta)

29.2.4 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).

29.2.5 Recorte de esquinas/bordes

III

I II

IV

El recorte de esquinas/bordes puede estar activado o desactivado.

AVISO: hay que desactivar la recortadora de esquinas/bordes para el(los) primero(s) borde(s) de cada lado, para conseguir un resultado óptimo, consulte el esquema adjunto.

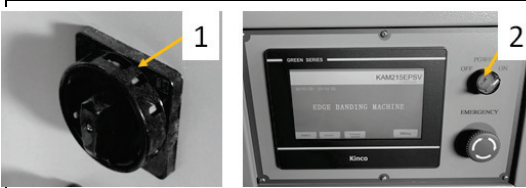
Cuando se activa el recorte de esquinas/borde, la unidad inferior se encarga de las esquinas/borde I y II y la unidad superior recorta las esquinas/borde III y IV.

En el módulo de control se pueden seleccionar cuatro tipos diferentes de esquinas.

1. Se procesan las 4 esquinas/bordes
2. Solo se procesan las dos esquinas/bordes traseros
3. Solo se procesan las dos esquinas/bordes delanteros
4. Solo se procesan las dos esquinas/bordes superiores



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

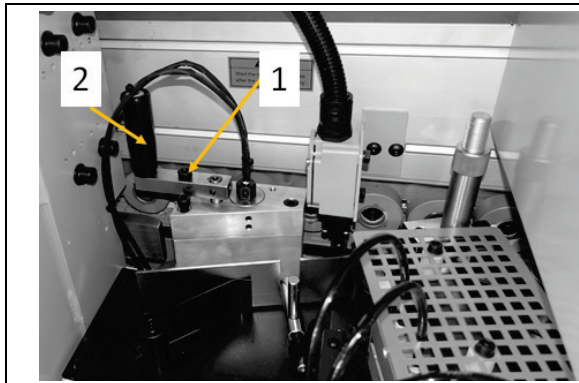


Sólo en situaciones de emergencia:
 Parada de la máquina con uno de los dos botones de PARADA DE EMERGENCIA (2)
 Apagado de la máquina:
 Primero se desactivan todos los accionamientos. A continuación, gire el interruptor (2) del pupitre de mando a la posición (O) "OFF" y gire el interruptor principal (1) a la posición (0).

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

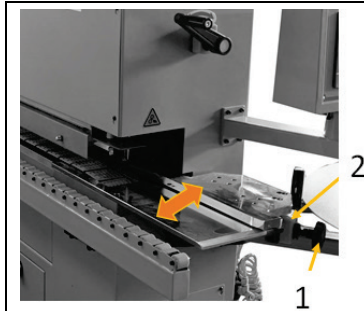
Para obtener el resultado deseado en los cantos, es necesario llevar a cabo ajustes finos en la máquina en función del grosor del canto y también de la forma deseada.

29.3.1 Ajuste de la cantidad de adhesivo



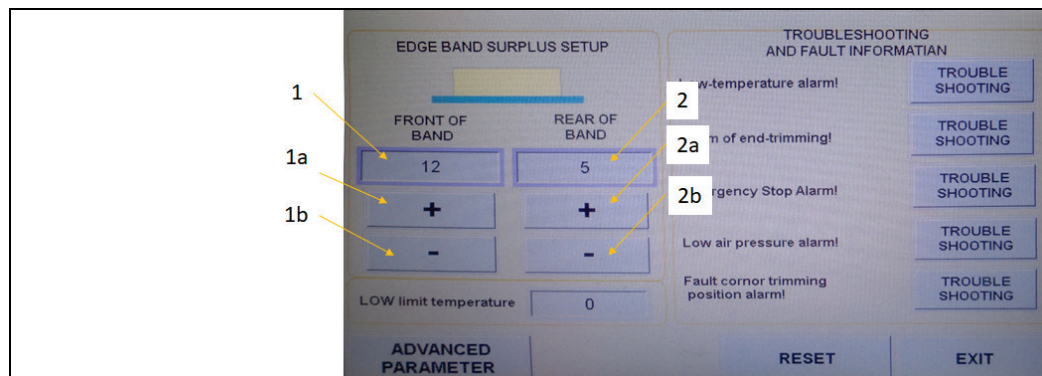
Con la manivela (2) se puede ajustar la cantidad de adhesivo. Para ello, afloje la contratuerca (1). Gire la manivela (2) para ajustar la cantidad de adhesivo que se requiera. A continuación, vuelva a fijar la contratuerca (1).

29.3.2 Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo



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

29.3.3 Ajustes del saliente del borde

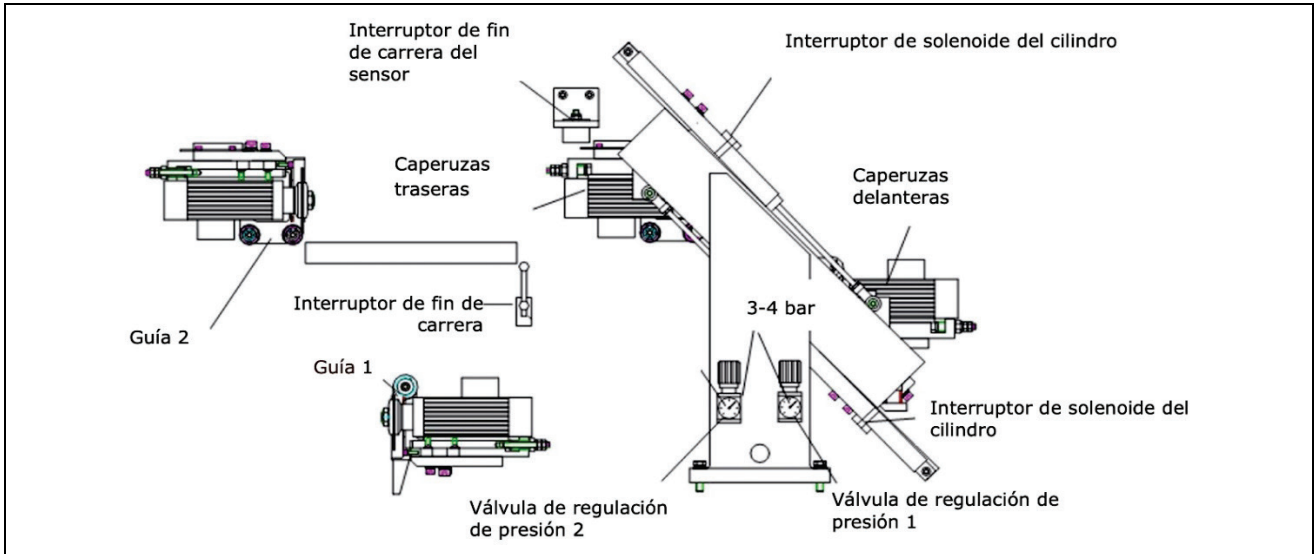


El saliente del borde en la parte delantera (1) o trasera (2) se puede ampliar o reducir con los respectivos botones (+) / (-).

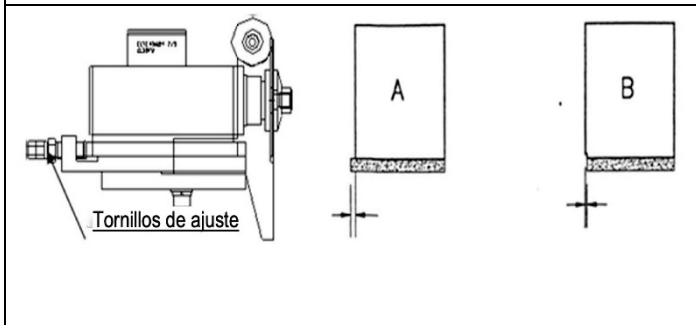
El saliente del borde ha sido preajustado en fábrica y es necesario un cierto saliente para que funcionen correctamente las siguientes funciones.



29.3.4 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.

30 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

30.1 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.

