

DE Betriebsanleitung Original Kantenanleimmaschine
Übersetzungen / Translations

EN Operating Instructions Edge banding machine



KAM 215EPS

Kantenanleimmaschine Edge banding machine

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

*Bedienungsanleitung und
Sicherheitshinweise lesen und
beachten!*

*Read the operation manual
carefully before first use!*



*Technische Änderungen
sowie Druck- und Satzfehler
vorbehalten!*

*Technical data subject to
changes, errors excepted!*

1	INHALT / INDEX	
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS	6
3	VORWORT	8
4	TECHNIK / TECHNIC	9
	4.1 Hauptkomponenten und Bedienelemente / Main components and Controls	9
	4.2 Technische Daten / technical data	10
5	SICHERHEIT	11
	5.1 Bestimmungsmäßige Verwendung	11
	5.2 Unzulässige Verwendung	11
	5.3 Sicherheitshinweise	12
	5.4 Sicherheitseinrichtungen.....	13
	5.5 Restrisiken	13
6	MONTAGE	13
	6.1 Lieferumfang	13
	6.2 Vorbereitende Tätigkeiten	14
	6.2.1 Der Arbeitsplatz.....	14
	6.3 Transport / Ausladen der Maschine.....	14
	6.3.1 Vorbereitung der Oberflächen.....	15
	6.4 Zusammenbau	15
	6.4.1 Kantenbandauflage	15
	6.4.2 Elektrischer Anschluss	16
	6.4.3 Druckluftanschluss.....	17
	6.4.4 Anschluss der Späneabsaugung	17
7	BETRIEB	17
	7.1 Betriebshinweise	17
	7.2 Einstellungen vor Inbetriebnahme	17
	7.2.1 Durchlasshöhe einstellen	17
	7.2.2 Kantenband in Kantenband-Zuführung einführen	18
	7.2.3 Einstellungen und mögliche Fehler am Kappsägenaggregat	18
	7.2.4 NOT AUS Schalter Positionen.....	19
	7.2.5 Druckeinstellung und mögliche Fehlerbehebungen	19
	7.3 Bedienung	20
	7.3.1 Maschine EIN- AUS schalten.....	20
	7.3.2 Temperatur Einstellungen und Niedertemperatur Warnung.....	21

7.3.3 Grundeinstellungen	22
7.3.4 Werkstück richtig auflegen	22
7.3.5 Leimmenge einstellen	22
7.3.6 Kantenbandniederhalter einstellen	23
7.3.7 Anpassung der Banddruckwalze	23
7.3.8 Einstellung Tisch-Support	23
7.4 Kappsägenaggregat.....	24
7.4.1 Kappsäge justieren	25
7.4.2 Einstellung Kappsägewinkel	25
7.5 Bündig- und Radienfräsaggregat.....	26
7.5.1 Einstellung der Fräser	26
7.5.2 Einstellung	26
7.6 Flächen-Ziehklingenaggregat	27
7.6.1 Einstellen der Flächenziehklingen-Einheiten.....	27
7.7 Poliereinheit	28
8 WARTUNG	29
8.1 Reinigung	30
8.2 Entsorgung	30
PREFACE	31
9 SAFETY	32
9.1 Intended Use.....	32
1. Working conditons	32
9.2 Prohibited use	32
9.3 General Safety	33
9.4 Security instructions	34
9.5 Residual risks	34
10 ASSEMBLY	34
10.1 Delivery content	34
10.2 Preparatory activities.....	35
10.2.1 Workplace requirements	35
10.3 Transport / Unloading the machine.....	35
10.3.1 Preperation of the surface	36
10.4 Assembly.....	36
10.4.1 Edge band support	36
10.4.2 Electrical Connection	37
10.4.1 compressed air connection	38
10.4.2 Connection of dust extraction	38

11	OPERATION	38
11.1	Operating Instructions	38
11.2	Before starting the system	38
11.2.1	Setting the clearance height	38
11.2.1	Insert edge band in egde band feed	39
11.2.2	Settings and possible errors in the cross-cut saw unit	39
11.2.3	EMERGENCY switch positions	40
11.2.4	Pressure adjustment and possible fixes	40
11.3	Operation	41
11.3.1	Turn machine ON - OFF	41
11.3.2	Temperature settings and low temperature warning	42
11.3.3	basic settings	43
11.3.4	Place the workpiece properly	43
11.3.5	Setting glue quantity	43
11.3.6	Kantenbandniederhalter einstellen	44
11.3.7	Adjusting the belt platen	44
11.3.8	Setting table support	44
11.4	chop saw unit	45
11.4.1	adjusting cutting saw	46
11.4.2	Setting miter saw angle	46
11.5	Flush and radius trimming unit	47
11.5.1	Setting the router	47
11.5.2	Adjustment	47
11.6	Surface scraping unit	48
11.6.1	Setting the scraper units	48
11.7	Polishing unit	49
12	MAINTENANCE AND CARE	50
12.1	Cleaning	51
12.2	Disposal	51
13	ELEKTRISCHE SCHALTUNGEN / ELECTRIC DIAGRAM	52
14	PNEUMATIK SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM	56
15	ERSATZTEILE / SPARE PARTS	57
15.1	Ersatzteilbestellung / spare parts order	57
16	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/ CERTIFICATE OF CONFORMITY	58
17	GARANTIEERKLÄRUNG	59

18 GUARANTEE TERMS

60

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

**DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE**

**EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS**



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

EN ATTENTION! Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.



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

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



DE Schutzausrüstung tragen!

EN Wear protective equipment



DE Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!

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



DE Nur geschultes Personal!

EN Only trained staff!



DE Warnung von Handverletzungen!

EN Warning of hand injuries!



DE Warnung vor rotierenden Teilen!
EN Warning of rotating parts!



DE Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!
EN Beware of dangerous electrical voltage!



DE **CE-KONFORM!** - *Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien.*
EN **CE-Conformal!** - *This product complies with the EC-directives.*

3 VORWORT

Sehr geehrter Kunde!

Diese Bedienungsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM 215EPS.

Die Bedienungsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!



Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt.

Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief! Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden. Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2015

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt – Gerichtsstand ist 4020 Linz. Österreich!

Kundendienstadressen

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4

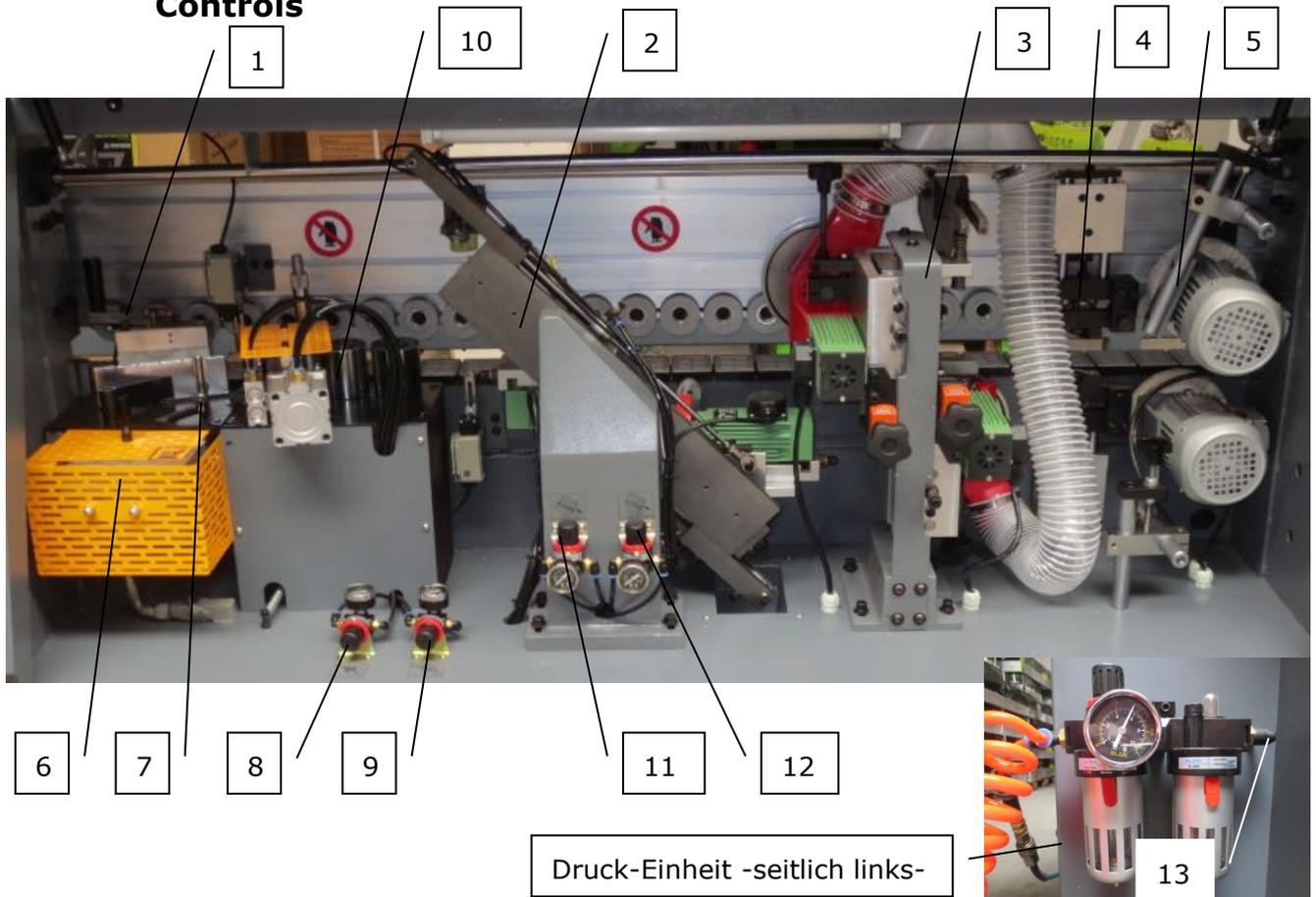
Tel 0043 7289 71562 – 0

Fax 0043 7289 71562 – 4

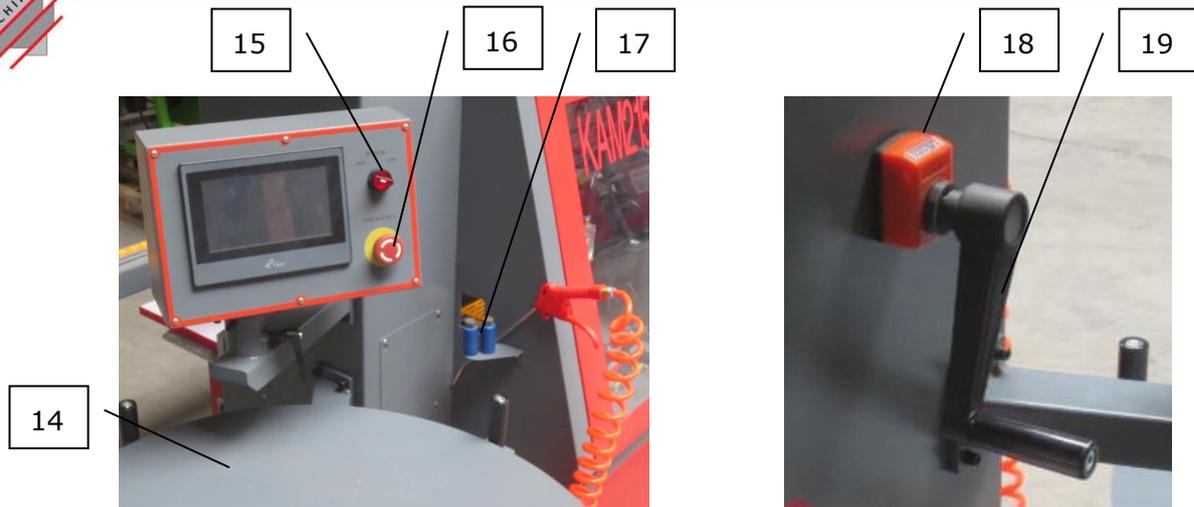
info@holzmann-maschinen.at

4 TECHNIK / TECHNIC

4.1 Hauptkomponenten und Bedienelemente / Main components and Controls



Nr.	Bezeichnung / description	Nr.	Bezeichnung / description
1	Leimwalzen Einheit glue rollers unit	8	Druckeinstellung Schlagschere Pressure adjustment shears
2	Kappsägeaggregat End cutting unit	9	Druckeinstellung Anpresseinheit Pressure setting pressure unit
3	Bündig- u. Radienfräsaggregat Flush u. Radius trimming	10	Schlagschere für Endlosmaterial Shears for continuous material
4	Flächen-Ziehklagenaggregat Scraper unit	11	Druckeinstellung Kappsäge vorne Pressure setting chop saw forward
5	Poliereinheit polishing Unit	12	Druckeinstellung Kappsäge hinten Pressure setting chop saw back
6	Granulat Einfüllung granulate filling	13	Druckluftanschluss Compressed air connection
7	Höheneinstellung Kantenband Height adjustment band	14	



Nr.	Bezeichnung / description	Nr.	Bezeichnung / description
14	Kantenbandauflage Edge banding support	17	Kantenband Zuführung Edge band feed
15	EIN - AUS Schaltknopf Power switch	18	Werkstück Dickenanzeige Workpiece thickness display
16	NOT AUS Schalter EMERGENCY STOP switch	19	Einstellung Werkstückdicke 10 ~ 50 mm Adjustment workpiece thickness

4.2 Technische Daten / technical data

Spezifikation / Specification	Werte / value
Nennspannung / Mains connection	400V / 50Hz
Motorleistung / Engine power	6,15 kW
Vorschubgeschwindigkeit / Feeding speed	10,3 m/min
Kantenband Breite / edge band width	10 - 50 mm
Kantenband Dicke / edge band thickness	0,4 - 3 mm
Werkstückdicke / thickness of workpiece	10 - 50 mm
min. Werkstücklänge / min. workpiece length	< 120 mm
min. Werkstückbreite / min. workpiece width	< 80 mm
Sägeblatt Abmessung / saw blade dimension	Ø104 x 22 x 3.0 , 30Z
Arbeitsdruck / Working pressure	6 bar
Absaugstutzen Ø / Dust hold Ø	96 mm
Werkstück - Platten Ausleger / table support	570mm
Abmessungen L x B x H / Dimension L x W x H	3130 x 1130 x 1340 mm
Gewicht / weight	700 kg

5 SICHERHEIT

5.1 Bestimmungsmäßige Verwendung

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzen! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen!

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen!

Die Kantenanleimmaschine KAM 215EPS ist ausschließlich zum Anleimen von Holzwerkstoffen (Massiv, Spanplatten, furniert, etc.) bestimmt.

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

Arbeitsbedingungen:

Die Maschine ist für die Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Feuchtigkeit	max. 90%
Temperatur	von +1°C bis +40°C

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt.

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

5.2 Unzulässige Verwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen ist nicht zulässig.
- Der Betrieb der Maschine ohne die vorgesehenen Schutzvorrichtungen ist unzulässig.
- die Demontage oder das Ausschalten der Schutzvorrichtungen ist untersagt.
- Unzulässig ist der Betrieb der Maschine mit Werkstoffen, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angeführt werden.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.
- Der Betrieb der Maschine auf eine Art und Weise bzw. zu Zwecken, die den Anweisungen dieser Bedienungsanleitung nicht zu 100% entspricht, ist untersagt.