30.2 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

30.2.1 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:

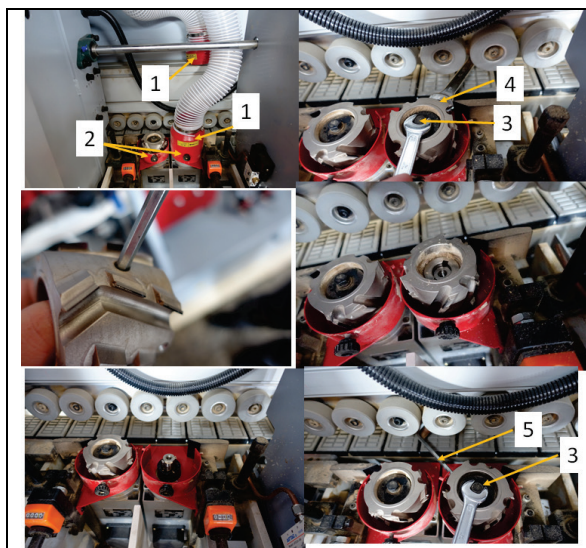
Intervalo	Componente	Actividad
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Limpieza de la máquina
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Retirar todas las piezas sueltas y las herramientas Comprobar si las fresas y la hoja del retestador presentan daños
Transcurridas 2 semanas	Accionamiento por cadena	Engrasar / 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)

30.2.2 Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje)

ATENCIÓN



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

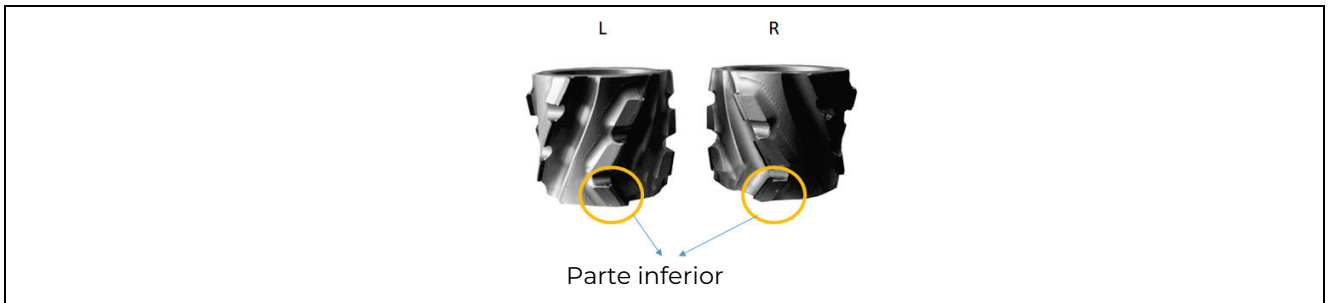


1. Retire la cubierta de la fresa / campana de aspiración:
Para ello, afloje los dos tornillos (2) y retire la cubierta (1)
2. Afloje el tornillo de fijación:
Con una llave, afloje y retire el tornillo de fijación (3). Para ello, manténgalo en la muesca de la fresa con una segunda llave o destornillador 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.

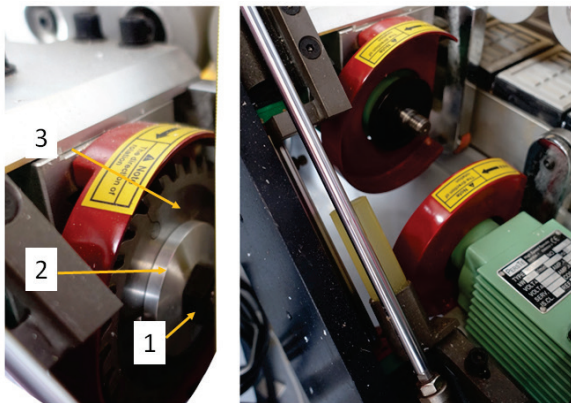


30.2.3 Sustitución de la hoja del retestador

ATENCIÓN



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



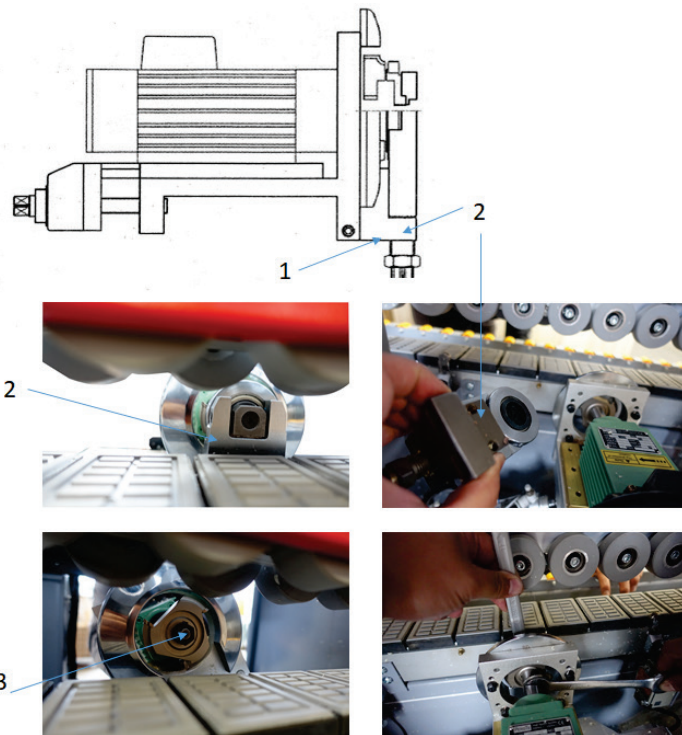
Afloje la tuerca (1), sujetando la hoja del retestador en su posición con un destornillador. Retire la tuerca (1), la brida (2) y la hoja del retestador del eje.

Limpie la unidad y coloque la nueva hoja del retestador en el eje:

AVISO: Asegúrese de que la hoja de retestador gira en el sentido correcto.

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).

30.2.4 Cambio de la fresa de recorte de esquinas/bordes



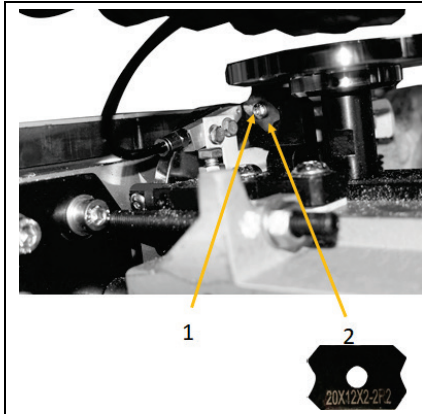
Retire la unidad delantera (2). Para ello saque los dos tornillos cilíndricos (1) para poder acceder a la tuerca de sujeción (3). Suelte la tuerca de sujeción (3). Hacen falta dos llaves hexagonales del 17.

Cambie la fresa y vuelva a montarla en el orden inverso.

AVISO: asegúrese de que la fresa gira en el sentido correcto. Las fresas se podrían cambiar en sentidos paralelos y opuestos. La fresa superior en el grupo inferior y a la inversa, pues ambos lados tienen forma de filo.

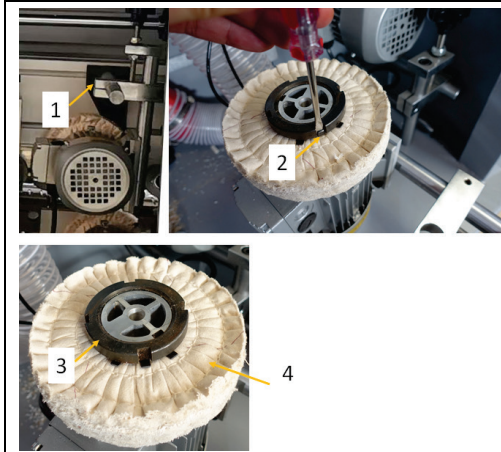


30.2.5 Cambio de los rascadores en R



Suelte el tornillo (1), saque el rascador (2) y coloque el nuevo o monte un rascador con otro filo (girado 180°). Vuelva a apretar el tornillo (1) y realice el ajuste.

30.2.6 Sustitución del disco de pulido



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.

30.3 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.

30.4 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.

31 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 cantear 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

31.1 Mensaje de error y ajustes de parámetros

31.1.1 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.

31.1.2 Mensaje de error "Alarma de corte del canto"

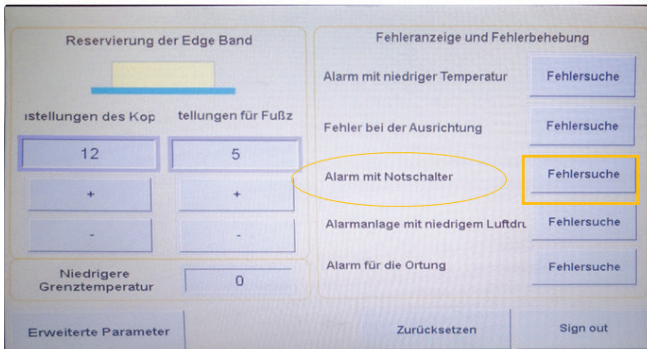
El interruptor de fin de carrera n.º 1 y el sensor n.º 2 sirven para proteger el grupo retestador. La distancia de contacto del interruptor del sensor con el disparador debe ser de 1 a 2 mm.

Para subsanar el error, debe proceder siguiendo estos puntos:

1. Asegúrese de que los cilindros correspondientes están ajustados con las presiones óptimas.
2. Compruebe el funcionamiento del sensor n.º 2.
3. Compruebe la distancia mínima de la siguiente placa con la cinta transportadora.
4. Pulse el botón "Reset".

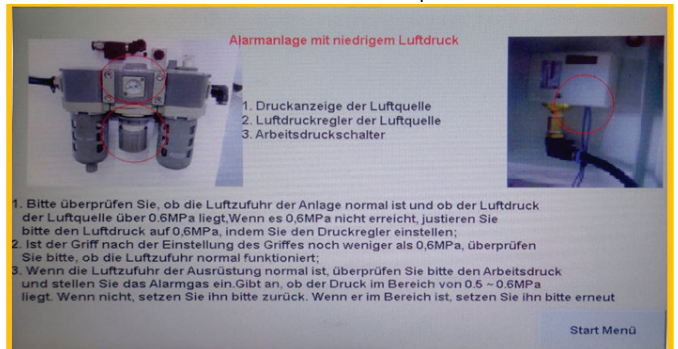
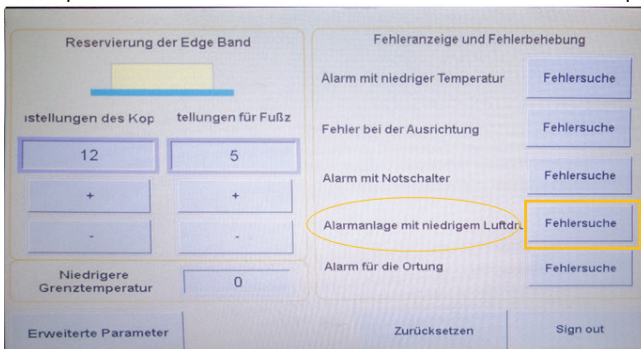
31.1.3 Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia"

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 el contacto).

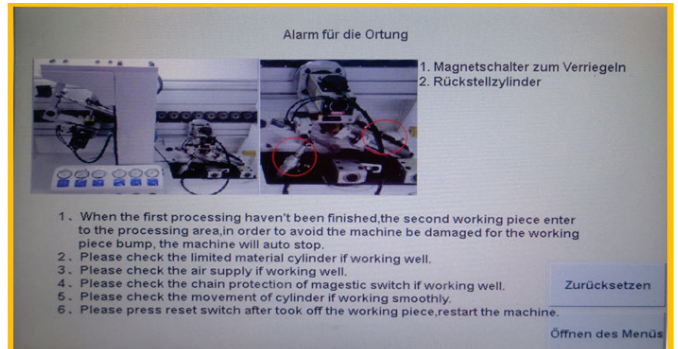
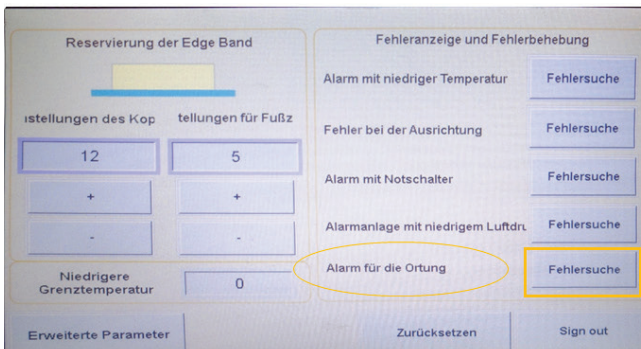


31.1.4 Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión"

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



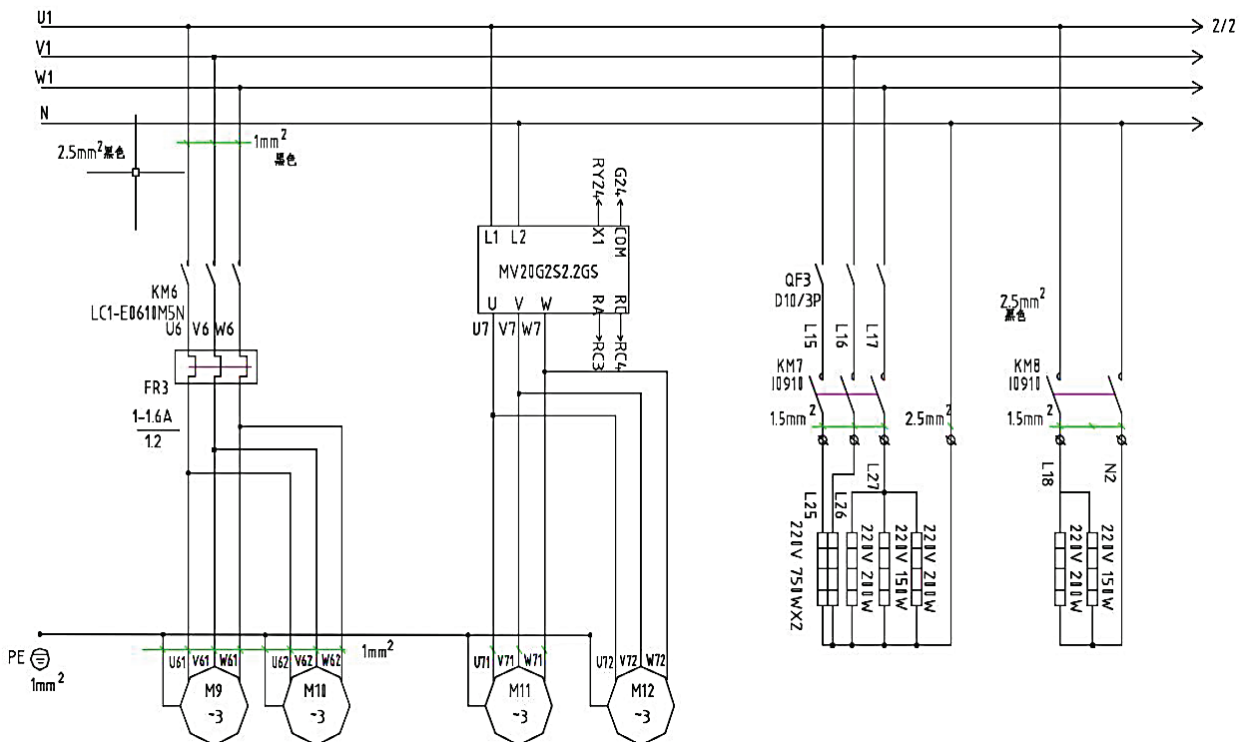
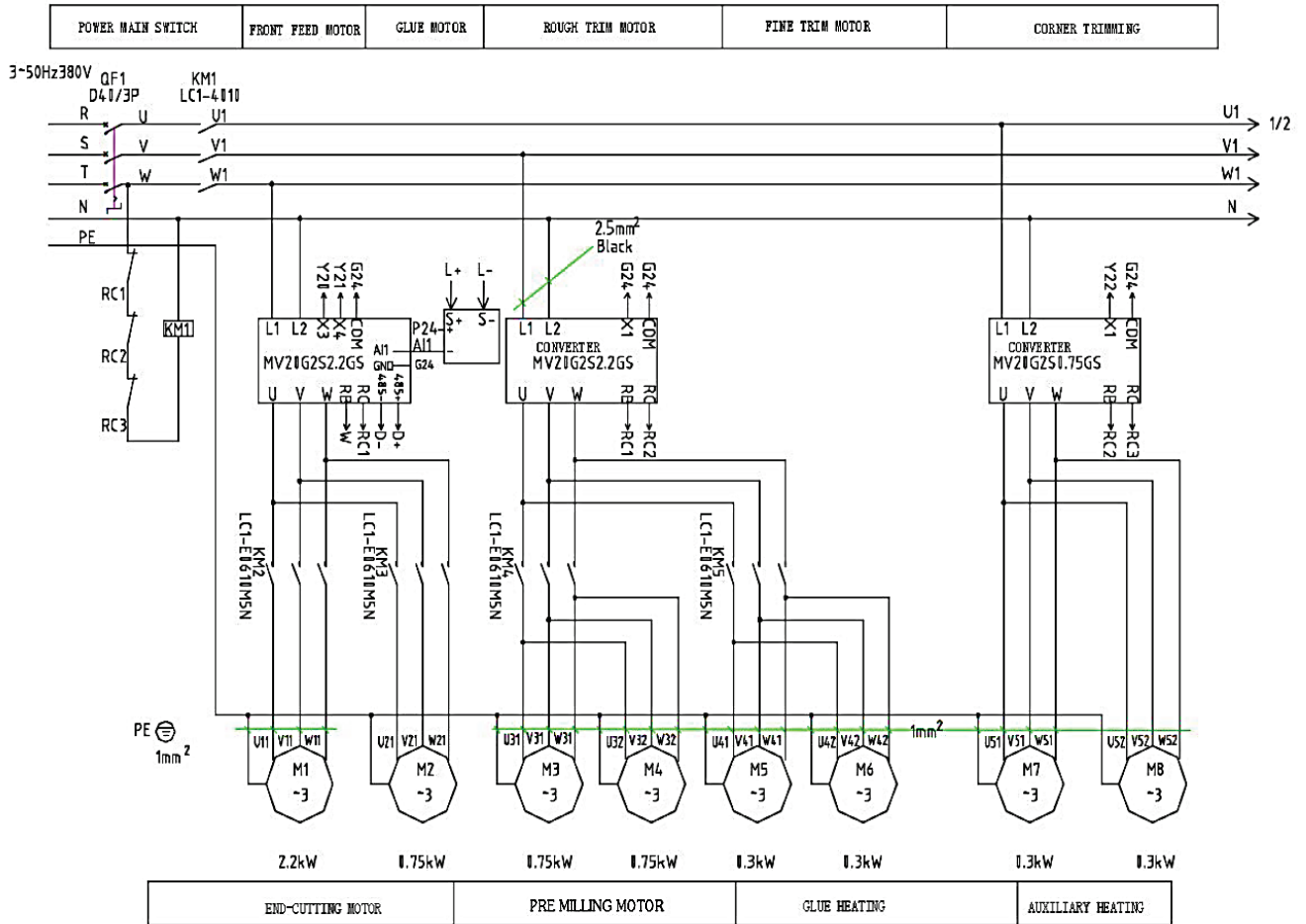
31.1.5 Mensaje de error Recorte de esquinas/bordes