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

5.3 Sicherheitshinweise

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

- **Sicherheitshinweise sind zu beachten und regelmäßig auf Vollständigkeit zu kontrollieren!**
- **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!**



ACHTUNG

Eigenmächtige Veränderungen und Manipulationen an der Maschine führen zum sofortigen Erlöschen sämtlicher Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche.



Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!

Betrieb der Maschine nur bei ausreichenden Lichtverhältnissen, nach Einbruch der Dämmerung sollten Sie nicht mehr arbeiten.

Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten mit der Maschine verboten!



Bei Arbeiten an der Maschine ist geeignete Schutzausrüstung (Gehörschutz, Sicherheitsschuhe sowie Arbeitskleidung) zu tragen!



Vor Wartungsarbeiten oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen! Vor dem Trennen der Spannungsversorgung den Hauptschalter ausschalten (OFF).

Verwenden Sie das Netzkabel nie zum Transport oder zur Manipulation der Maschine!



Die KAM 215EPS darf nur von eingeschulten Fachpersonal bedient werden.

Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!



IM BETRIEB AUF EINZUG DER HÄNDE ACHTEN!

Mit dem Förderband eingezogene Werkstücke rechtzeitig loslassen, um nicht mit den Förderband in Kontakt zu kommen. Das kann zu Verletzungen an den Händen führen.



NICHT IM BETRIEB AUF DAS FÖRDERBAND GREIFEN!

Achten Sie auf das drehende Schleifband und dem Werkstück während des Betriebs.



GEFAHR EINES STROMSCHLAGS BEIM BERÜHREN SPANNUNGSFÜHRENDER BAUTEILE!

Achten Sie darauf nicht mit elektrischen Leitungen und Anschlüssen in Kontakt zu kommen.



KEINE KINDER! Beim Betrieb mit der Breitbandschleifmaschine dürfen keine Kinder im Umkreis sein.



NUR ALLEINE ARBEITEN! Der Betrieb der Maschine durch 2 oder mehr Personen ist verboten.



GEFAHR

Überprüfen und befolgen Sie die folgenden Anweisungen! Nichtbeachtung können zu schwersten Verletzungen mit Todesfolge führen! HOLZMANN-Maschinen kann nicht für Unfälle haftbar gemacht werden, wenn die Sicherheitsanweisungen nicht befolgt werden!

5.4 Sicherheitseinrichtungen

- Abschaltung beim Öffnen der Schutzabdeckung vorne

5.5 Restrisiken

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

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger während dem Betrieb.
- Gefahr durch Einatmen von giftigem Holzstaub bei chemisch behandelten Werkstücken.

Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird. Trotz aller Sicherheitsvorrichtungen ist und bleibt ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung zur Bedienung einer Maschine wie der Kantenanleimmaschine KAM 215EPS der wichtigste Sicherheitsfaktor!

6 MONTAGE

6.1 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.

6.2 Vorbereitende Tätigkeiten

6.2.1 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine.

Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen aus Kapitel **5** sowie die Abmessungen der Maschine aus Kapitel **4.2**.

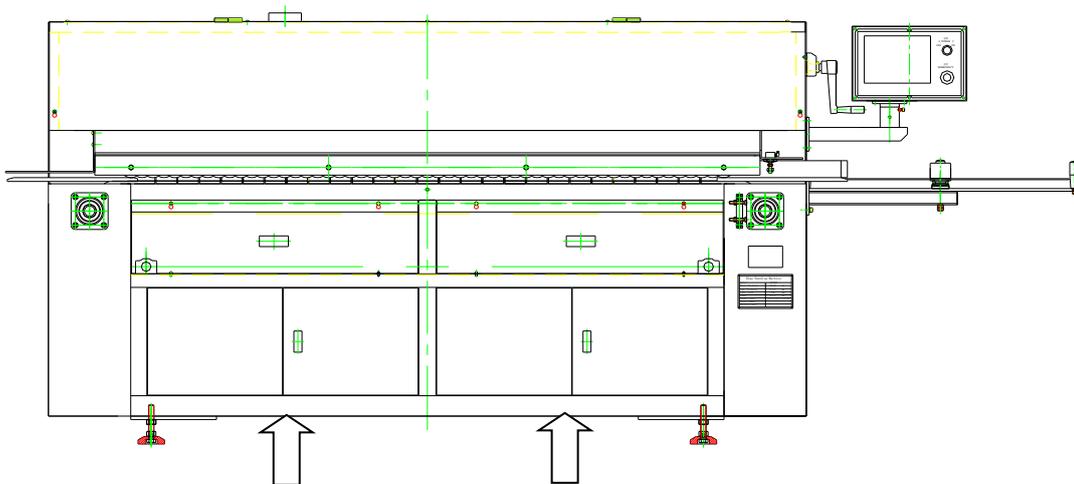
Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten als auch die Möglichkeit für den Anschluss an eine Absauganlage.

Vergewissern Sie sich, dass der Boden die Last der Maschine tragen kann. Die Maschine muss an allen Stützpunkten gleichzeitig waagrecht nivelliert werden.

Man muss außerdem einen Abstand von mindestens **0.8 m** um die Maschine rundum sichern. Vor und hinter der Maschine muss für notwendigen Abstand für die Zufuhr von langen Werkstücken gesorgt werden.

6.3 Transport / Ausladen der Maschine

Zum Transport der Maschine eignet sich am Besten ein Gabelstapler mit ausreichender Tragkraft. Heben Sie die Maschine vorsichtig mit Hilfe des Staplers und platzieren Sie diese auf dem Boden.



▲ **WARNUNG**



Prüfen Sie, ob der Gurt am Körper der Maschine gut befestigt sind.

Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen mit entsprechender Ausrüstung durchgeführt werden.

Beachten Sie, dass sich die gewählten Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hebegurt etc.) in einwandfreiem Zustand befinden.

Vergewissern Sie sich ebenfalls, dass der Aufstellort dem Gewicht der Maschine standhält, speziell bei Aufstellung der Maschine oberhalb des Erdgeschoß.

Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann auch ein Palettenhubwagen verwendet werden.

6.3.1 Vorbereitung der Oberflächen

Beseitigen Sie das Konservierungsmittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche Mittel und in keinem Fall Wasser verwenden.



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.

6.4 Zusammenbau

Die Maschine wird im Prinzip fertig montiert ausgeliefert. Aus Transportgründen kann es sein, dass einige Komponenten vom Kunden montiert werden müssen.

6.4.1 Kantenbandauflage



Eines der beiden Axiallager auf die Flacheisen mittig aufsetzen.



Die Kantenbandauflage auf den Lagersitz mittig aufsetzen

Das 2. Axiallager auf die Kantenbandauflage aufsetzen und mit der großen Innensechskantschraube leicht festziehen.
Das Polyamid Rundteil auf das Axiallager aufsetzen und mit der kleinen Innensechskantschraube festschrauben.



6.4.2 Elektrischer Anschluss



ACHTUNG

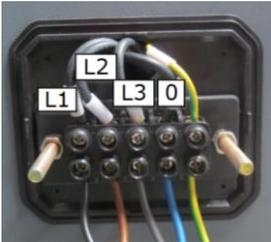
Bei Arbeiten an einer nicht geerdeten Maschine: Schwere Verletzungen durch Stromschlag im Falle einer Fehlfunktion möglich!

Daher gilt: Maschine muss an einer geerdeten Steckdose betrieben werden.

Folgende Anweisungen richten sich an einen Elektrofachmann. Der Anschluss der Maschine ist ausschließlich durch einen Elektrofachmann durchzuführen!

1. Der elektrische Anschluss der Maschine ist für den Betrieb an einer geerdeten Steckdose vorbereitet!
2. Der Anschlussstecker darf nicht manipuliert werden!
3. Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt!
4. Das Speisestromnetz muss mit 16A abgesichert sein.
5. Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit den Anforderungen der Maschine übereinstimmt.
6. Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung.
7. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft, sind zwei leitende Phasen zu tauschen.
8. Im Falle einer Reparatur oder eines Austausches darf der Erdungsleiter nicht an eine unter Spannung stehende Dose angeschlossen werden!
9. Überzeugen Sie sich, dass ein etwaiges Verlängerungskabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet ist. Ein unterdimensioniertes Kabel verringert die Leistungsübertragung und erwärmt sich stark.
10. Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern!

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

	HINWEIS	
Verwenden Sie ausschließlich zulässige Verlängerungskabel mit dem, in der folgenden Tabelle erklärten, Litzenquerschnitt.		
Spannung	Verlängerung	Litzenquerschnitt
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²
	<44 m	2,5 mm ²
	<70 m	4,0 mm ²
	<105 m	6,0 mm ²
Stromanschluss 400V:	Abdeckung abschrauben 	5-adrig mit N-Leiter 

6.4.3 Druckluftanschluss

Die Druckluft-Einheit am Druckluftanschluss anschließen.

Die Druckeinstellung sollte auf ca. **6 bar** eingestellt werden.

Druckluftanschluss



6.4.4 Anschluss der Späneabsaugung

Am Absaugrohr mit dem Durchmesser von 96 mm oben auf der Maschine muss unbedingt eine Absaubanlage angeschlossen werden.

Nur so kann ein einwandfreies Anleimen ohne Restpartikel stattfinden.

7 BETRIEB

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

7.1 Betriebshinweise



WARNUNG

Führen Sie sämtliche Umrüstarbeiten nur bei Trennung vom elektrischen Netz durch!

7.2 Einstellungen vor Inbetriebnahme

7.2.1 Durchlasshöhe einstellen

Die Durchlasshöhe / Werkstückdicke wird mit dem Handrad Höhenverstellung eingestellt.

Die eingestellte Höhe kann an der Anzeige abgelesen werden.



7.2.2 Kantenband in Kantenband-Zuführung einführen

Das Kantenband auf die Kantenbandauflage (14) auflegen und durch die Kantenbandzuführung (17) durchführen



7.2.3 Einstellungen und mögliche Fehler am Kappsägenaggregat

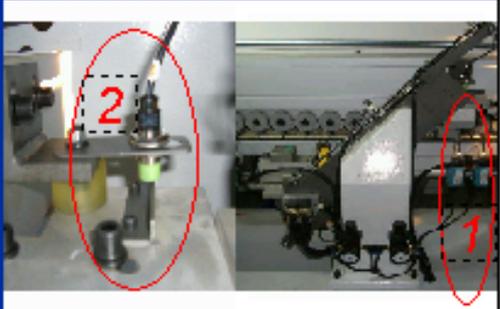
ALARM OF END-TRIMMING

The purpose of the No.1 limit switch and No.2 proximity switch is to protect the end-trimming unit!

The distance between the proximity switch in red as shown in the picture and the underneath sensor should be kept at 1~2mm.

Trouble-shooting:

- 1. Lift the press beam, take out all the boards inside.*
- 2. Make sure the working pressure of the pneumatic system.*
- 3. Check the air-flow of the back end-cutting cylinder.*
- 4. Check the proximity switch on the top of the back end-cutting unit.*
- 5. Check the distance between two consecutive boards.*
- 6. Press "reset".*



RESET

MENU

Der Zweck der End-Schalter Nr. 1 und Sensor Nr.2 ist es, das Kappsägenaggregat anzusteuern!

Der Kontaktabstand vom Sensor-Schalter zum Auslöser sollte 1 bis 2mm betragen.

Zur Fehlerbehebung sollte nach diesen Punkten vorgegangen werden:

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

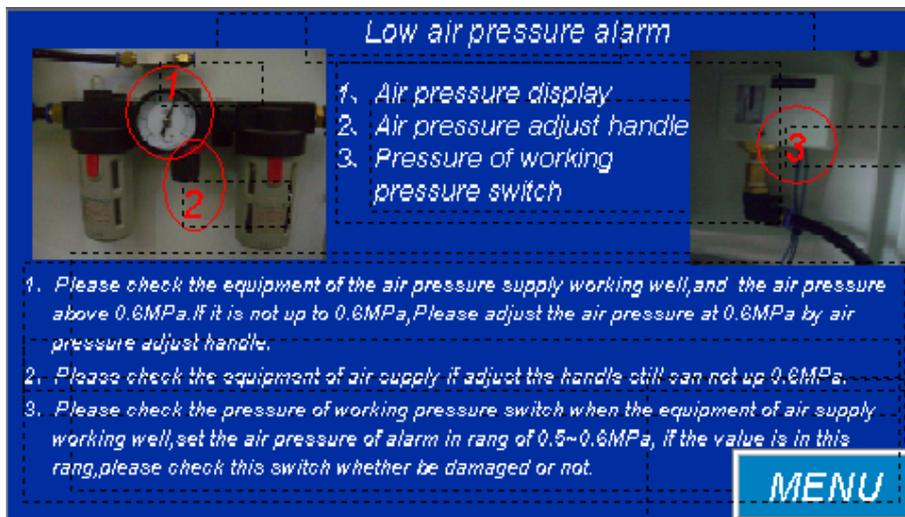
7.2.4 NOT AUS Schalter Positionen



NOT AUS Schalter 1. Bedien-Panel

2. beim Werkstück Ausschub / Förderband.

7.2.5 Druckeinstellung und mögliche Fehlerbehebungen



1. Druckanzeige
2. Druckluft Einstellschraube
3. Arbeitsdruckschalter

1. Am Druckluftregler den Druck von 0,6 MPa (Anzeige 1) überprüfen, beziehungsweise mit der Einstellschraube (2) nachjustieren.
2. Bitte überprüfen Sie die gesamte Druckleitung auf Dichtheit, wenn sich der Arbeitsdruck nicht auf 0,6MPa einstellen lässt.

7.3 Bedienung

7.3.1 Maschine EIN- AUS schalten

Mit dem ON - OFF Schalter wird die Maschine eingeschaltet

Bedienpanel:



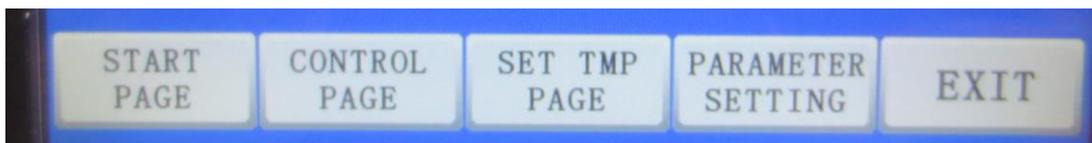
Maschine mit dem **ON / OFF** Schalter starten

NOT AUS Schalter zum Entsperren nach rechts drehen

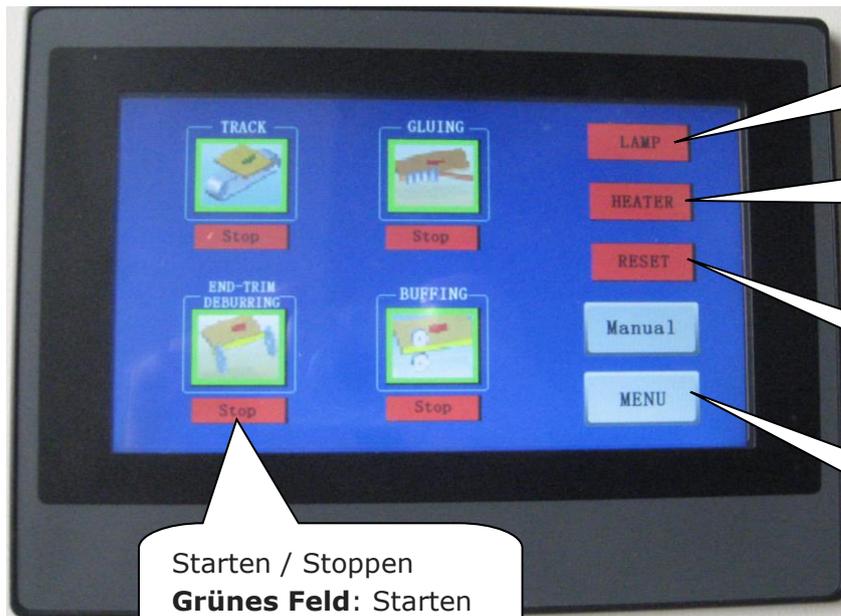


Klicken Sie hier um die Menü-Optionen anzuzeigen

Optionsmenüs:



Durch anklicken auf die jeweilige Schnittstelle wird diese angezeigt



Starten / Stoppen
Grünes Feld: Starten
Rotes Feld: Stoppen

Ein- oder Ausschalten der Arbeitsbeleuchtung

Ein- oder Ausschalten der Heizeinheit

Reset-Taste zum Optionsmenü

Hier werden die Menu-Optionen angezeigt

7.3.2 Temperatur Einstellungen und Niedertemperatur Warnung

Low-temperature alarm

1. The real temperature in the glue pot.
2. The set-up temperature
3. The main heating element
4. The probe

The pot temperature has not reached the set temperature, please start the gluing motor until the actual temperature reaches the set temperature.

Please set the temperature following the melting of the glue, the gluing unit and motor will be damaged if the temperature is set at too high or too low value.

Please check the heating element, the probe and temperature controller if the heating time is too long, these parts should be changed if they are damaged.

MENU

- 1. Die reale Temperatur im Leimbecken. - IST - Temperatur -
- 2. Die voreingestellte "Setup" Temperatur. - SOLL - Temperaturwert -
- 3. Haupt Heizelement
- 4. Die Sonde

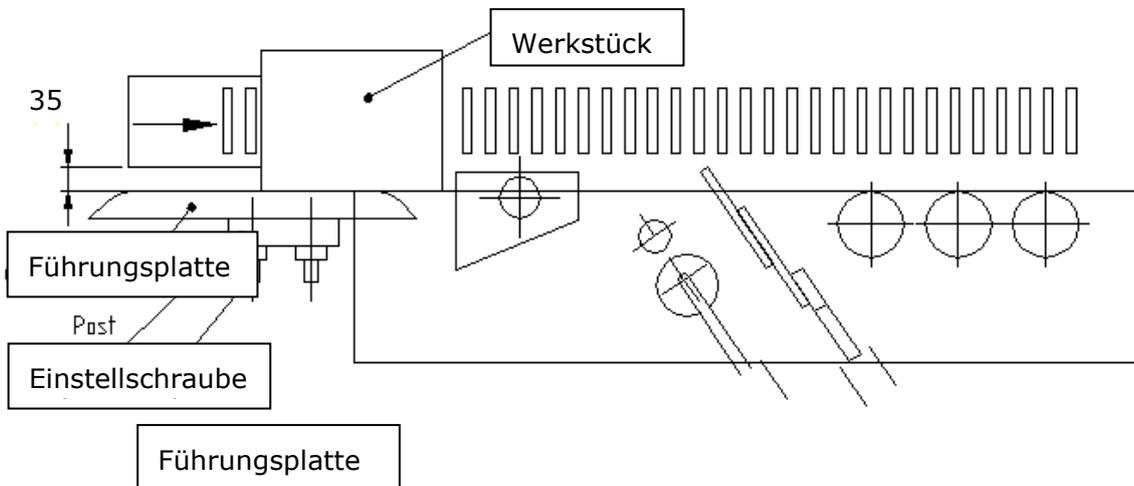
Die Maschine einschalten. Die Heizeinheit mit der "HEATER" Taste starten. Warten bis der eingestellte Temperaturwert erreicht ist.

INFO: Die Temperatur sollte dem Leimgranulat entsprechend richtig eingestellt werden. Zu hohe oder zu niedrige Temperaturen können nach dem Schmelzen des Klebers die Klebeeinheit beschädigen.

Überprüfen Sie bitte das Heizelement, die Sonde und den Temperaturregler, wenn die Erwärmungszeit zu lang ist.

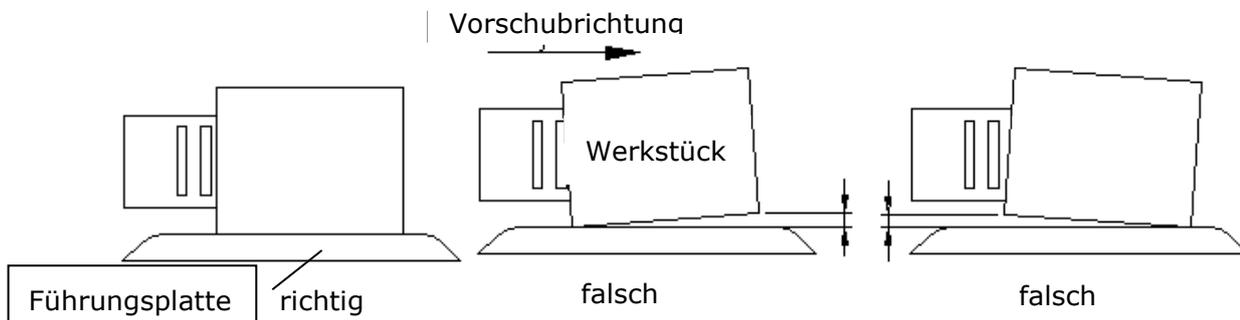
Falls dieser Fall eintritt, sollten diese Teile überprüft werden.

7.3.3 Grundeinstellungen



7.3.4 Werkstück richtig auflegen

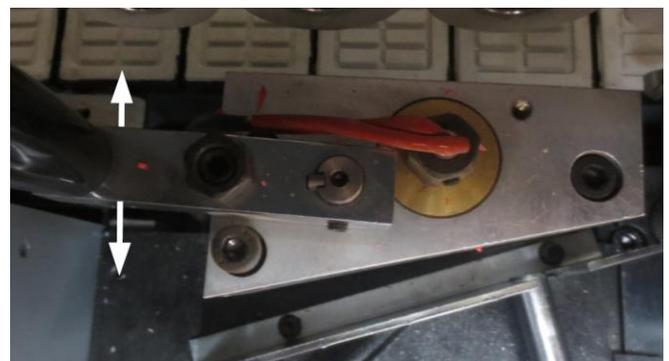
- Der Abstand zwischen der Führungsplatte und dem Förderband ist 35 mm. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück genau parallel zur Führungsplatte auf dem Förderband läuft.
- Die korrekte und fehlerhafte Auflegung des Werkstücks an der Führungsplatte



Das Werkstück muss über die gesamte Länge gut an der Führungsplatte anliegen.

7.3.5 Leimmenge einstellen

Mit der Handkurbel kann durch öffnen der Kontermutter die Leimmenge eingestellt werden.



7.3.6 Kantenbandniederhalter einstellen

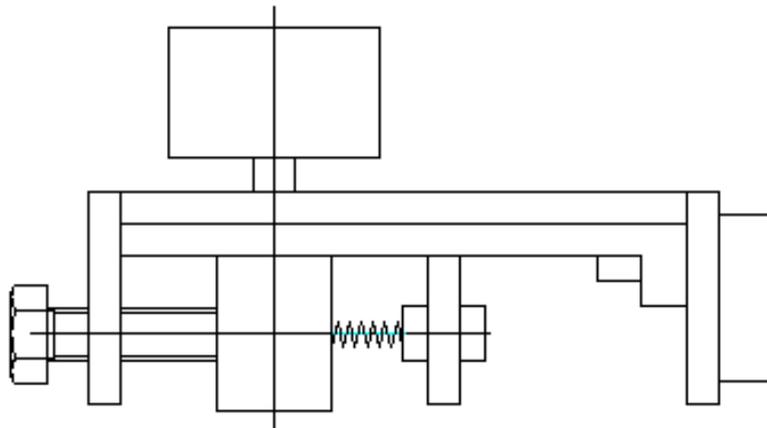
Der Kantenniederhalter sollte mit ca. 2mm Spiel eingestellt werden.



7.3.7 Anpassung der Banddruckwalze

Die Banddruckwalze sorgt für den optimalen Druck auf das Werkstück, so dass das Werkstück fest auf dem Förderband läuft.

Den Luftdruck entsprechend dem angeleimten Kantenband einstellen, etwa 2 bis 3 kg/cm².

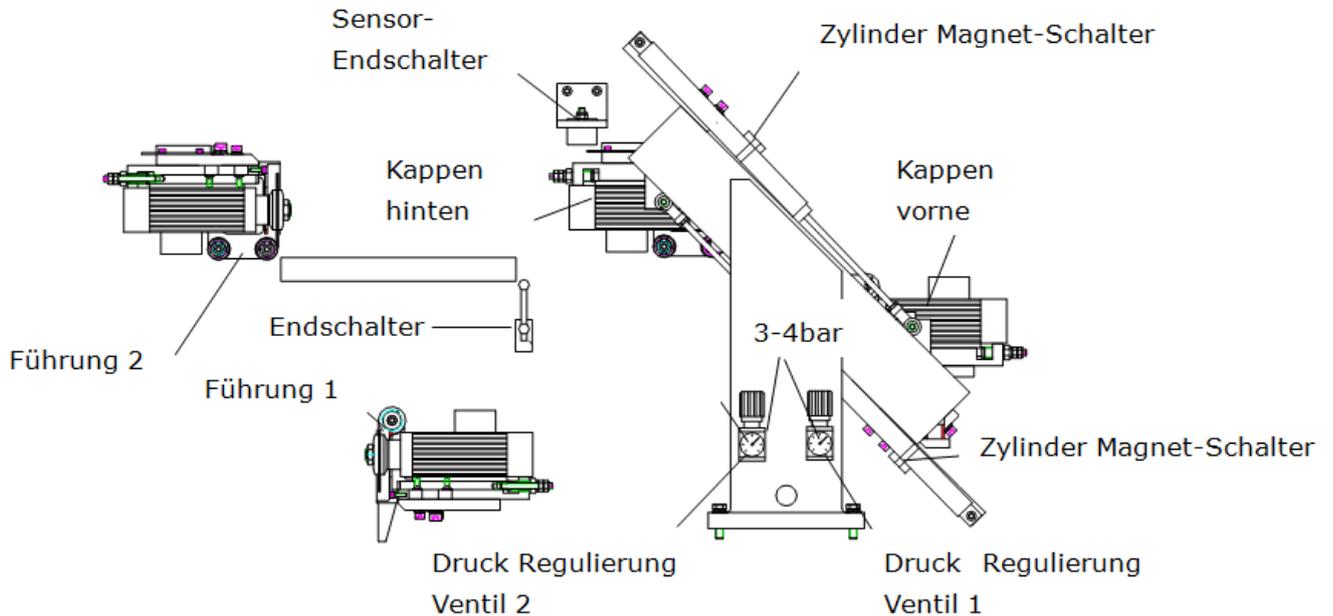


7.3.8 Einstellung Tisch-Support

Der Werkstück-Platten Ausleger wird mit der Innensechskantschraube (Inbus) gelockert und in der entsprechenden Position festgelemmt.



7.4 Kappsägenaggregat



Die Kappsägen-Einheit wird verwendet, um das überstehende Kantenband vorne und das Endlos-Kantenband 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 Endlos-Kantenband durch die obere Kappsäge am Ende automatisch abgesägt.

Nach dem Prozess fahren beide Kappsägen wieder in die Ausgangspositionen zurück.

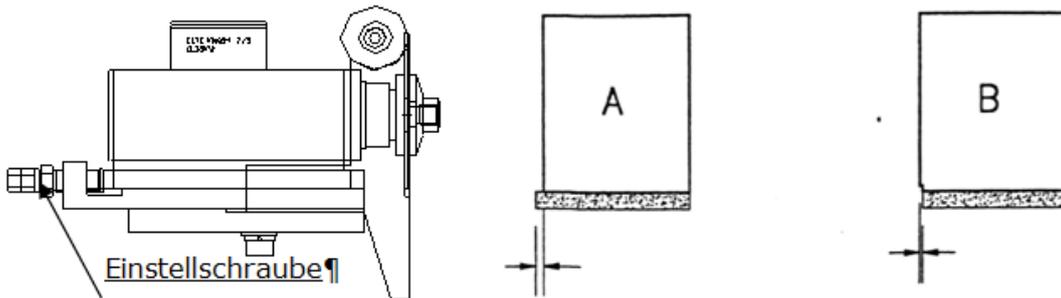
Das Druckregelventil für die vordere Kappsäge sollte auf 3 - 4 kg / cm² eingestellt werden.

Das Druckregelventil für die hintere -obere- Kappsäge wird auf 2 - 4 kg / cm² eingestellt.

7.4.1 Kappsäge justieren

Mit der Einstellschraube kann das Kantenband direkt bündig am Werkstück abgesägt werden. Abbildung "A".

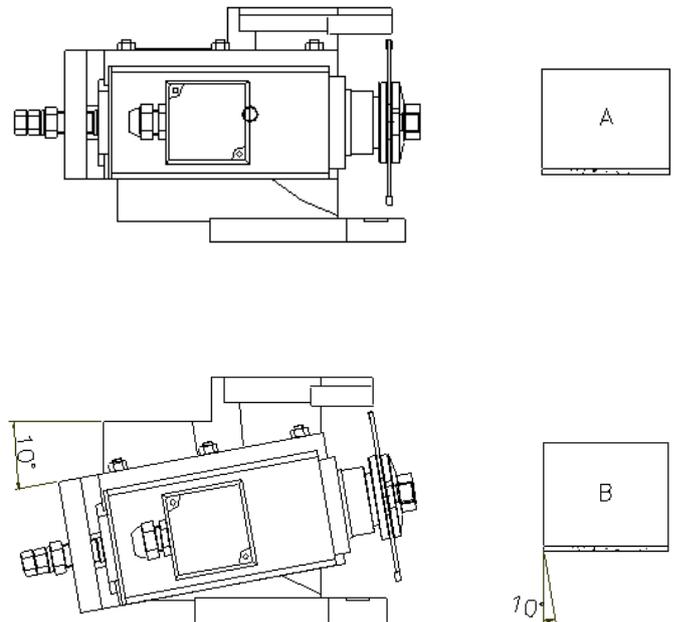
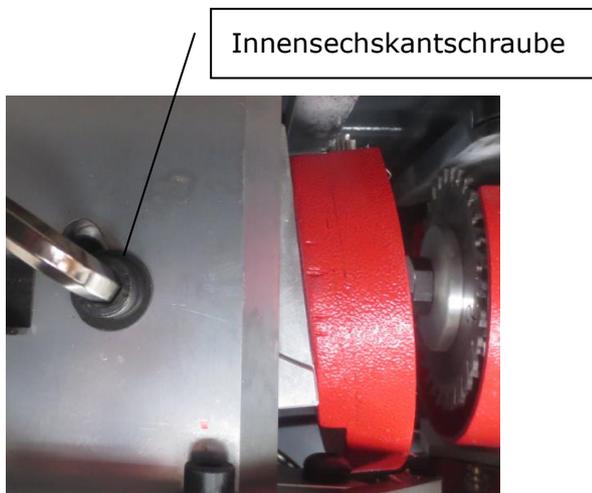
Es kann auch mit der Einstellschraube durch Drehen im Uhrzeigersinn das Sägeblatt zum Werkstück bewegt werden, sodass das Kantenband innerhalb des Werkstückes abgesägt wird wie in "B" dargestellt.