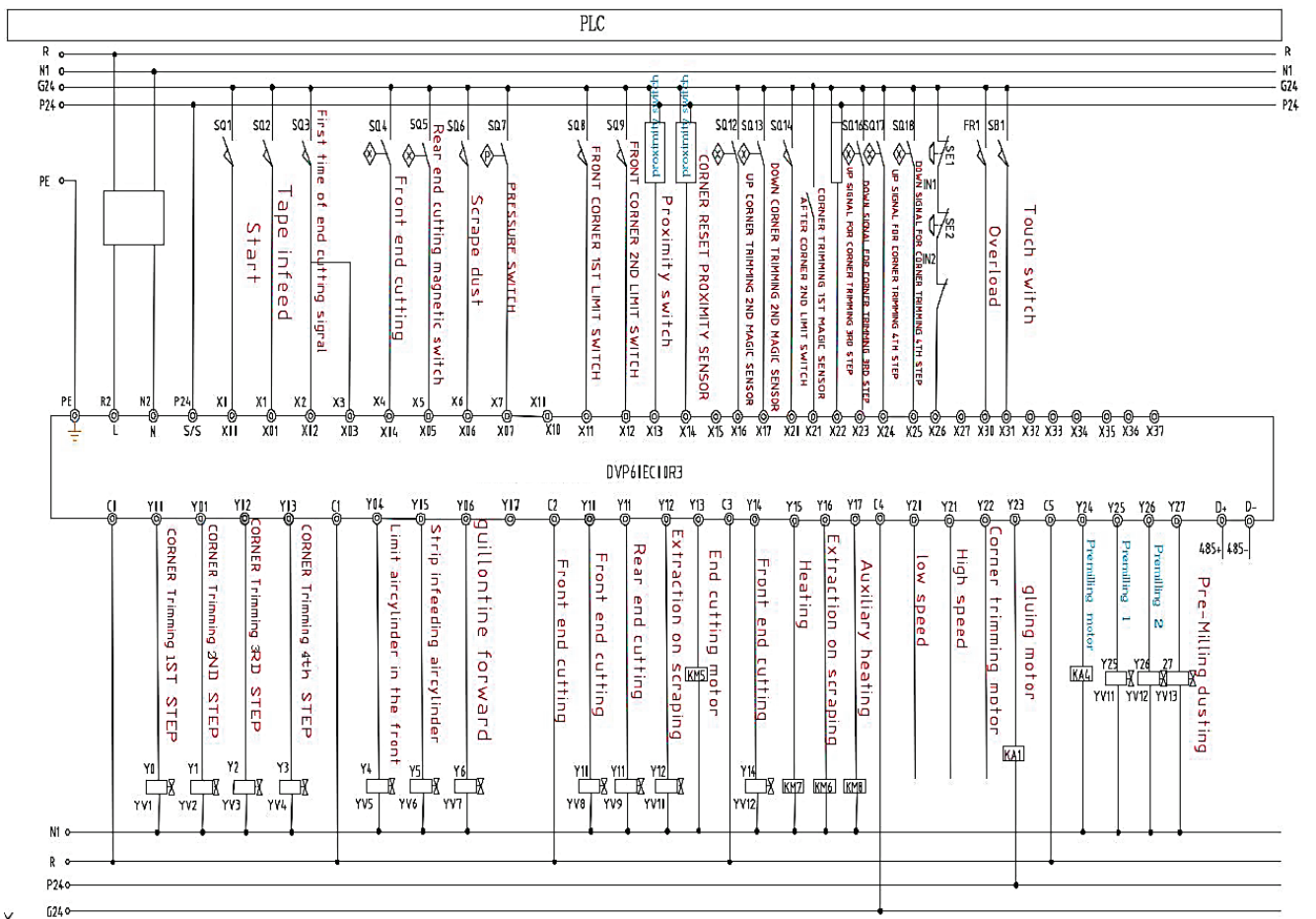
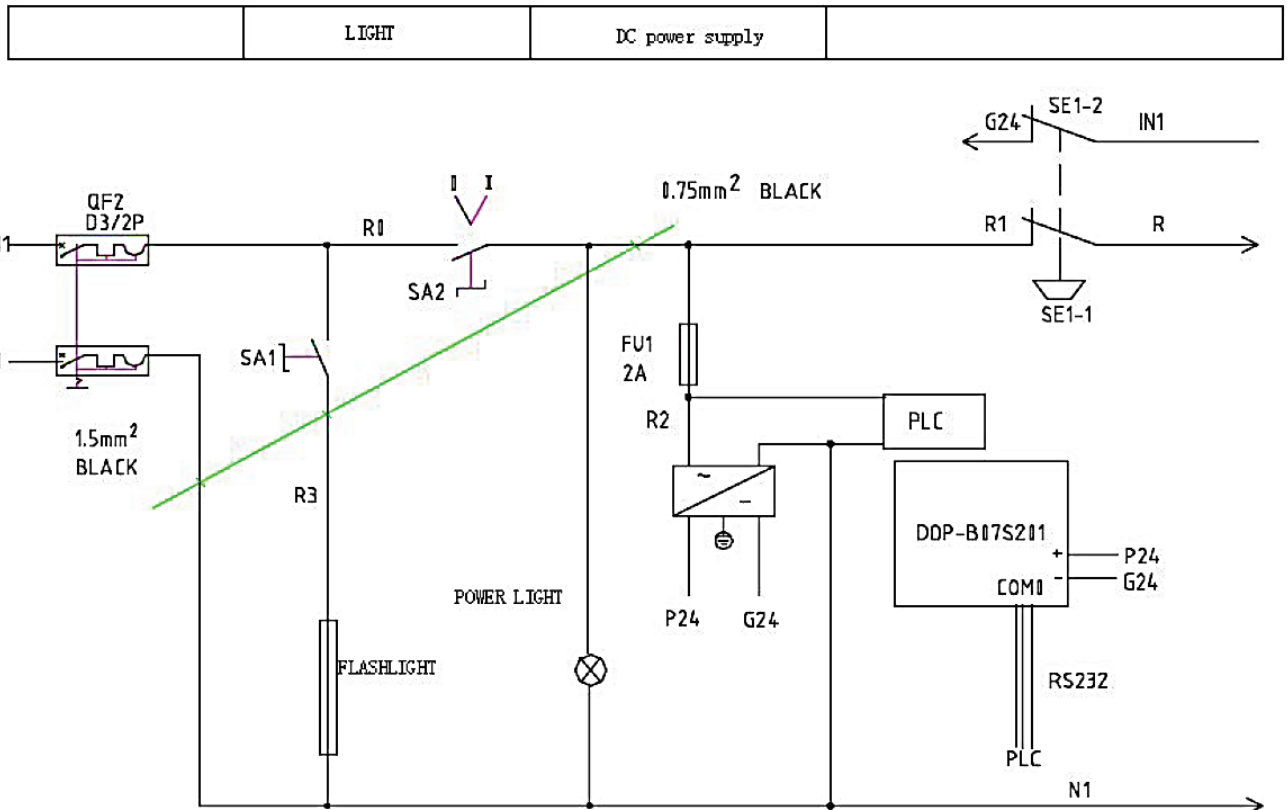