7.4.2 Einstellung Kappsägewinkel

Der Kappsägewinkel kann auf 10° eingestellt werden, wie in Bild A und B sichtbar.

Durch Lockern der Innensechskantschraube kann die vordere oder hintere Sägeeinheit bis 10° eingestellt werden.

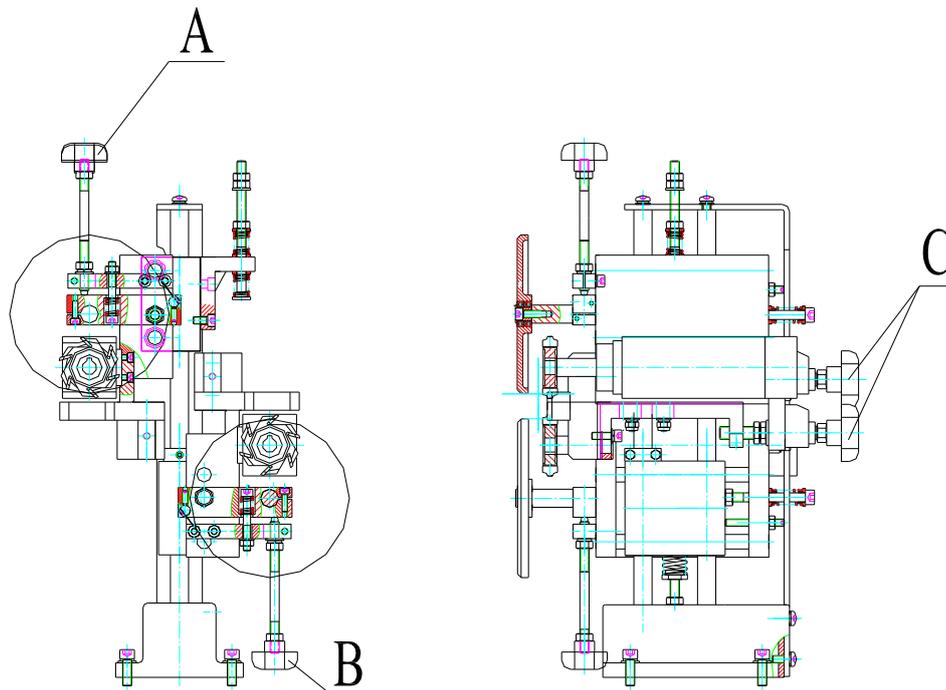


7.5 Bündig- und Radienfräsaggregat

7.5.1 Einstellung der Fräser

Die Fräseinheit oben und unten kann mit Hilfe der Einstellschrauben nachjustiert werden. Die Feineinstellung kann in der Höhe mit den Einstellknöpfen **A** und **B** gemacht werden.

Es zwei Ø70mm Kantenfräser installiert. Es sind am Fräser Radien mit R2mm vorhanden. An beiden Fräseinheiten sind Absaugungen angeschlossen die den abgefrästen Materialrückstand mit der angeschlossenen Absauganlage absaugen.



7.5.2 Einstellung

Das Fräsaggregat hat zwei Einstellungsmöglichkeiten. Sowohl axial als auch vertikal können die Fräser eingestellt werden.

Mit den Einstellschrauben C kann die Größe des Radius verändert werden.

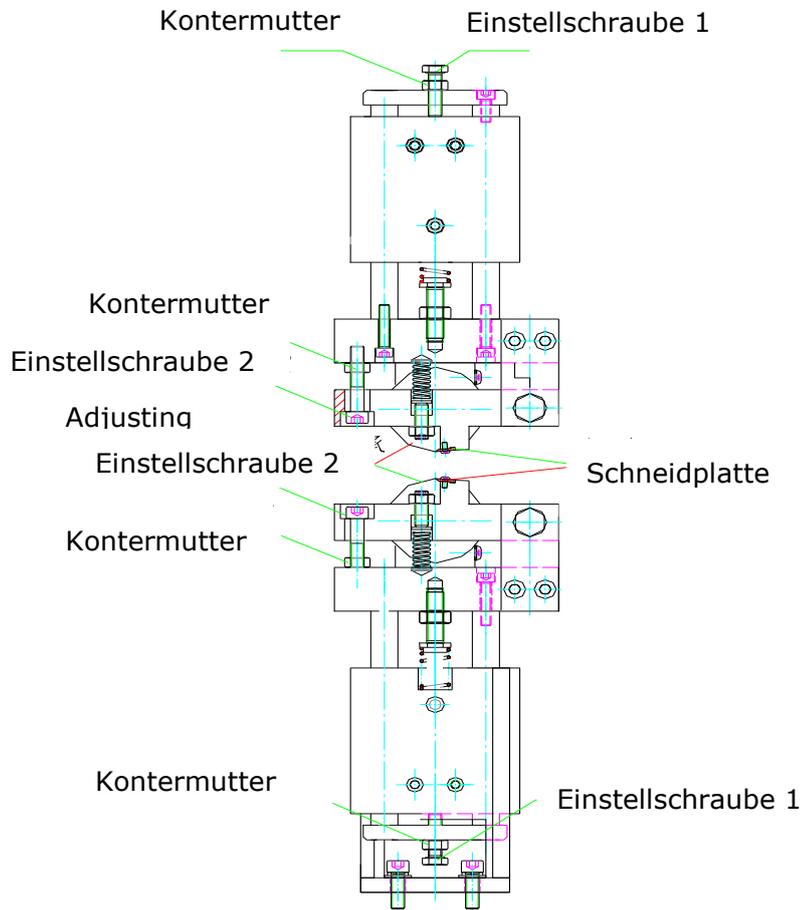
Der Fräser kann mit "+" vor und mit "-" nach horizontal verstellt werden.

Vertikal wird das Werkzeug mit dem A und B-Knopf eingestellt. Dies sollte beim Austausch der Fräser immer durchgeführt werden.

Achtung: Bei der Einstellung des A und B-Regler muss die Kreiszahl gleich sein. Der maximale Überstand des Kantenbandes am Werkstück sollte 2 mm sein.

Achtung: Beim Wechseln der Fräser sollte unbedingt auf die richtige Drehrichtungen der beiden Fräser oben und unten geachtet werden!

7.6 Flächen-Ziehklingenaggregat



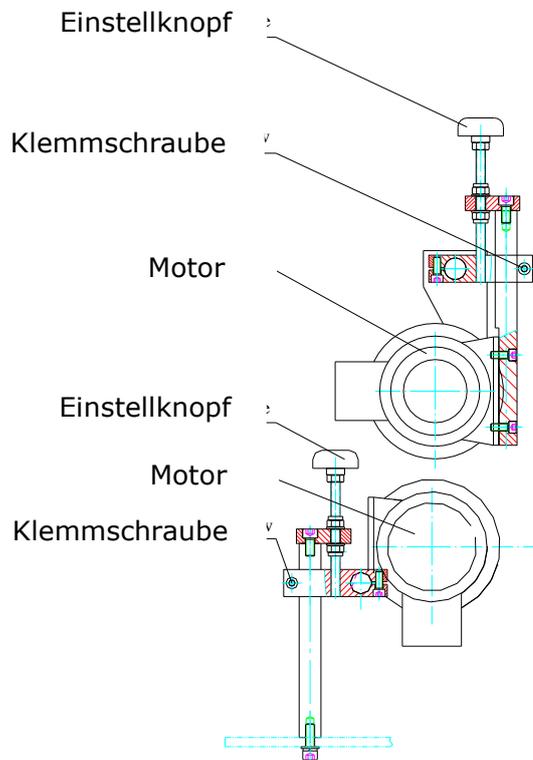
7.6.1 Einstellen der Flächenziehklingen-Einheiten

Die Höhe der oberen und unteren Einheiten kann mit der Einstellschraube 1 durch lockern der Kontermutter eingestellt werden.

Der Abstand der Stahlscheibe zur Flächenzieh Klinge sollte ungefähr 1 - 1,5mm betragen.

7.7 Poliereinheit

Die Poliereinheit mit den Schwabbelscheiben dient dazu um restlichen Kleber und die Kantenränder zu entfernen und zu polieren.



Die Drehrichtungen der Polierscheiben sind oben gegen den Uhrzeigersinn und unten mit dem Uhrzeigersinn.

Die Polierscheiben sollten auf die Kante vom Werkstück ungefähr 3 ~ 5 mm eingebettet werden. Diese Einstellung erfolgt durch lösen der Klemmschrauben und den Einstellknöpfen an der Poliereinheit.

Achtung: Reinigen Sie die Maschine nach den Arbeitsgängen mit der Druckluftpistole sowie nach dem täglichen Gebrauch.

Danach sollten die Führungen mit WT-40 Reinigungsmittel behandelt werden.

8 WARTUNG



ACHTUNG

**Bei Reinigung und Instandhaltung bei angeschlossener Maschine:
Sachschäden und schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes
Einschalten der Maschine möglich!**

Daher gilt:

Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und von der Spannungsversorgung trennen

Die Maschine ist wartungsarm und enthält nur wenig Teile, die der Bediener einer Instandhaltung unterziehen muss.

Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen.

- Die vollständige und regelmäßige Reinigung der Maschine garantiert eine lange Lebensdauer und stellt eine Sicherheitsvoraussetzung dar. Verwenden Sie ausschließlich milde Reinigungsmittel, d.h. kein Benzin, Petroleum, Soda etc ...
- Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.
- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
- Bei Lagerung der Maschine darf diese nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt werden und muss gegen den Einfluss von Witterungsbedingungen geschützt werden.
- Kontrollieren Sie zumindest wöchentlich alle Schraubverbindungen auf festen Sitz.
- **Die Beseitigung von Defekten erledigt Ihr Fachhändler**
- **Reparaturtätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden**

8.1 Reinigung

HINWEIS

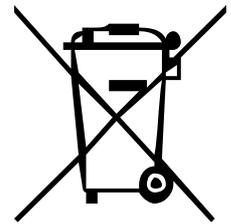
Der Einsatz von Lösungsmitteln, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an der Maschine!

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

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

8.2 Entsorgung

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



PREFACE

Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the egde banding machine KAM 215EPS.

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

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

Please read and obey the security instructions!



Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the product and prevents misunderstanding and damages of product and the user's health.

Due to constant advancements in product design, construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.

Technical specifications are subject to changes!

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts.

Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial product receipt and unpacking before putting the product into operation.

Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2015

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

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

CUSTOMER SERVICE CONTACT

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at

9 SAFETY

9.1 Intended Use

The machine only in technically perfect condition in accordance with, safety and danger, use it! Interference, which could affect safety, must be rectified immediately!

It is generally prohibited to modify safety equipment of the machine or to make ineffective!

The edge banding machine KAM 215EPS is exclusively for gluing of wood materials (solid, chipboard, veneer, etc.) determined.

For a different or additional use and resulting damage or injury takes HOLZMANN MASCHINEN no responsibility or warranty.

9.2 Working conditons

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

humidity max. 70%

temperature +5°C to +40°C +41°F to +104°F

The machine is not intended for outdoor use.

The machine is not intended for use in potentially hazardous conditions.

9.3 Prohibited use

- The operation of the machine under conditions outside of the limits, given in these instructions is not permitted.
- The operation of the machine without the safety devices provided is inadmissible
- The removal or turning off the protection devices is prohibited
- It is not permitted processing of materials with dimensions outside the limits specified in this manual.
- It is not permitted the use of tools that are not for use with KAM 215EPS suitable.
- The operation of the machine on a way or for any purpose that does not comply with the instructions of this manual to 100%, is prohibited.
- Do not leave the machine unattended, especially when children are not around. DO NOT LEAVE the workplace!

For a different or additional use and resulting property damage or injury takes HOLZMANN-MASCHINEN no responsibility or warranty.

9.4 General Safety

To avoid malfunctions, damage and physical injury **MUST** be observed:

- **Safety must be observed and regularly inspected for completeness!**
- **Warning signs and / or labels on the machine which have been removed must be replaced immediately!**



⚠ DANGER

Unauthorized modifications and tampering with the machine immediately invalidate all warranty and damage claims.



Work area and keep soil around the machine clean and free of oil, grease and residues of material!

Operation of the machine only when sufficient light, at dusk, you should no longer work.

With fatigue, lack of concentration or under the influence of drugs, alcohol or drugs is prohibited to work with the machine!



When working on the machine is suitable protective equipment (Safety glasses, hearing protection, safety shoes and work clothing) to wear!



Before servicing or adjustment the machine must be disconnected from the power supply! Turn off the main switch before disconnecting the power supply (OFF).

Use the power cord never for transportation or manipulation of the machine!



The machine may only be operated by trained waiting personnel.

Unauthorized persons, especially children, and not trained persons must be kept away from the running machine!



DURING OPERATION INDENT HANDS LOOK!

With the conveyor belt retracted workpieces release time in order not to come into contact with the sanding belt. This may cause injury to hands.



NOT IN THE OPERATION OF THE GRINDING BELT ACCESS!

Pay attention to the rotating abrasive tape and the workpiece during operation.



RISK OF ELECTRIC SHOCK WHEN TOUCHING LIVE PARTS!

Be careful not to come into contact with electrical wires and connections.



NO CHILDREN! During operation children must have a distance to the log saw.



ONLY WORK ALONE! Operation by 2 or more persons is forbidden.



⚠ DANGER

Check and follow the instructions! Non-compliance may result in serious injury or death! HOLZMANN engines can not be held liable for accidents if the safety instructions are not followed!

9.4.1 Security instructions

- Shutdown when opening the protective cover front

9.5 Residual risks

Even if they meet all the safety rules and if used properly, the following residual risks are noted:

- Risk of injury to the hands / fingers during operation.
- Danger from inhalation of toxic wood dust in chemically treated workpieces.

These risks can be minimized if all safety regulations are applied, the machine is properly maintained and serviced the machine as intended and is operated by properly trained personnel. Despite all safety devices and remains their healthy common sense and your corresponding technical suitability / training to operate a machine such as the lathe KAM 215EPS of the most important safety factor!

10 ASSEMBLY

10.1 Delivery content

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

10.2 Preparatory activities

10.2.1 Workplace requirements

Select a suitable place for the machine.

Observe the safety requirements of Chapter 9 the dimensions of the machine in section 4.2. The place chosen must guarantee and the possibility to be connected to a suction system a suitable connection to the electrical grid.

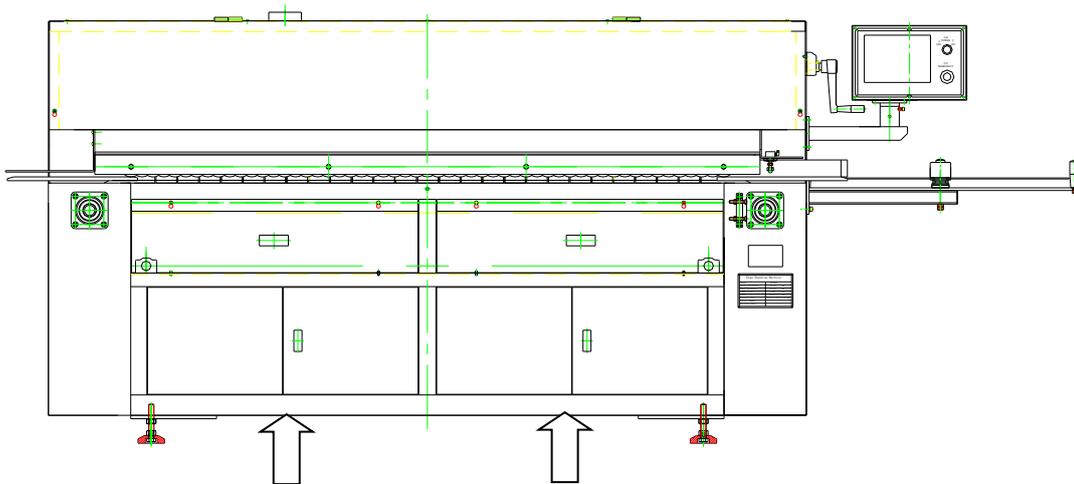
Make sure that the soil can bear the weight of the machine. The machine must be leveled horizontally at all bases simultaneously.