1. Si la primera operación de mecanizado aún no ha finalizado y la pieza se desplaza hacia la zona de mecanizado, detenga la máquina para evitar que se dañe por el impacto de la pieza.
2. Compruebe que el cilindro neumático funciona correctamente.
3. Compruebe que el suministro de aire es suficiente.
4. Compruebe que el interruptor de solenoide funciona correctamente.
5. Compruebe que el cilindro se mueve con suavidad.
6. Pulse el botón de reinicio después de retirar la pieza de trabajo y reinicie la máquina.



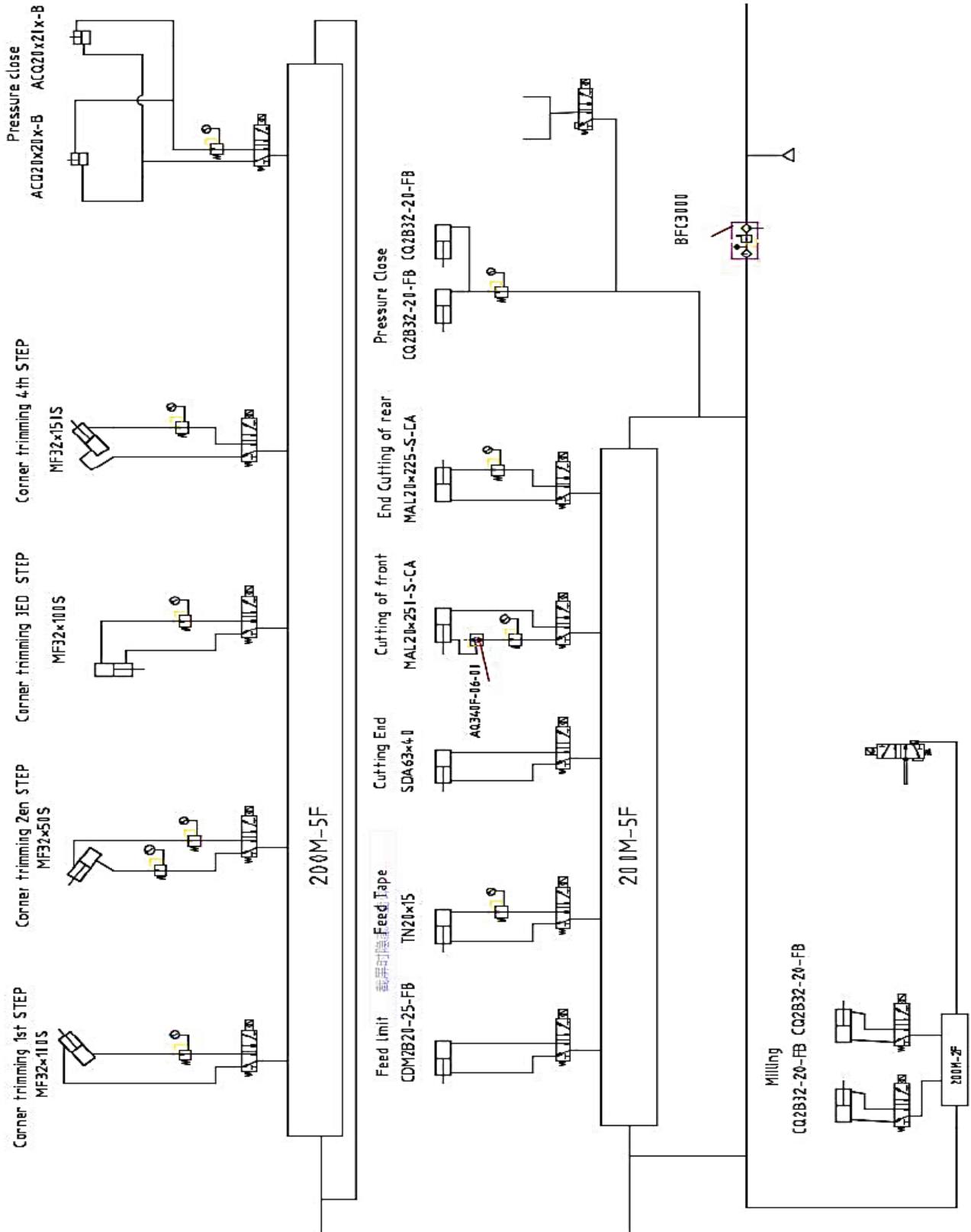
32 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM ELEKTRICKÉ SCHÉMA / DIAGRAMA DE CABLEADO







33 PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN SCHÉMA PNEUMATIKY / ESQUEMA NEUMÁTICO





**34 INVERTER PARAMETER / INVERTER PARAMETER
PARAMETRY INVERTORU / PARÁMETROS DEL INVERSOR**

Pre-Milling Inverter:		Glueing and feeding:	
Function code	Number of setting	Function code	Number of setting
P00.01	1	P00.02	0
P00.07	6	P00.05	0
P00.08	6	P00.11	65
P00.11	200	P10.13	65
P00.13	200	P10.01	0
P60.00	2.2	P10.02	6
P60.01	10.8	P10.04	26
P60.02	220	P10.05	27
P60.03	200	P20.01	50
P06.04	12000	P20.02	65
F200		P52.00	002
		P52.01	5
		P11.01	21
		P10.00	01
		P12.04	01
		P60.00	1.4
		P60.01	6.5
		P00.01	1
End cutting and trimming		Corner trim	
Function code	Number of setting	Function code	Number of setting
P00.00	200	P00.00	200
P00.02	0	P00.02	0
P00.11	200	P00.11	200
P00.13	200	P00.13	200
P10.01	0	P10.01	0
P10.02	6	P10.02	6
P10.00	1	P10.00	0
P52.00	002	P90.00	52491
P52.01	6	P90.10	1000
P11.01	21	P60.00	0.6
P90.00	52491	P60.01	2.7
P90.10	1000	P60.02	220
P60.00	2.2	P60.03	200
P60.01	11.4	P60.04	12000
P60.02	220	P00.01	1
P60.03	200	F200	
P60.04	12000		
P00.01	1		
F200			



35 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

NÁHRADNÍ DÍLY / PIEZAS DE RECAMBIO

35.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order

Objednávka náhradních dílů / Pedido de piezas

(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.

(CZ) V podobě náhradních dílů HOLZMANN používáte náhradní díly, které jsou vzájemně zkoordinovány. Optimální přesnost lícování dílů zkracuje dobu montáže a prodlužuje životnost.

OZNÁMENÍ



Montáž jiných než originálních náhradních dílů způsobí ztrátu záruky! Proto platí: Při výměně komponent/dílů použijte jen výrobcem doporučené náhradní díly.

Náhradní díly objednávejte přímo na naší domovské stránce – kategorie NÁHRADNÍ DÍLY nebo kontaktujte náš zákaznický servis

- přes naši domovskou stránku – kategorie SERVIS – ŽÁDOST O NÁHRADNÍ DÍLY,
- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at.

Vždy uveďte typ stroje, číslo náhradního dílu a označení. Abychom předešli nedorozumění v případě, že nepožadujete náhradní díly prostřednictvím online katalogu náhradních dílů - přiložte výkres náhradních dílů, na kterém jsou požadované náhradní díly zřetelně vyznačeny.

(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.

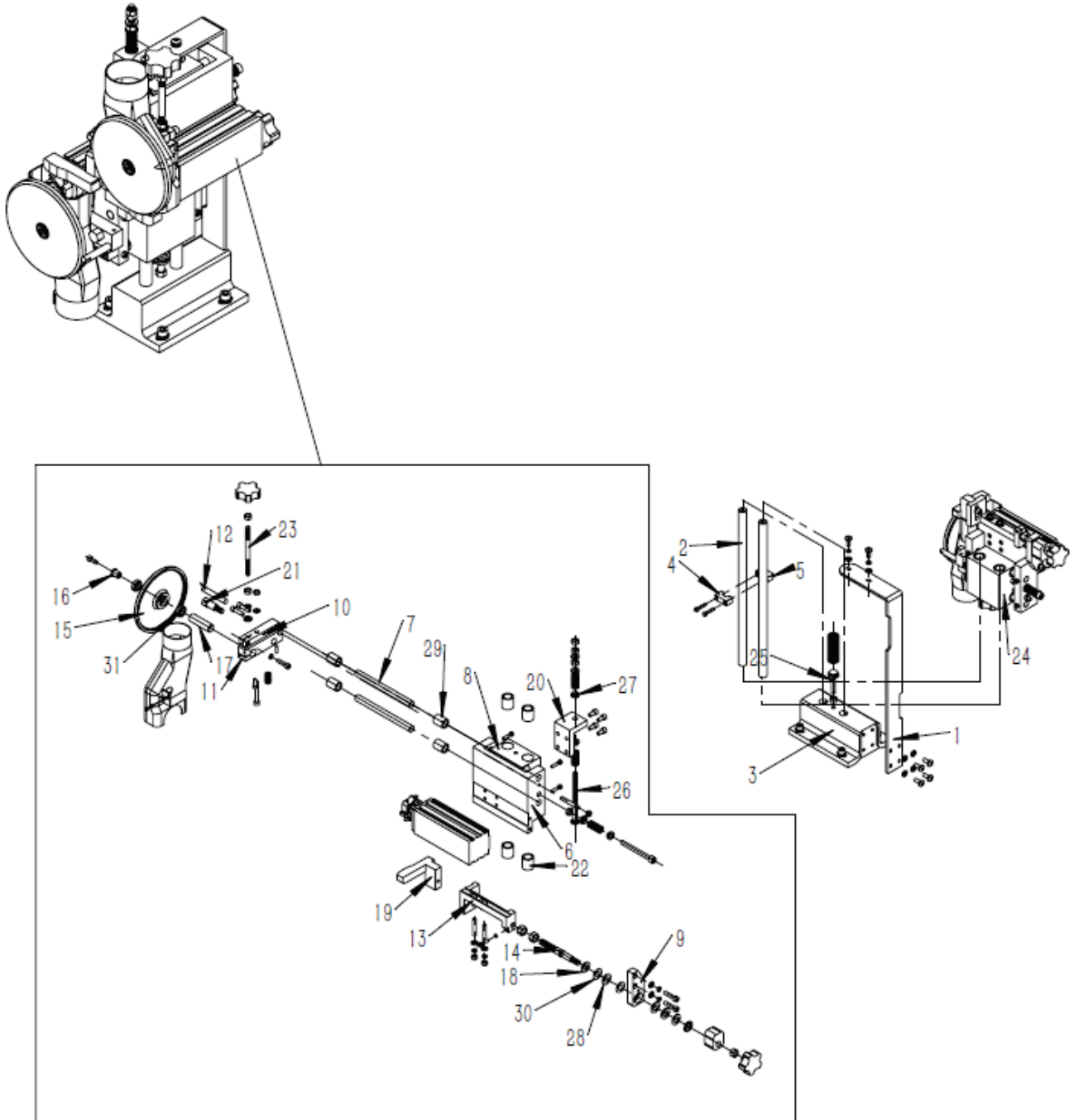
Indique siempre el tipo de máquina, la referencia de la pieza de recambio y la denominación. Para evitar malentendidos, se recomienda adjuntar al pedido una copia del esquema de piezas de recambio en el que se marque claramente las piezas de recambio necesarias, cuando no se solicitan con el catálogo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



35.2 Explosionszeichnung / Exploded view

Výkres náhradních dílů / Vistas de despiece

35.2.1 Fine-Trim (double trimming unit)

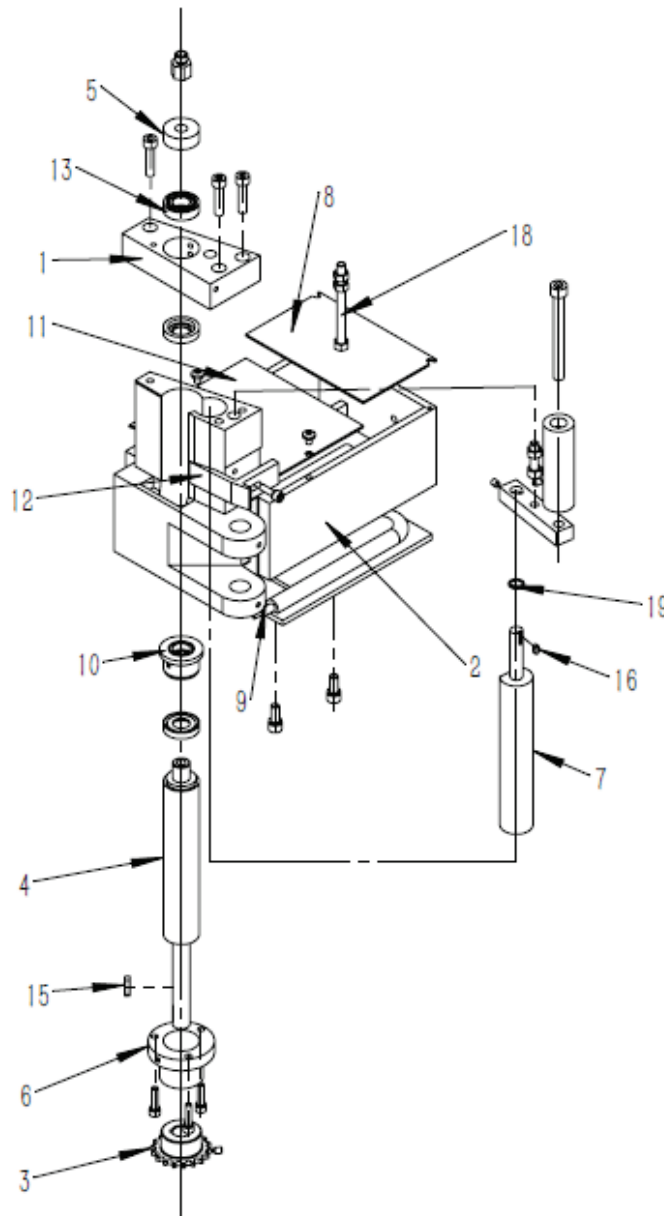


#	Description	Qty	#	Description	Qty
1	Bending plate	1	17	Contour wheel axis	2
2	linear axes	2	18	Saw axis pad	4
3	Base	1	19	Guide plate	2
4	Locating pad	1	20	Bending seat (base)	1
5	Locating block	1	21	Tension spring	2
6	Front&rear sliding seat	2	22	Linear bearing	8
7	Linear axes	4	23	Adjusting bar	2
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			