You must also secure around a distance of at least **0.8 m** around the machine. Upstream and downstream of the machine must be provided the necessary distance for the supply of long workpieces.

10.3 Transport / Unloading the machine

For transport of the machine is best suited to a forklift with sufficient carrying capacity.

Lift the machine carefully with the help of the truck and place it on the floor.



▲ WARNING



Check if the belt on the body of the machine is well secured.

The lifting and transportation of the machine may only be carried out by qualified personnel are carried out with appropriate equipment.

Note that the selected hoisting equipment (crane, forklift, sling etc.) are in good condition.

Also make sure that the location the weight of the machine can withstand, especially when you install the machine above the ground floor.

For maneuvering of the machine in the packaging is also a pallet trucks can be used.

10.3.1 Preparation of the surface

Eliminate the preservative, which is applied for corrosion protection of the parts without painting. This can be done with the usual solvents. Here no nitro solvent or similar means, and in no case use water.



NOTE

The use of paint thinners, gasoline, corrosive chemicals or abrasive cleaners will result in damage to the surface!

Therefore:

When cleaning, use only mild detergent

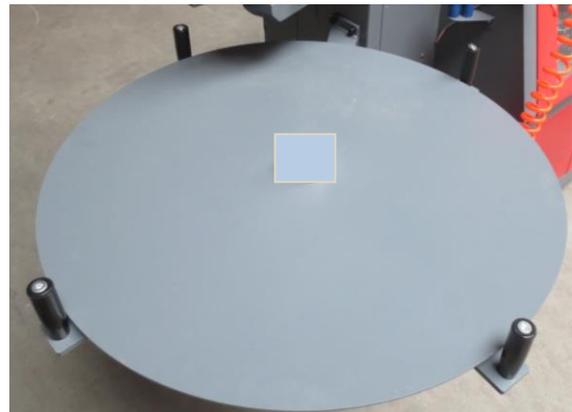
10.4 Assembly

The machine is supplied in principle fully assembled. For transport reasons, it may be that some components need to be assembled by the customer.

10.4.1 Edge band support



One of the two thrust bearings put centrally on the flat iron.



Place the edge band resting on the bearing seat center

Place the 2. thrust bearing on the edge strip support and tighten slightly with the large Allen screw.

Place the nylon round part on the axial bearing and screw with the small Allen screw.



10.4.2 Electrical Connection

ATTENTION

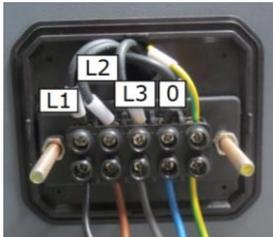


**When working with non-grounded machines:
Severe injury or even death may arise though electrocution!
Therefore:** The machine must be operated at a grounded power socket

The connection of the machine to the electric power supply and the following checks have to be carried out by a respectively trained electrician only.

1. The electrical connection of the machine is ready for operation on a grounded outlet!
2. The connector must not be manipulated!
3. The grounding conductor is designed yellow-green!
4. The supply mains must be protected by 16A.
5. Check whether the mains voltage matches the requirements of the machine.
6. Check the electrical connection to the correct direction.
7. When the engine is running in the wrong direction, two phases are conducting swap.
8. In the event of repair or replacement of the ground wire must not be connected to a socket under tension!
9. Make sure that an eventual extension cord is in good condition and suitable for the power transmission. An undersized cable reduces the power transmission and heats up.
10. A damaged cable must be replaced immediately!

	NOTICE	
	Operation is only allowed with safety switch against stray current (RCD max. stray current of 30mA)	

	NOTICE		
	Use only permitted extension cable with cross-section the one in the following table declared.		
Voltage	Extension	Cross-section	
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²	
	<44 m	2,5 mm ²	
	<70 m	4,0 mm ²	
	<105 m	6,0 mm ²	
Power connection 400V:	Unscrew cover 	5-wire with neutral conductor 	

10.4.3 compressed air connection

Connect the compressed air unit to the compressed air.

The pressure setting should be set to about **6bar**.

compressed air connection



10.4.4 Connection of dust extraction

At the suction pipe with a diameter of 96 mm on top of the machine necessarily a Absaubanlage must be connected.

Only then can a correct gluing take place without residual particles.

11 OPERATION

Operate the machine only in perfect condition. Before each use, a visual inspection of the machine must be carried out. Safety devices, electrical cables and controls must be inspected carefully. Check screw connections for damage and tightness.

11.1 Operating Instructions



WARNING

Perform all conversion work only separation from the mains by!

11.2 Before starting the system

11.2.1 Setting the clearance height

The passage height / workpiece thickness is set with the height adjustment handwheel. The adjusted height can be read on the display.



11.2.2

11.2.2 Insert edge band in edge band feed

Das Kantenband auf die Kantenbandauflage (14) auflegen und durch die Kantenbandzuführung (17) durchführen

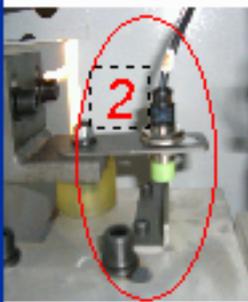


11.2.3 Settings and possible errors in the cross-cut saw unit

ALARM OF END-TRIMMING

The purpose of the No. 1 limit switch and No. 2 proximity switch is to protect the end-trimming unit!

The distance between the proximity switch in red as shown in the picture and the underneath sensor should be kept at 1~2mm.




Trouble-shooting:

1. Lift the press beam, take out all the boards inside.
2. Make sure the working pressure of the pneumatic system.
3. Check the air-flow of the back end-cutting cylinder.
4. Check the proximity switch on the top of the back end-cutting unit.
5. Check the distance between two consecutive boards.
6. Press "reset".

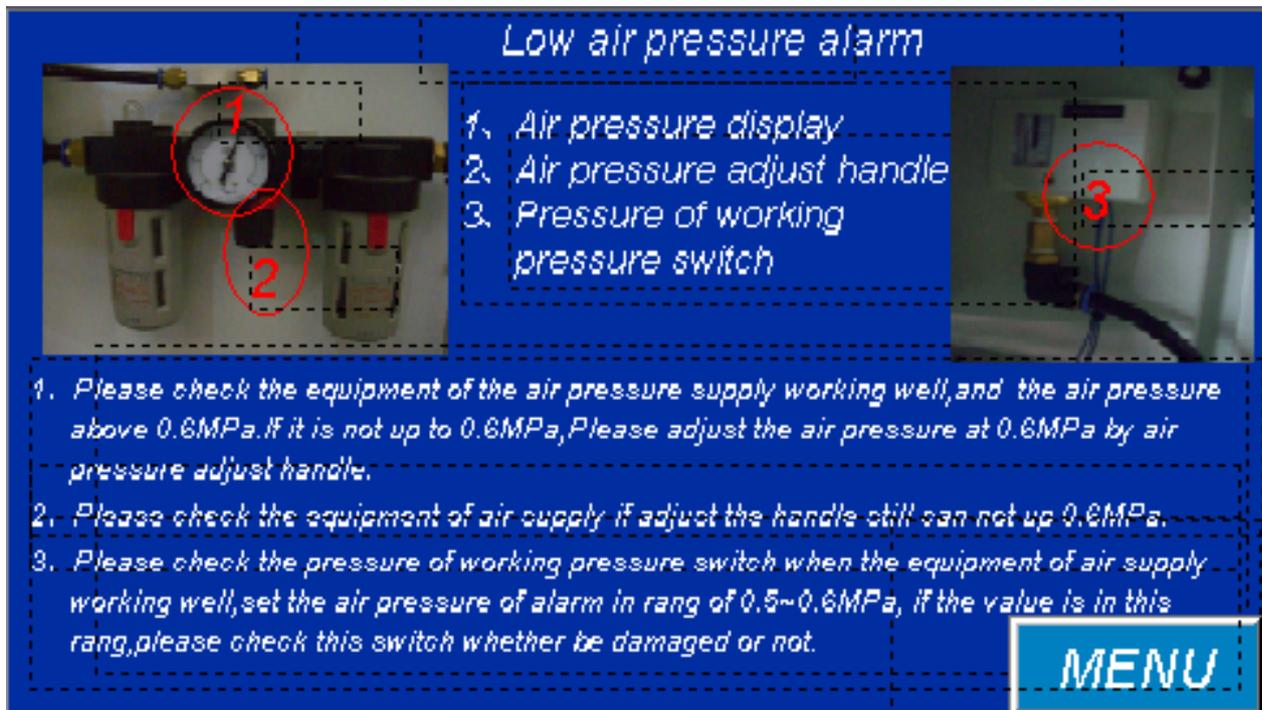
RESET

MENU

11.2.4 EMERGENCY switch positions



11.2.5 Pressure adjustment and possible fixes

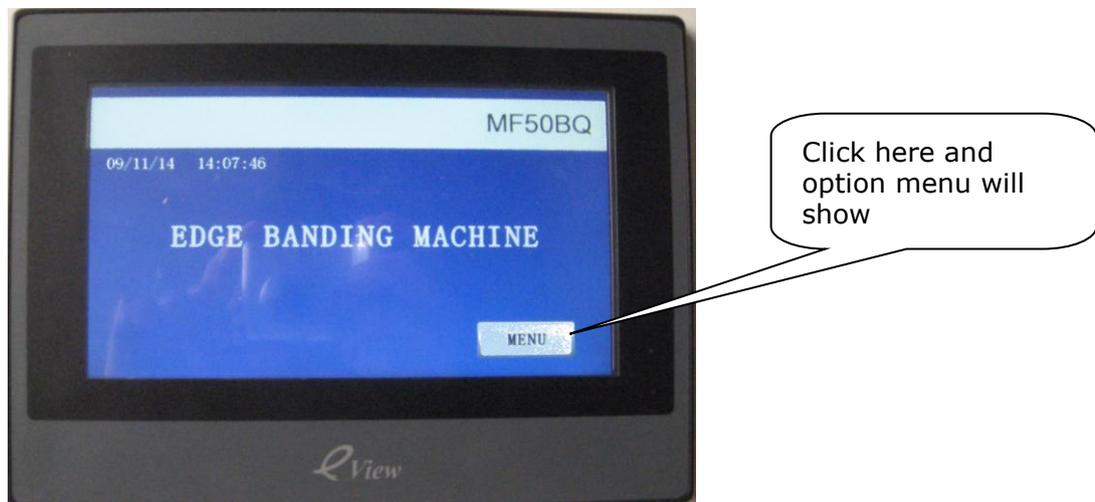
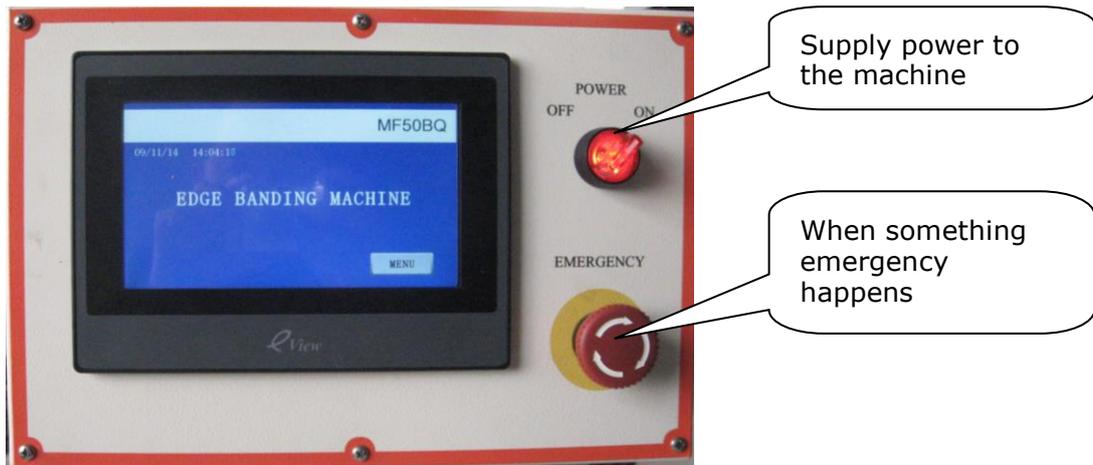


11.3 Operation

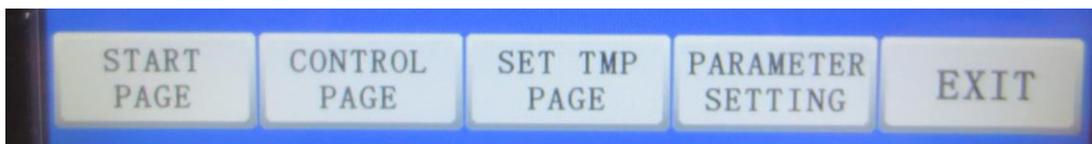
11.3.1 Turn machine ON - OFF

With the ON - OFF switch, the machine is turned on

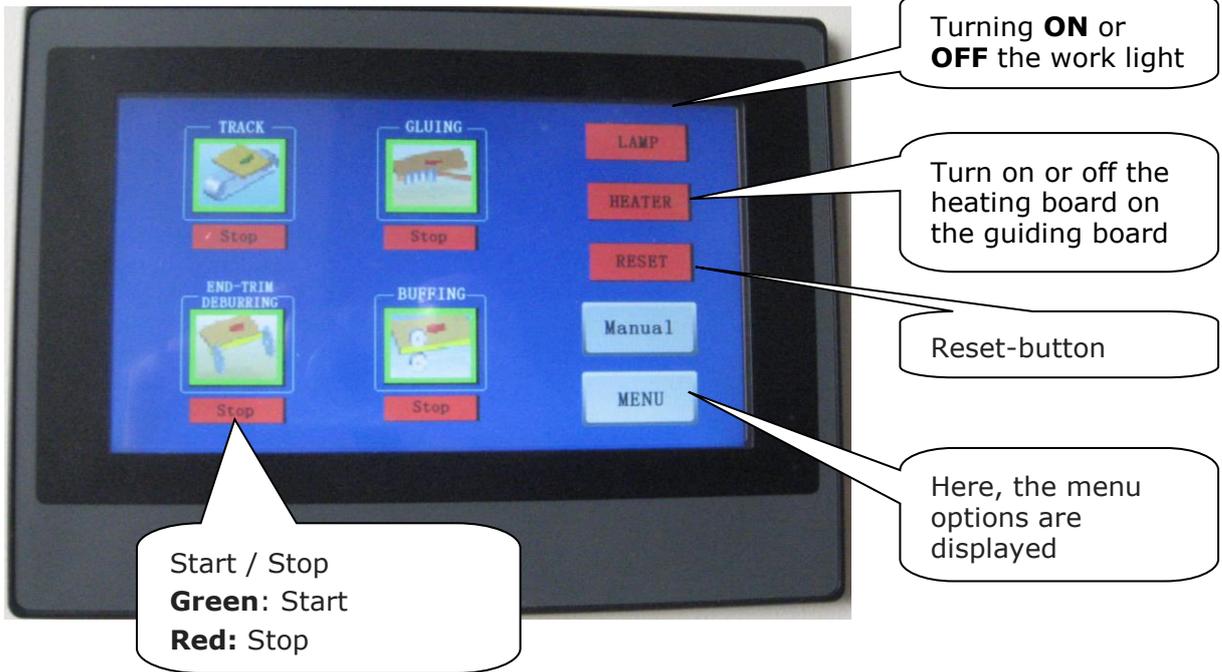
Touch panel:



Option menus:



By clicking on the respective interface, this appears



11.3.2 Temperature settings and low temperature warning

Low-temperature alarm




1. The real temperature in the glue pot.
2. The set-up temperature
3. The main heating element
4. The probe

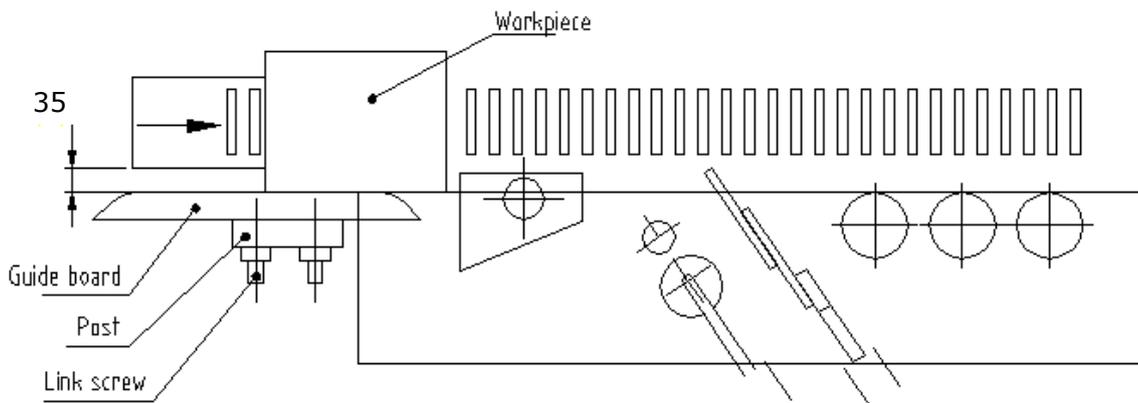
The pot temperature has not reached the set temperature, please start the gluing motor until the actual temperature reaches the set temperature.

Please set the temperature following the melting of the glue, the gluing unit and motor will be damaged if the temperature is set at too high or too low value.

Please check the heating element, the probe and temperature controller if the heating time is too long, these parts should be changed if they are damaged.

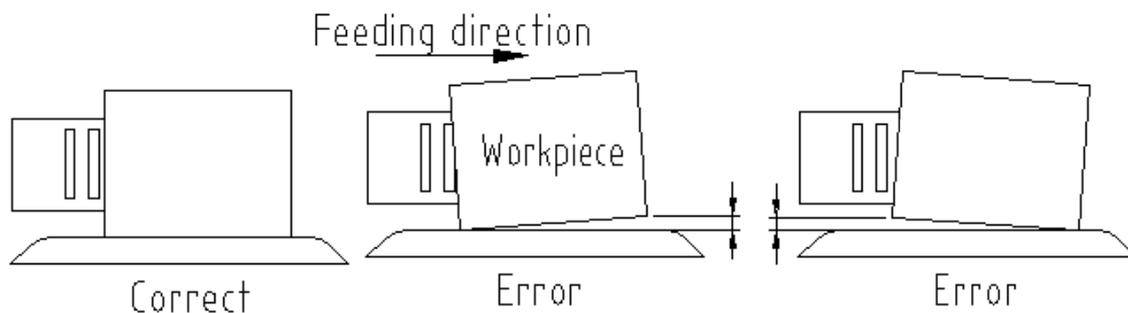
MENU

11.3.3 basic settings



11.3.4 Place the workpiece properly

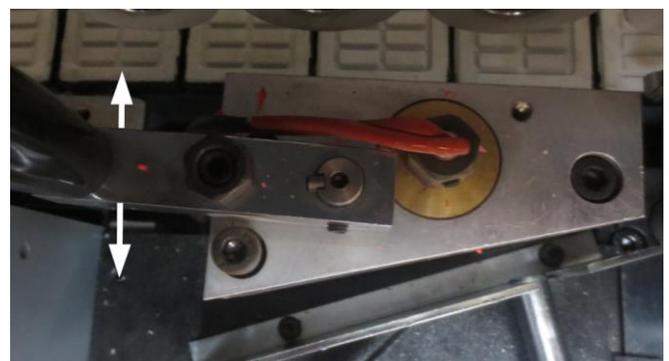
- The distance between the guide plate and the conveyor belt is 35 mm. Make sure that the workpiece runs exactly parallel to the guide plate on the conveyor belt.
- The correct and incorrect inception of the workpiece to the guide plate



The workpiece must be applied over the entire length well to the guide plate.

11.3.5 Setting glue quantity

Hand crank, by opening the lock nut to set the amount of glue.



11.3.6 Kantenbandniederhalter einstellen

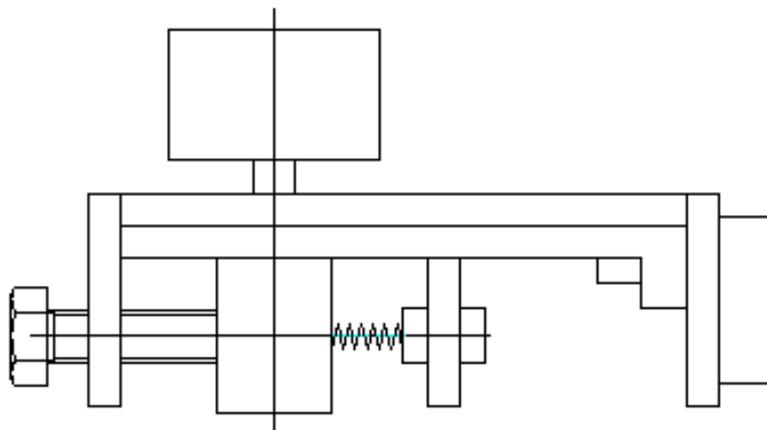
The edges down device should be set at about 2mm play.



11.3.7 Adjusting the belt platen

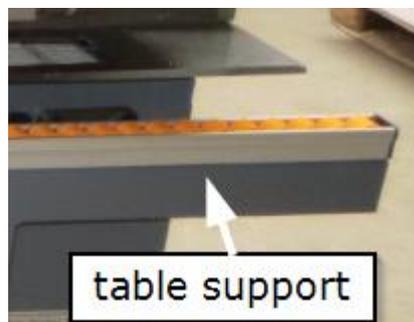
The belt platen ensures the optimum pressure to the workpiece so that the workpiece is running firmly on the conveyor belt.

Adjust the air pressure according to the glued-edge band, about 2 to 3 kg / cm².

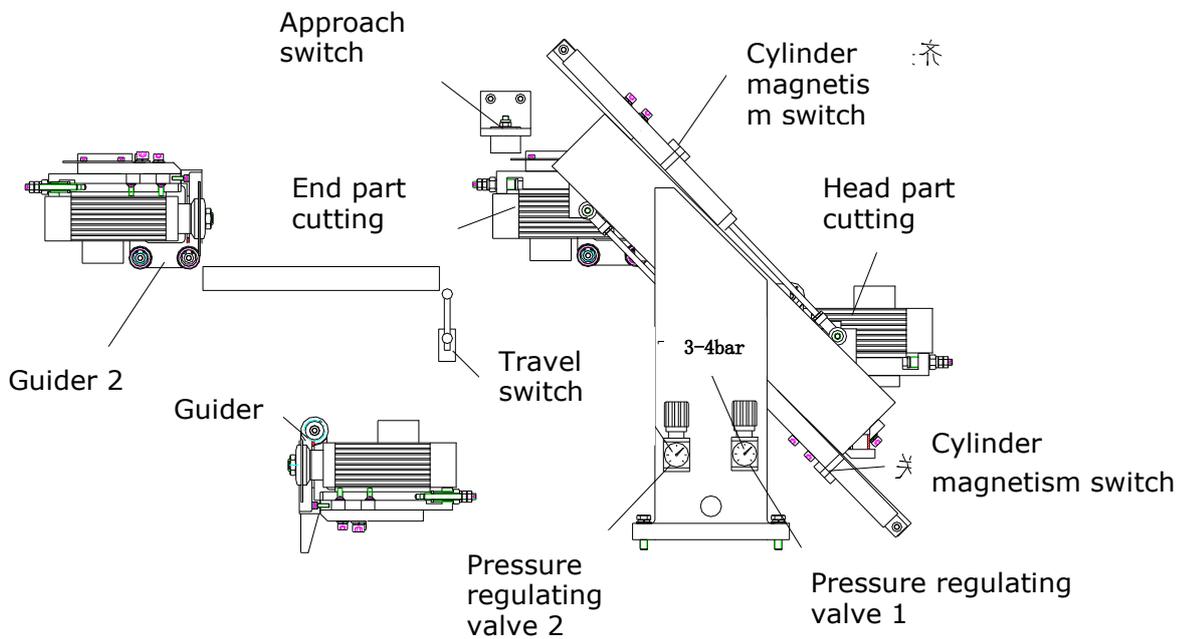


11.3.8 Setting table support

The workpiece plates boom is eased with the Allen screw (Allen) and clamped in the corresponding position.



11.4 chop saw unit



The chop saw unit is used to saw off the protruding edge band front and the continuous edge band at the workpiece end.

While the workpiece passes on the conveyor belt, the edge band is glued which is of sufficient supernatant sawn off at the forward side.

If the workpiece has reached its end, the continuous edge band is automatically cut off by the upper cross-cut saw at the end.

After the process both cross-cut saws go back to the original positions.

The pressure control valve for the front miter saw should on 3 - set 4 kg / cm².

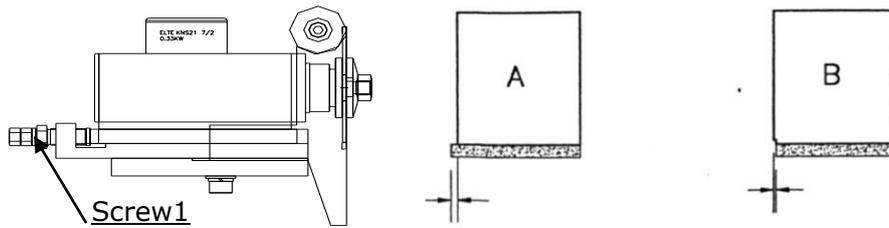
The pressure control valve for the rear -above- chop saw is set at 2 - 4 kg / cm².

11.4.1 adjusting cutting saw

By adjusting the edge band can be cut on the workpiece directly flush.

Illustration "A".

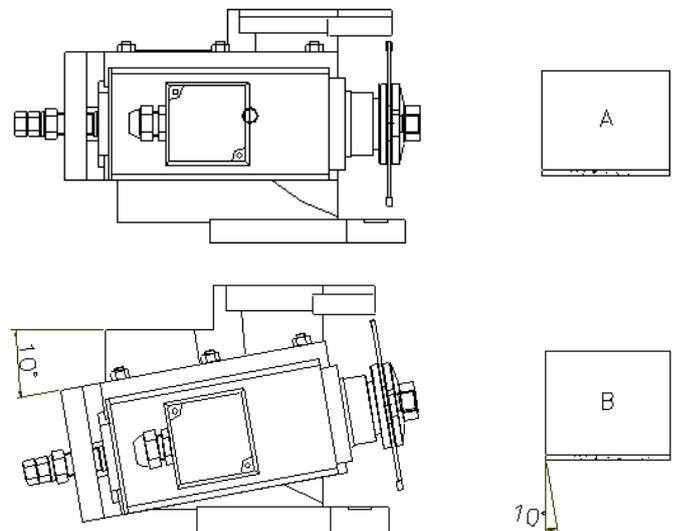
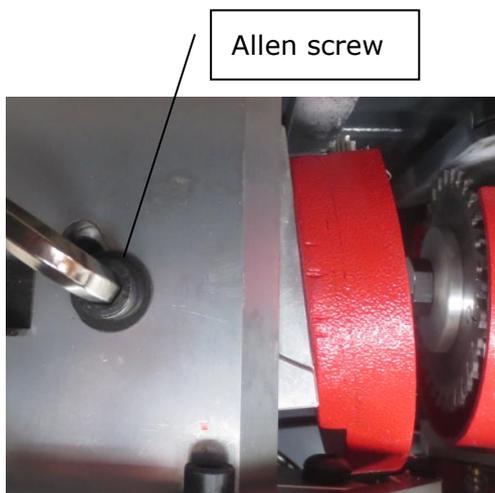
It can be moved the saw blade to the workpiece with the adjustment screw by turning it clockwise, so that the edge strip is cut off inside the workpiece as shown in "B".



11.4.2 Setting miter saw angle

The chop saw angle can be set to 10°, as seen in picture **A** and **B**.

By loosening the Allen screw the front or rear saw unit can be set to 10°.



11.5 Flush and radius trimming unit

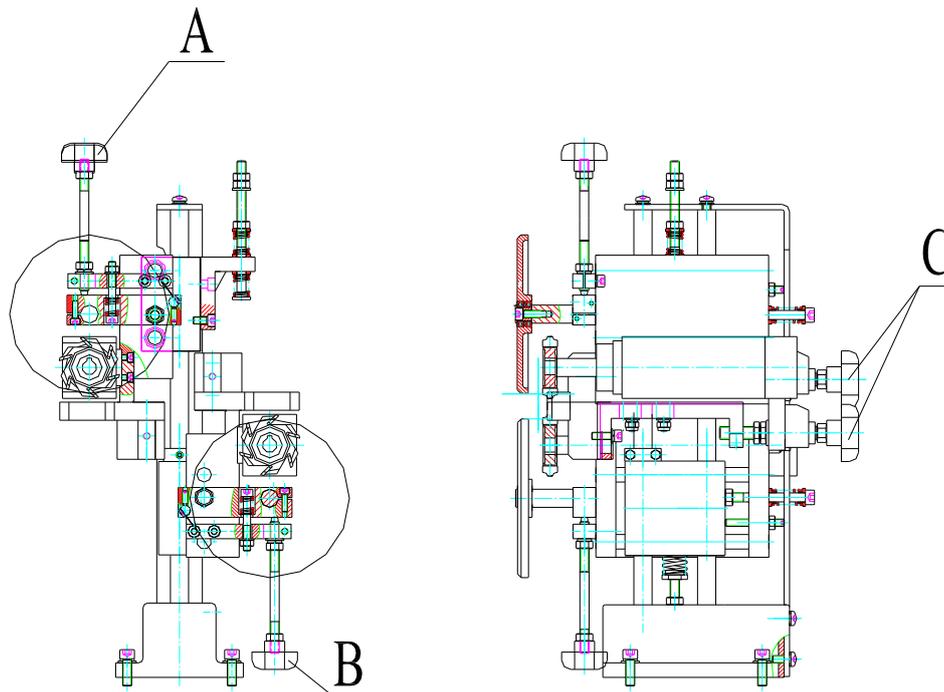
11.5.1 Setting the router

The milling unit top and bottom can be adjusted using the adjustment screws.

Fine adjustment can be made in the amount with the knobs **A** and **B**.

Two Ø70mm edge routers installed. There are on the cutter radius with R2mm available.

Both milling units are connected extraction systems which suck the milled material residue with the connected suction.



11.5.2 Adjustment

The milling unit has two settings. Both axially and vertically, the router can be set.

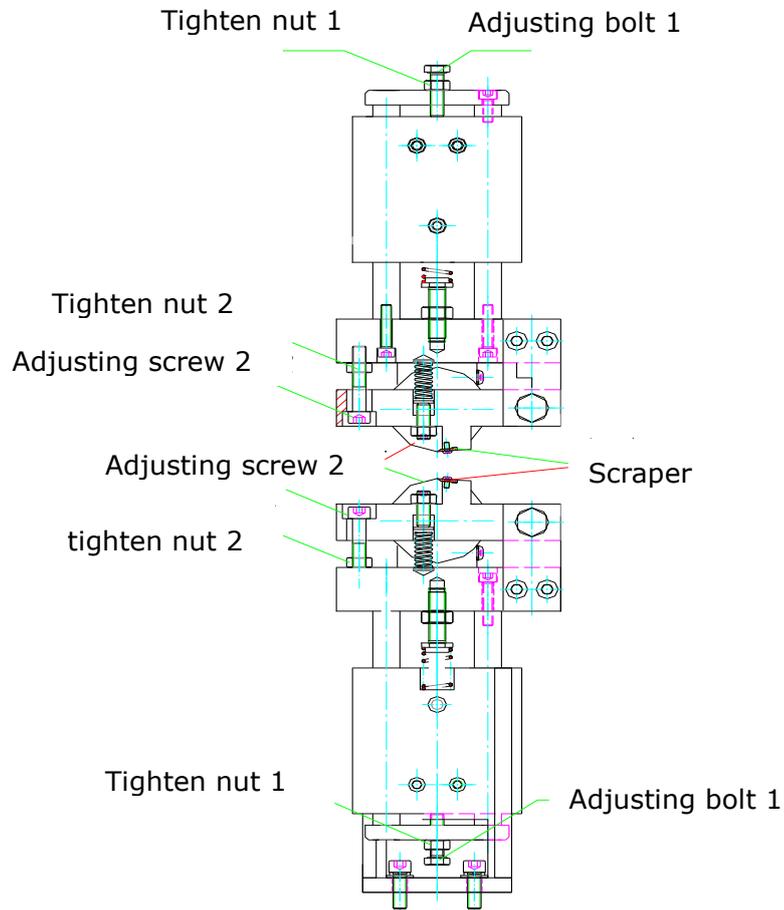
With the adjustment C the size of the radius can be changed.

The router can with "+" in front of and with "-" be adjusted for horizontal.

Vertical is set, the tool with the A and B button. This should always be carried out when replacing the cutter.

Attention: When setting the A and B control the circle number must be the same. The maximum overhang of the edge tape on the workpiece should be 2 mm.

11.6 Surface scraping unit

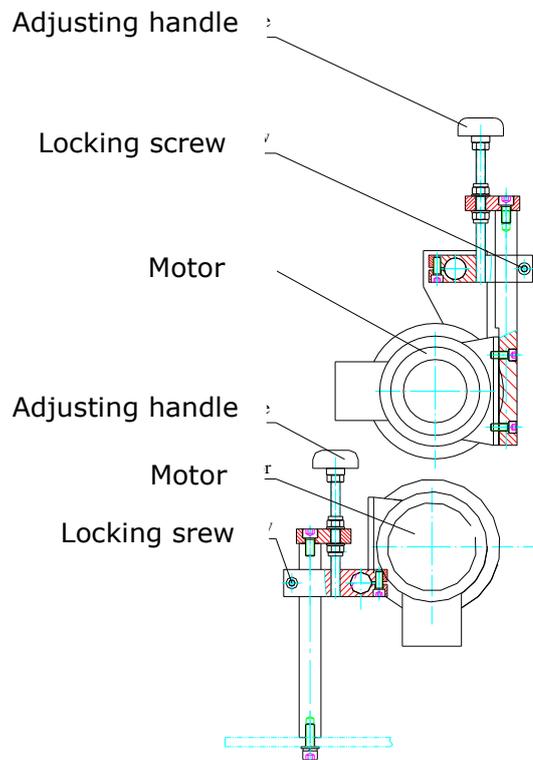


11.6.1 Setting the scraper units

The height of the upper and lower units can be adjusted using the knob 1 by loosen the locknut. The distance between the steel plate for flat scraper should be about 1 - amount to 1.5 mm.

11.7 Polishing unit

The polishing unit with the buffing serves to remaining adhesive and the edge margins to remove and polish.



The directions of rotation of the polishing wheels are top counterclockwise and clockwise below. The polishing wheels should be embedded on the edge of the workpiece about 3 ~ 5 mm. This adjustment is made by loosening the clamping screws and the adjustment knobs on the polishing unit.

Caution: Clean the machine after the operations with the compressed air gun and after daily use. Then the guides should be treated with WT-40 detergent.

12 MAINTENANCE AND CARE

ATTENTION



**During cleaning and maintenance with connected machine:
Property damage and serious injury from inadvertent switching on the machine!**

Therefore:

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

The machine requires little maintenance and contains little parts that must undergo the operator of a service.

Faults or defects that may affect the safety of the machine must be rectified immediately.

- The full and regular cleaning of the machine ensures a long life and is a safety requirement. Use only mild cleaning-supply medium, that means: no gasoline, kerosene, soda etc ...
 - Check regularly that the warning and safety of the machine present and properly legible condition.
 - When storing the machine must not be stored in a humid place and needs to be protected from the influence of weather conditions.
 - Check at least weekly all screws are tight.
- +
- **The elimination of defects done your dealer**
 - **Repair work may be carried out by qualified personnel**

12.1 Cleaning



NOTE

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

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

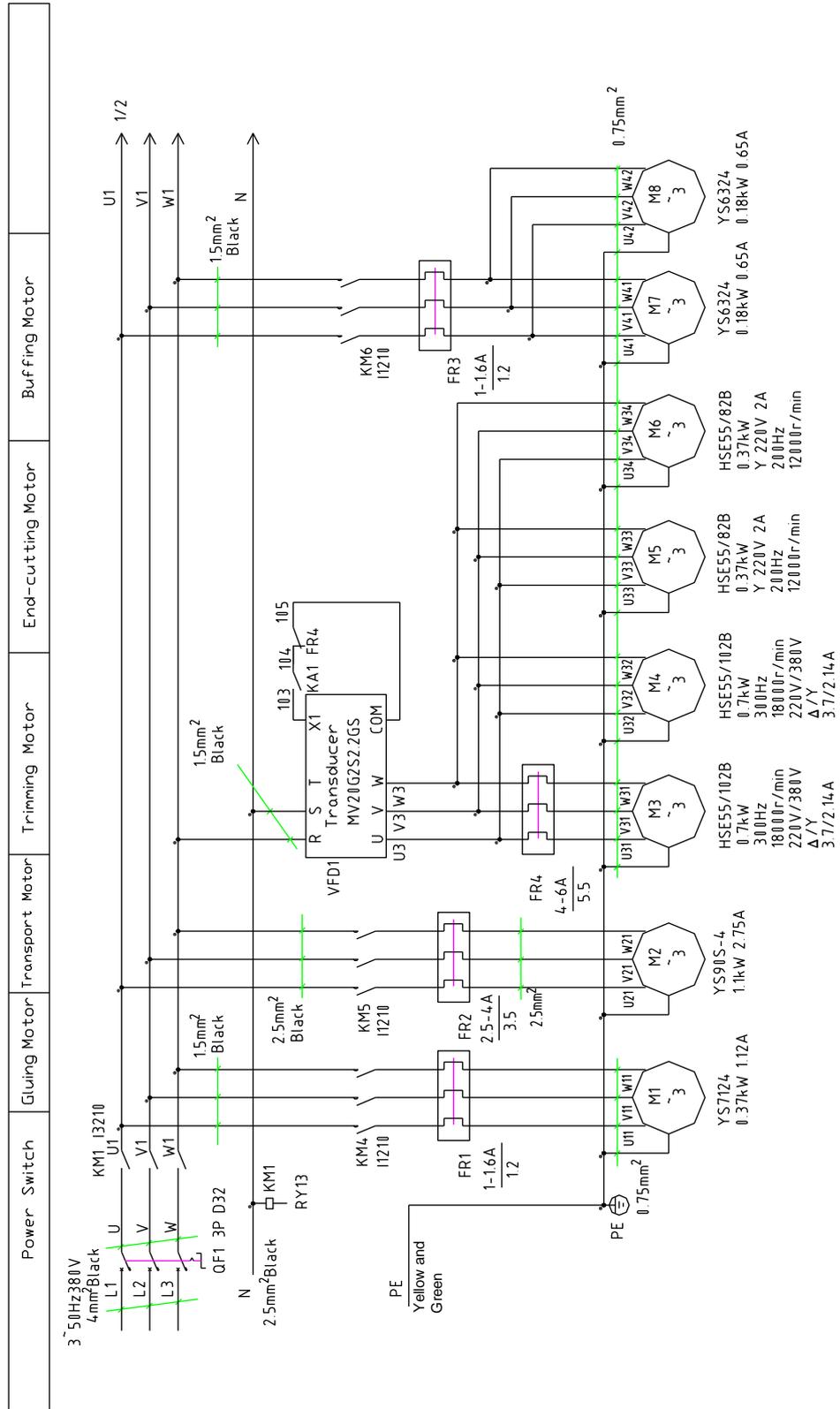
Bare surfaces of the machine against corrosion impregnate (with anti-rust WD40)

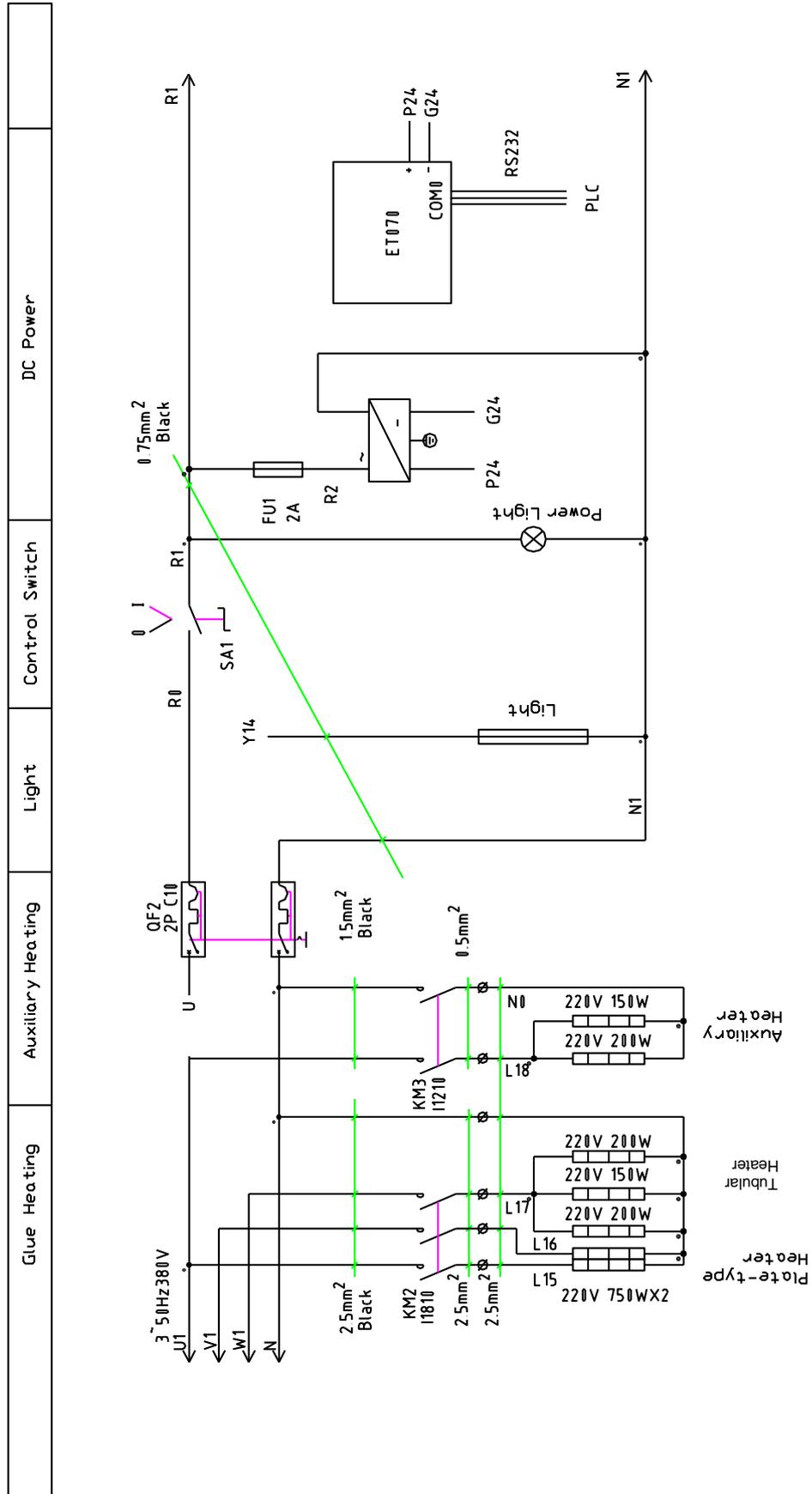
12.2 Disposal

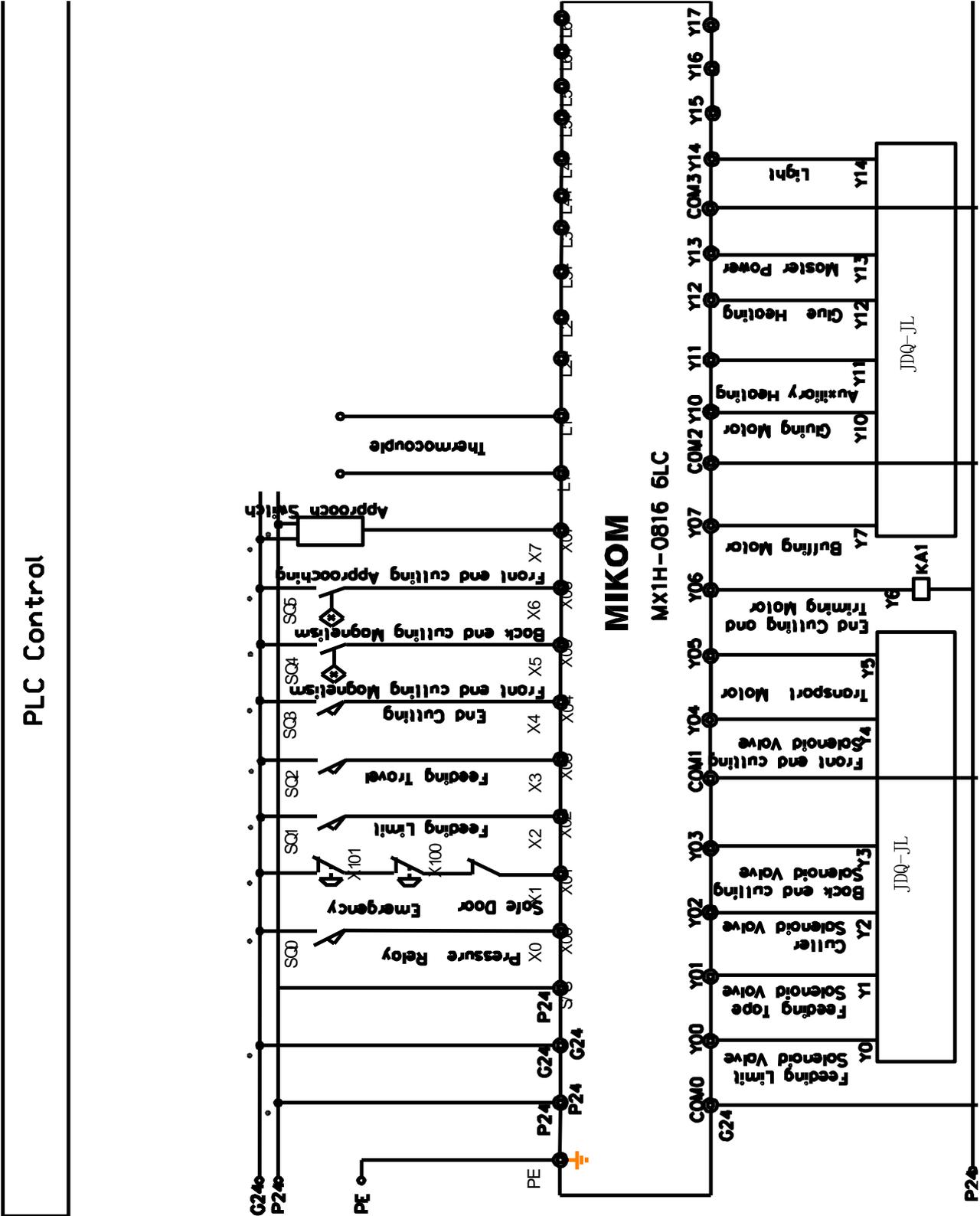
Do not dispose of the machine in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old

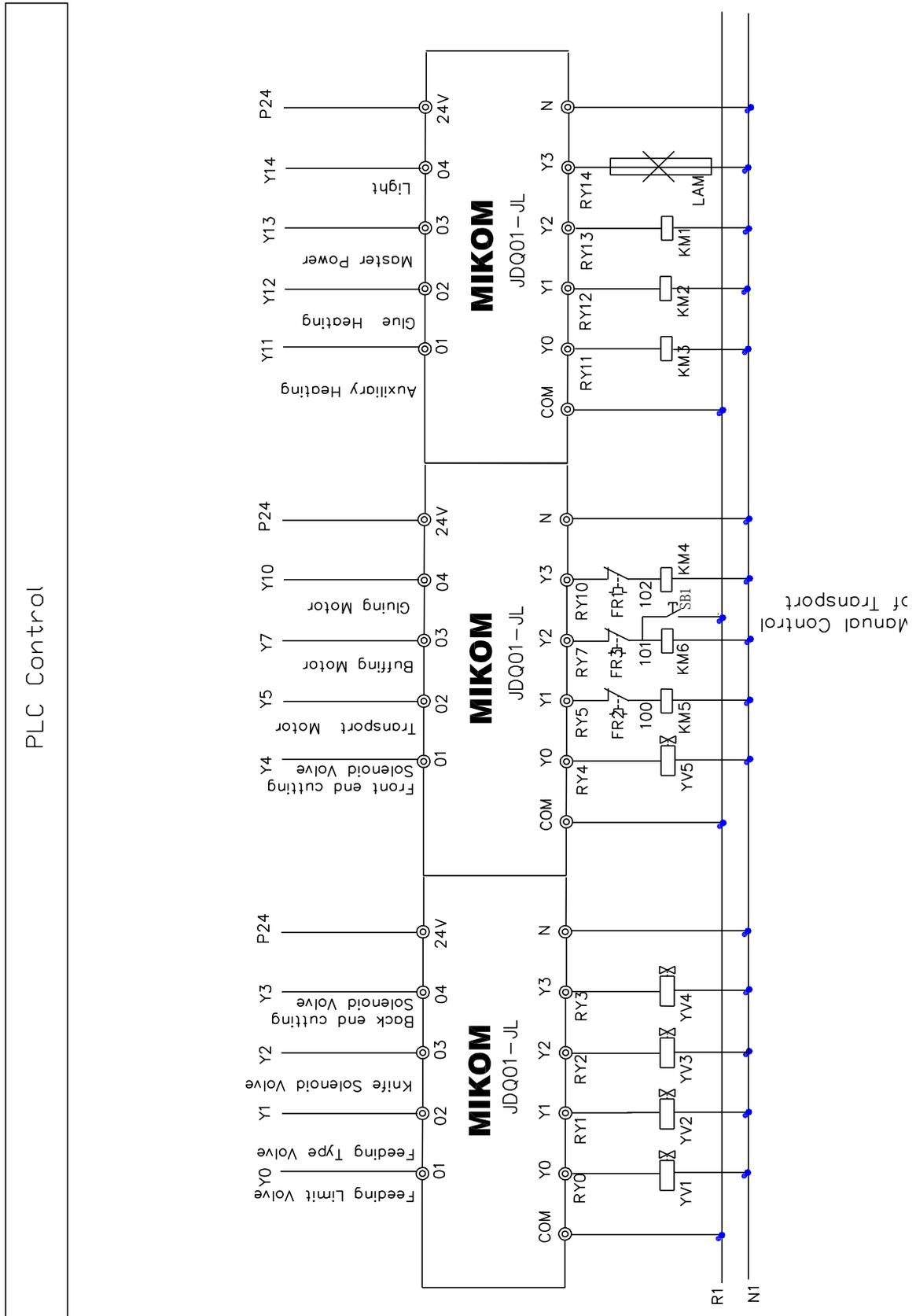


13 ELEKTRISCHE SCHALTUNGEN / ELECTRIC DIAGRAM

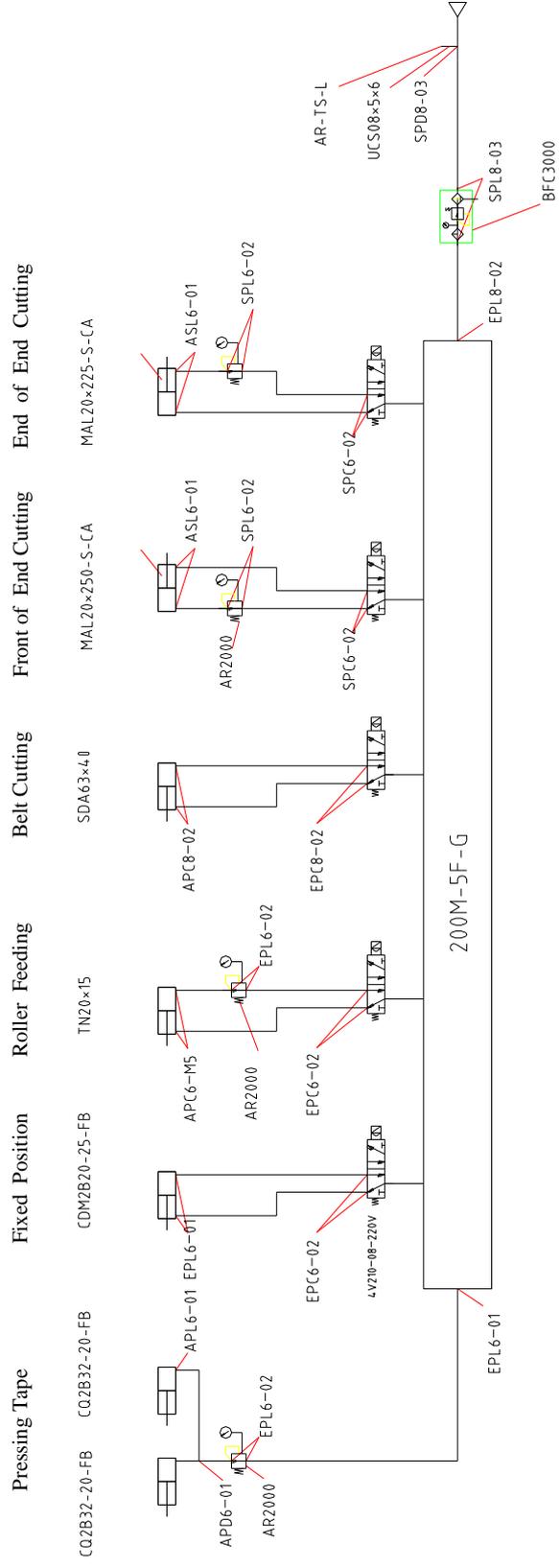








14 PNEUMATIK SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM



15 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

15.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order

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/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

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

Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation.

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

IMPORTANT

The installation of other than original spare parts voids the warranty!

So you always have to use original spare parts

When you place a spare parts order please use the service formular you can find in the last chapter of this manual. Always take a note of the machine type, spare parts number and partname. We recommend to copy the spare parts diagram and mark the spare part you need.

You find the order address in the preface of this operation manual.

16 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/ CERTIFICATE OF CONFORMITY

	<h3>Inverkehrbringer / Distributor</h3> <p>HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at</p>
	<p>Bezeichnung / name</p> <p style="text-align: center;">Kantenanleimmaschine / egde banding machine</p>
<p>Typ / model</p> <p style="text-align: center;">KAM 215EPS</p>	
<p>EG-Richtlinien / EC-directives</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 2006/42/EG ▪ 2006/95/EG 	
<p>Angewandte Normen / applicable Standards</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ EN 60204-1:2006+A1:2009, EN 1218-4:2004+A1:2005+A2:2009, ▪ EN ISO 4414:2010 	

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

Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

Technische Dokumentation
HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 14.07.2015
Ort / Datum place/date



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

Klaus Schörgenhuber
Geschäftsführer / Director

17 GARANTIEERKLÄRUNG

(Stand 24.07.2015)

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

Für diese Maschine leisten wir Garantie gemäß folgenden Bedingungen:

- A) Die Garantie umfasst die unentgeltliche Beseitigung aller Mängel an der Maschine, nach Maßgabe der nachfolgenden Regelungen (B-G), welche die ordnungsgemäße Funktion der Maschine beeinträchtigen und nachweislich auf Material- oder Herstellungsfehler beruhen.
- B) Die Garantiezeit beträgt 12 Monate, bei gewerblicher Nutzung 6 Monate, gültig ab Lieferung der Maschine an den Erstendabnehmer. Als Nachweis ist der Original-Ablieferbeleg maßgeblich, bei Selbstabholung der Maschine der Original Kaufbeleg.
- C) Zur Anmeldung von Garantieansprüchen kontaktieren Sie bitte den HOLZMANN Vertriebspartner, von dem Sie die Maschine erworben haben, mit folgenden Unterlagen:
 - >> Kaufbeleg und/oder Ablieferbeleg
 - >> ausgefülltes Serviceformular mit Fehlerbericht
 - >> Bei Anforderung von Ersatzteilen eine Kopie der Ersatzteilzeichnung, mit den benötigten Ersatzteilen markiert.
- D) Die Garantieabwicklung und der Ort der Garantierfüllung erfolgt nach Maßgabe der HOLZMANN GmbH. Leicht zu behebbende Mängel werden durch unsere Vertriebspartner beseitigt, bei komplexeren Defekten behalten wir uns eine Begutachtung in 4707 Haslach, Österreich vor. Sofern nicht explizit ein zusätzlicher Vor-Ort Servicevertrag abgeschlossen ist, gilt als Erfüllungsort der Garantieleistung stets der HOLZMANN-MASCHINEN Firmensitz in 4707 Haslach, Österreich. Die im Rahmen einer Garantiebearbeitung anfallenden allfälligen Transportkosten von und zum Firmensitz sind in dieser Hersteller-Garantie nicht abgedeckt.
- E) Garantieausschluss bei Mängeln:
 - an Maschinenteilen, welche gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß unterliegen, sowie Mängeln an der Maschine, die auf einen gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
 - die auf unsachgemäße oder fahrlässige Montage, Inbetriebnahme, bzw. Anschluss an das elektrische Netz zurückzuführen sind.
 - die auf Nichtbeachtung von Bedienungshinweisen, nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch, atypischen Umweltbedingungen, sachfremden Betriebsbedingungen und Einsatzgebiet, mangelnde bzw. unsachgemäße Wartung oder Pflege zurückzuführen sind.
 - die durch die Verwendung sowie Einbau von Zubehör-, Ergänzungs- oder Ersatzteilen verursacht wurden, die keine Original HOLZMANN Ersatzteile sind.
 - die geringfügige Abweichungen vom Soll-Zustand darstellen, welche für den Wert oder die Gebrauchstauglichkeit der Maschine unerheblich sind.
 - die auf fahrlässige konstruktionsbedingte Überbeanspruchung zurückzuführen sind. Insbesondere bei Mängeln durch Nutzung, welche durch Belastungsniveau und Umfang als gewerblich einzustufen sind, bei Maschinen, die nach Bauart und Leistungsvermögen nicht für den gewerblichen Gebrauch konstruiert und bestimmt sind.
- F) Im Rahmen dieser Garantie sind weitere Ansprüche des Käufers über die hier ausdrücklich genannten Garantieleistungen hinaus ausgeschlossen.
- G) Diese Hersteller-Garantie wird freiwillig übernommen. Garantieleistungen bewirken daher keine Verlängerung der Garantiefrist und setzen auch keine neue Frist, auch nicht für Ersatzteile, in Gang.

SERVICE

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

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 (0) 7248 61116 6

HOLZMANN Maschinen Austria www.holzmann-maschinen.at

18 GUARANTEE TERMS

(applicable from 24.07.2015)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

- A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/machine, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.
- B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.
- C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:
 - >> Original Sales receipt and/or delivery receipt
 - >> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report
 - >> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.
- D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.
Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee.
- E) The Guarantee does not cover:
 - Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the machine.
 - Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
 - Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the machine.
 - Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
 - Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
 - Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.
- F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.
- G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or machine service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to info@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +437248611166

SERVICE FORM / SERVICEFORMULAR

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

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

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

*First name, Family name / Vorname, Nachname _____

*Street, house number / Straße, Hausnummer _____

*ZIP Code, place / PLZ, Ort _____

*Country / Staat _____

*(mobile)Phone / Telefon bzw. Mobiltel. _____

International numbers with country code

* E-Mail _____

Fax _____

2. Tool information / Geräteinformationen

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

2.1 Required spare parts / benötigte Ersatzteile

Part No° / Ersatzteilnummer	Description / Beschreibung	Number/Anzahl

2.2 Problem description / Problembeschreibung

Please describe amongst others in the problem:

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

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

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

3. Additional information

INCOMPLETELY FILED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!
 FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES /
 DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.
 FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF
 THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS
 BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.
 THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCE-
 LERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.
 THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!

/ Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET
 WERDEN!
 GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLISSLICH UNTER BEILAGE DES
 KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.
 BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE
 DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF
 DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIE-
 RUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.
 VIELEN DANK!

Produktbeobachtung

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

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

Product experience form

We observe the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post:

Meine Beobachtungen/ My experiences:

Name:
Product:
Purchase date:
Purchased from:
My Email:

Thank you for your kind cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACTS:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Fax 0043 7248 61116-6

info@holzmann-maschinen.at