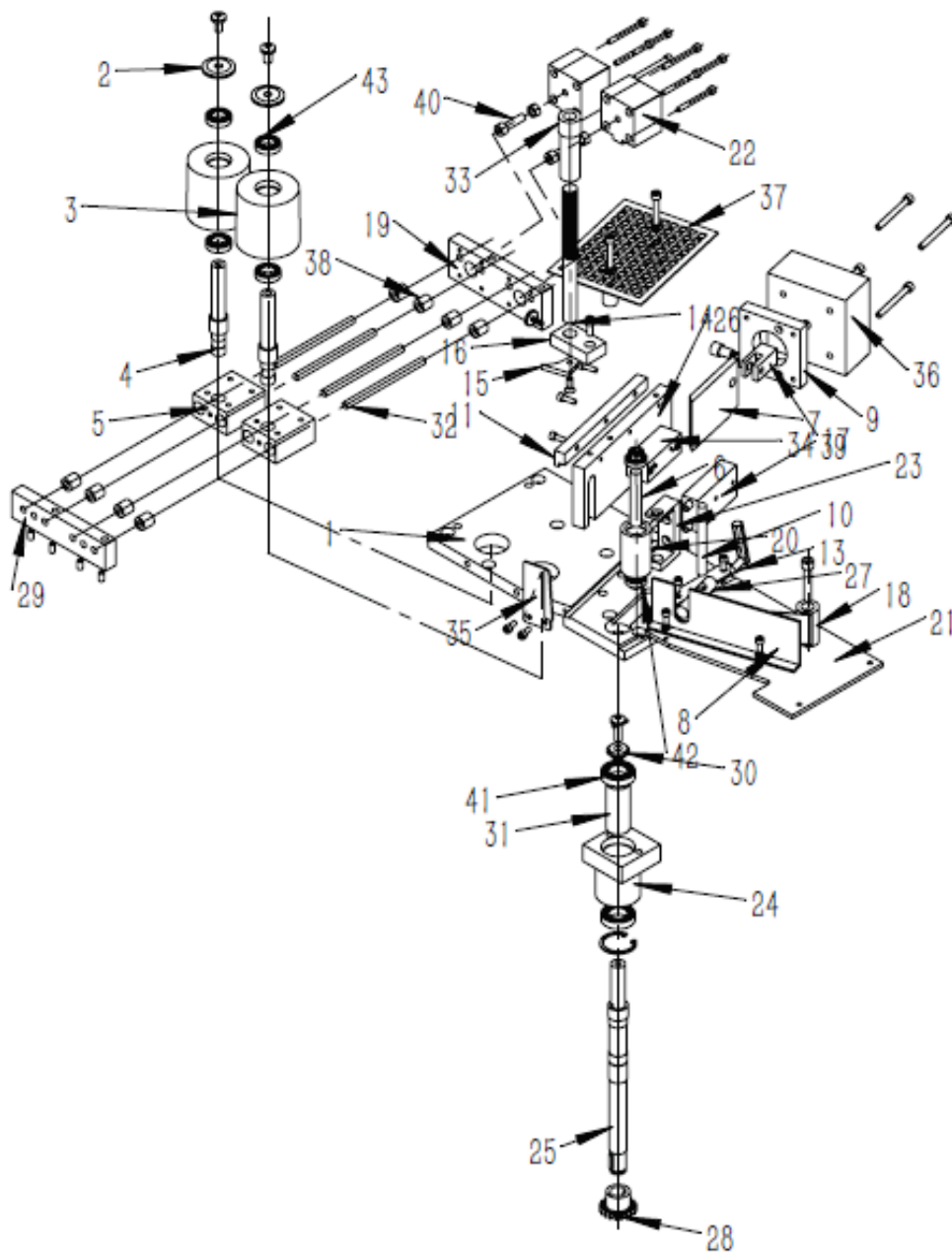
35.2.2 Glueing unit



#	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			



35.2.3 Edgeband-feeding/cutting unit

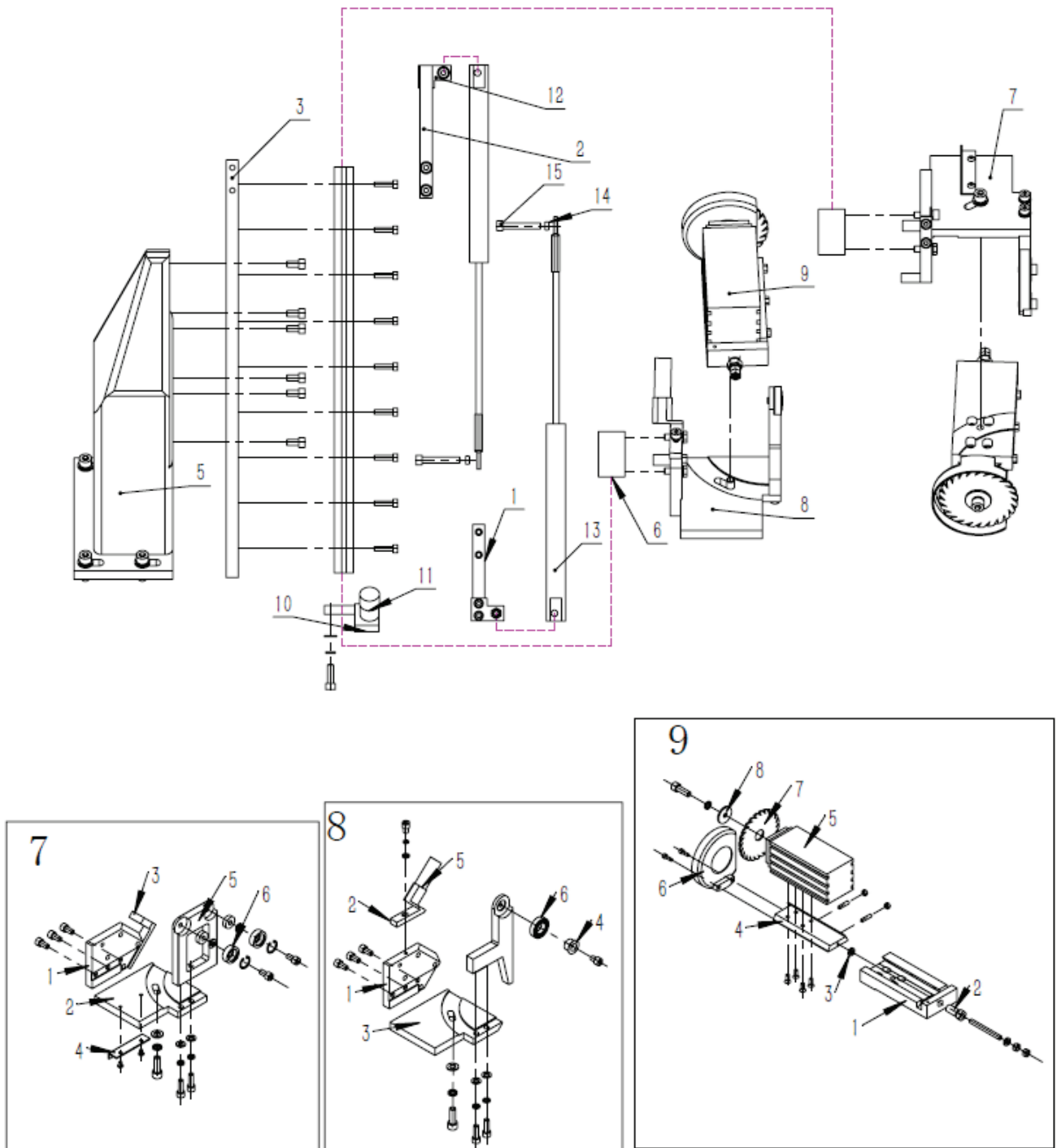


#	Description	Qty	#	Description	Qty
1	Medium thick plate	1	23	Holder	1
2	Cover	2	24	Base	1
3	Pressure roller	2	25	Belt feeding roller bearing	1
4	Pressure roller bearing	2	26	Base blade	1
5	Sliding block	2	27	Limited rod	1
6	Axis	1	28	Chain wheel	1
7	Blade	1	29	Plate	1
8	Guide plate	1	30	Cover	1
9	Connection 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			

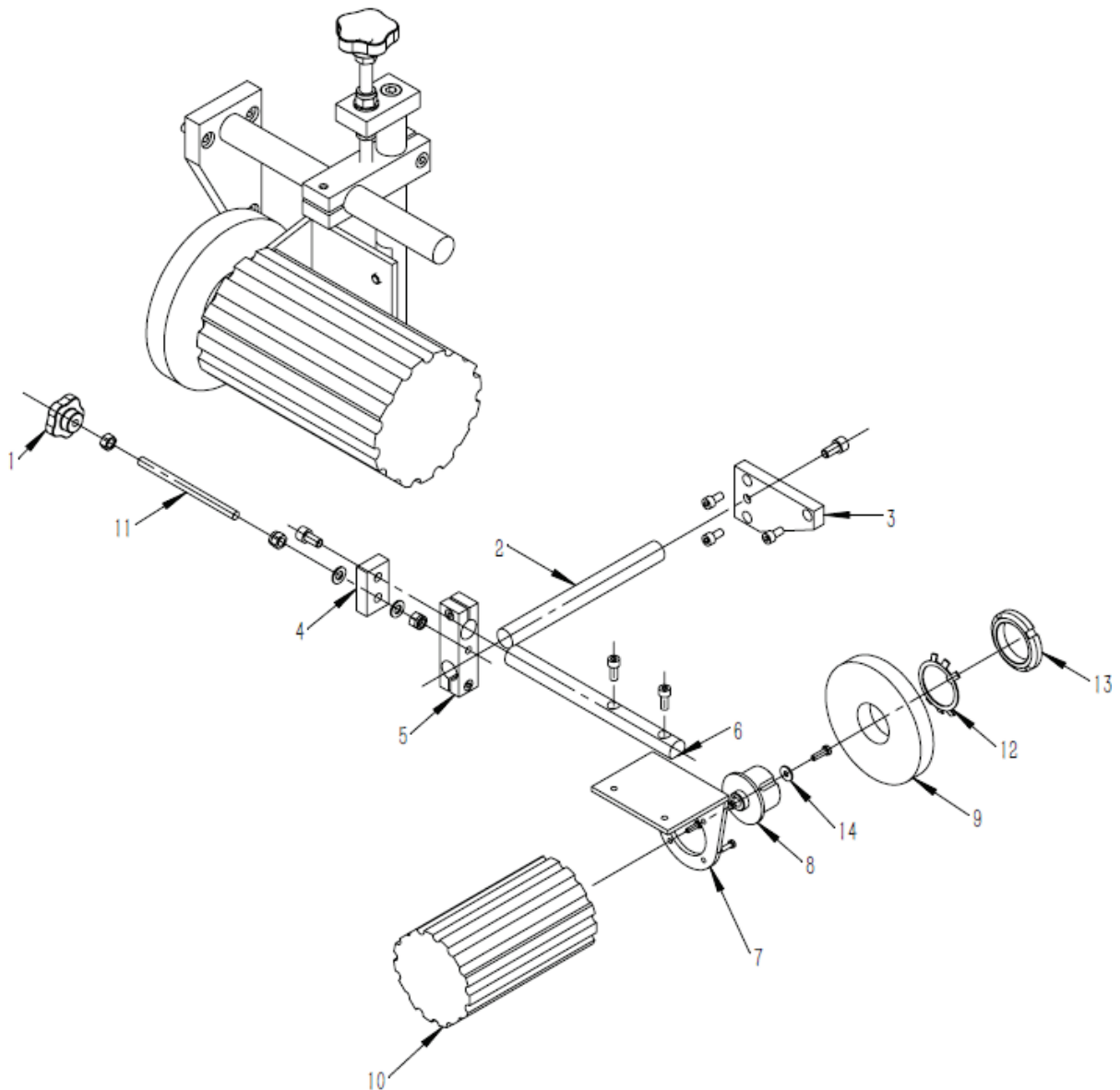
35.2.4 End-cutting unit (mitre saw)





#	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

35.2.5 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	Hthreaded rods	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.

(CZ) Volitelné příslušenství najdete na internetu na stránce výrobku, kategorie DOPORUČENÉ VÝROBKY.

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



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 PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ)

1.) Poskytování záruky

Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH poskytuje na elektrické a mechanické součásti pro nekomerční použití záruční dobu 2 roky;

pro komerční použití je poskytována záruka 1 rok od data zakoupení koncovým spotřebitelem/kupujícím. Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH výslovně upozorňuje, že ne všechny položky sortimentu jsou určeny pro komerční použití. Pokud se ve výše uvedených lhůtách vyskytnou závady, které nejsou založeny na údajích o vyloučení uvedených v bodě „Ustanovení“, společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH přístroj podle vlastního uvážení opraví nebo vymění.

2.) Hlášení

Prodejce písemně oznámí vzniklou závadu na přístroji společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. V případě oprávněného nároku ze záruky si společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH přístroj vyzvedne u prodejce nebo ji prodejce zašle společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Vrácené zásilky nebudou bez předchozí dohody se společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH akceptovány a nemohou být přijaty. Každá vrácená zásilka musí být opatřena číslem RMA předaným společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH, protože jinak společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH nebude moci přijmout zboží a zpracovat reklamaci a vrácení.

3.) Ustanovení

a) Nároky ze záruky budou uznány pouze v případě, že k přístroji bude přiložena kopie originálu faktury nebo pokladního dokladu od obchodního partnera společnosti Holzmann. Nárok na záruku zanikne, pokud přístroj nebude nahlášena k vyzvednutí se všemi díly příslušenství.

b) Záruka se nevztahuje na bezplatnou kontrolu, údržbu, inspekci nebo servisní práce na přístroji. Závady způsobené nesprávným používáním koncovým uživatelem nebo prodejcem nebudou rovněž uznány jako nárok ze záruky.

c) Vyloučeny jsou závady na dílech podléhajících rychlému opotřebení, jako jsou uhlíkové kartáče, záchytné vaky, nože, válce, řezné desky, řezná zařízení, vodítka, spojky, těsnění, oběžná kola, lopatky, hydraulické oleje, olejové filtry, posuvné čelisti, spínače, řemeny atd.

d) Vyloučeny jsou škody na přístrojích způsobené nesprávným používáním, nesprávným používáním přístroje (v rozporu s jeho obvyklým účelem) nebo nedodržením návodu k obsluze a údržbě, nebo vyšší mocí, neodbornými opravami či technickými úpravami, provedenými neautorizovanými servisny nebo samotným obchodním partnerem, použitím neoriginálních náhradních dílů nebo příslušenství HOLZMANN.

e) Vzniklé náklady (náklady na dopravu) a výdaje (náklady na prohlídku) budou v případě neoprávněných nároků ze záruky po kontrole našimi odbornými pracovníky fakturovány obchodnímu partnerovi nebo prodejci.

f) Zařízení mimo záruční dobu: Oprava bude provedena pouze po zaplacení zálohy nebo faktury prodejce v souladu s odhadem nákladů (včetně nákladů na dopravu) společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Nároky ze záruky budou přiznány pouze obchodnímu partnerovi prodejce HOLZMANN, který zakoupil stroj přímo od společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Tyto nároky jsou v případě vícenásobného prodeje stroje nepřenosné

4.) Nároky na náhradu škody a jiná ručení

Odpovědnost společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH je ve všech případech omezena jen na zboží hodnotu přístroje. Nároky na náhradu škody způsobené špatným výkonem, vadami, jakož i následnými škodami nebo ušlým ziskem v důsledku vady během záruční doby se neuznávají. Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH trvá na zákonném právu na opravu přístroje.

SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou opravy a údržbu provádět odborně způsobilé firmy. Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH vám také bude ráda nadále pomáhat se servisem a opravami. V takovém případě prosím zašlete nezávaznou poptávku na cenu

- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at,
- nebo použijte online formulář pro reklamaci, resp. objednávku náhradních dílů, který naleznete na naší domovské stránce - kategorie SERVIS.



4.1 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.



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: