

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

KANTENANLEIMMASCHINE

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

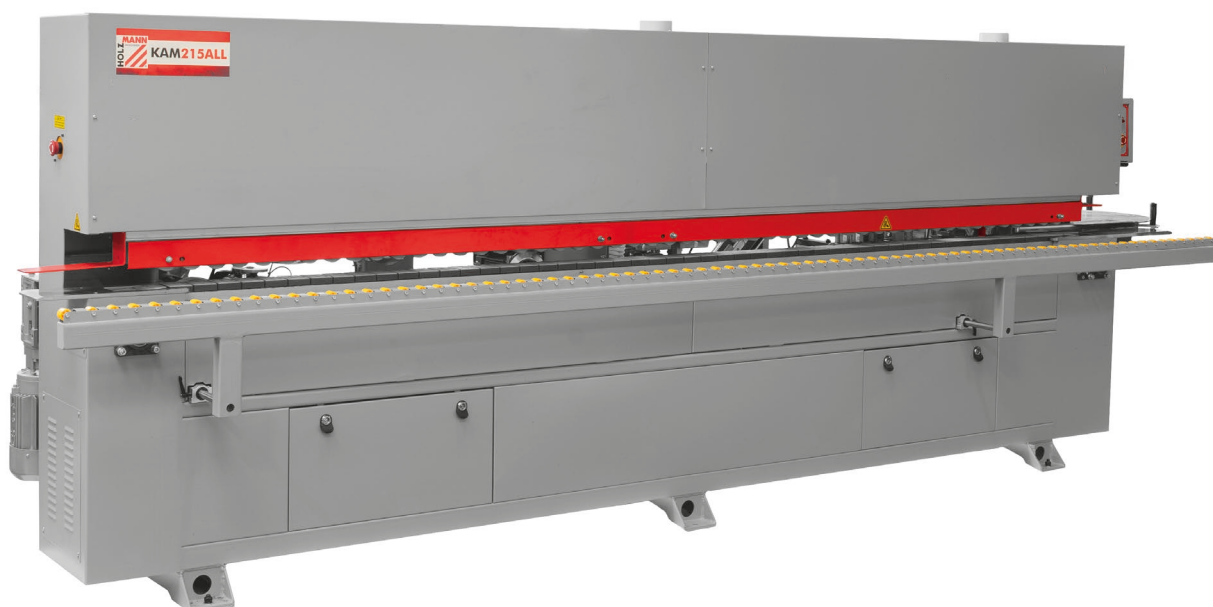
EDGE BANDING MACHINE

CZ NÁVOD K POUŽITÍ

OLEPOVAČKA HRAN

ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO

ENCOLADORA DE CANTOS



CE

KAM215all



1 INHALT / INDEX / OBSAH / ÍNDICE

1	INHALT / INDEX / OBSAH / ÍNDICE	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY / SEÑALES DE SEGURIDAD	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	11
4	VORWORT (DE)	13
5	SICHERHEIT	14
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	14
5.1.1	Technische Einschränkungen	14
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen	14
5.2	Anforderungen an Benutzer	14
5.3	Sicherheitseinrichtungen	14
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise	15
5.5	Elektrische Sicherheit	15
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine	16
5.7	Gefahrenhinweise	16
6	TRANSPORT	17
7	MONTAGE	17
7.1	Lieferumfang prüfen	17
7.2	Der Arbeitsplatz	17
7.3	Zusammenbau der Maschine	17
7.4	Elektrischer Anschluss	19
7.4.1	Starkstrom-Anschluss herstellen	19
7.5	Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem	20
7.6	Anschließen an die Druckluftversorgung	20
8	BETRIEB	20
8.1	Vorbereitende Tätigkeiten	20
8.1.1	Kleber-Granulat einfüllen	20
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	23
8.1.9	Einstellung Ecken/Kantentrimmaggregat	23
8.1.10	Einstellung Zierklingenaggregat	24
8.1.11	Einstellung Poliereinheit	24
8.1.12	Einstellung Werkstückhöhe	24
8.1.13	Einstellung Werkstückplattenausleger	25
8.2	Bedienung	25
8.2.1	Maschine einschalten	25
8.2.2	Klebertemperatur einstellen	26
8.2.3	De/Aktivierung der Aggregate	26
8.2.4	Anleimvorgang	27
8.2.5	Ecken/Kantentrimm	27
8.2.6	Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten	27
8.3	Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis	27
8.3.1	Anpassung Klebermenge	28
8.3.2	Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen	28
8.3.3	Anpassungen Kantenüberstand	28
8.3.4	Anpassungen Kappsäge (Kantenabschnitt)	28
8.4	Fehlermeldung und Parametereinstellungen	29
8.4.1	Fehlermeldung Niedertemperatur-Alarm	29
8.4.2	Fehlermeldung Kantenabschnitt-Alarm	29

8.4.3	Fehlermeldung Notausschalter-Alarm	29
8.4.4	Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm	30
8.4.5	Fehlermeldung Ecken/Kantentrimm.....	30
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG	30
9.1	Reinigung	30
9.2	Wartung	31
9.2.1	Instandhaltungs- und Wartungsplan.....	31
9.2.2	Fräserwechsel (Fügeaggregat).....	31
9.2.3	Sägeblattwechsel.....	32
9.2.4	Wechsel Fräser Ecken/Kantentrimm	33
9.2.5	Wechsel R-Zierklingen	33
9.2.6	Polierscheibenwechsel	33
9.3	Lagerung	34
9.4	Entsorgung	34
10	FEHLERBEHEBUNG	34
11	PREFACE (EN)	35
12	SAFETY	36
12.1	Intended Use of the Machine	36
12.1.1	Technical Restrictions.....	36
12.1.2	Prohibited Use / Forseeable Misuse	36
12.2	User Requirements.....	36
12.3	Safety Devices.....	36
12.4	General Safety Instructions	37
12.5	Electrical Safety	37
12.6	Special Safety Instructions for that machine.....	38
12.7	Hazard Warnings	38
13	TRANSPORT	38
14	ASSEMBLY	39
14.1	Checking Scope of Supply	39
14.2	The workplace	39
14.3	Assembling the machine	39
15	ELECTRICAL CONNECTION	41
15.1.1	Establishing a 400 V connection.....	41
15.2	Connecting to a dust collection system	41
15.3	Connecting to a compressed air supply	41
16	OPERATION	42
16.1	Preparatory activities	42
16.1.1	Filling with glue granulate	42
16.1.2	Inserting the edge band into the edge band feed	42
16.1.3	Adjusting the height of the edge band	42
16.1.4	Pressure regulator settings for cutter unit edge band / contact pressure	43
16.1.5	Pressure regulator settings for edge band saw.....	43
16.1.6	Setting the milling cut-off	43
16.1.7	Setting edge band saw angle.....	44
16.1.8	Setting double trimming unit.....	44
16.1.9	Setting corner trim	45
16.1.10	Setting R-scraper.....	45
16.1.11	Setting polishing unit	45
16.1.12	Setting workpiece height	46
16.1.13	Setting workpiece plate support.....	46
16.2	Operation	46
16.2.1	Starting the machine.....	46
16.2.2	Setting the glue temperature	47
16.2.3	De/Activation of the units	47
16.2.4	Edge banding process	48
16.2.5	Corner trim	48
16.2.6	Activate emergency stop / switch off the machine.....	48
16.2.7	Fine adjustment of parameters for desired edge result	48
16.2.8	Glue quantity adjustment	49
16.2.9	Basic setting adjusting the workpiece feed	49

16.2.10	Adjustments edge overhang.....	49
16.2.11	Adjustment edge band saw (edge section).....	49
16.3	Error message and parameter settings	50
16.3.1	Low temperature alarm	50
16.3.2	Alarm of end-trimming	50
16.3.3	Emergency stop alarm.....	50
16.3.4	Low air-pressure alarm.....	51
16.3.5	Error corner trim	51
17	CLEANING, MAINTENANCE, STORGE, DISPOSAL	51
17.1	Cleaning	51
17.2	Maintenance.....	52
17.2.1	Maintenance schedule	52
17.2.2	Cutter change (pre-milling unit)	52
17.2.3	Saw blade change.....	53
17.2.4	Corner trim cutter change.....	53
17.2.5	Polishing wheel change.....	54
17.3	Storage	54
17.4	Disposal.....	54
18	TROUBLESHOOTING	54
19	PŘEDMLUVA (CZ)	55
20	BEZPEČNOST	56
20.1	Účel použití	56
20.1.1	Technická omezení.....	56
20.1.2	Zakázané použití / Nebezpečné použití	56
20.2	Požadavky na obsluhu	56
20.3	Bezpečnostní prvky	56
20.4	Všeobecné bezpečnostní pokyny	57
20.5	Elektrická bezpečnost	57
20.6	Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj	58
20.7	Upozornění na nebezpečí	58
21	TRANSPORT	58
22	MONTÁŽ	59
22.1	Kontrola obsahu dodávky.....	59
22.2	Pracoviště.....	59
22.3	Sestavení stroje.....	59
22.4	Elektrické připojení	61
22.4.1	Připojení napájecího zdroje	61
22.5	Připojení k odsávacímu systému	62
22.6	Připojení tlakového vzduchu	62
23	PROVOZ	62
23.1	Přípravné práce	62
23.1.1	Naplnění lepícího granulátu	62
23.1.2	Zavedení hrany	62
23.1.3	Nastavení výšky hrany	63
23.1.4	Nastavení tlaku vzduchu pro zakracovací nůžky /přítlak.....	63
23.1.5	Nastavení tlaku vzduchu pro zakracovací pilu	63
23.1.6	Nastavení frézování	64
23.1.7	Nastavení úhlu zakracovací pily	64
23.1.8	Nastavení dvojitého frézovacího agregátu	65
23.1.9	Nastavení jednotky pro ořezávání rohů/hran	65
23.1.10	Nastavení jednotky cidliny	65
23.1.11	Nastavení leštící jednotky	66
23.1.12	Nastavení výšky obrobku	66
23.1.13	Nastavení podpěrného ramene desky	66
23.2	Obsluha	67
23.2.1	Zapnutí stroje	67
23.2.2	Nastavení teploty lepidla.....	67
23.2.3	Aktivace a deaktivace agregátů	68
23.2.4	Nanášení lepidla	68
23.2.5	Ořezávání rohů/hran	68

23.2.6	Aktivace nouzového zastavení / vypnutí stroje	69
23.3	Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek hrany	69
23.3.1	Nastavení množství lepidla	69
23.3.2	Nastavení základního posuvu obrobku	69
23.3.3	Nastavení přesahu hrany	69
23.3.4	Nastavení zářezávací pily (zařízení hrany)	70
23.4	Hlášení závad a nastavení parametrů	70
23.4.1	Hlášení závady nízká teplota	70
23.4.2	Chybové hlášení řezu hrany	70
23.4.3	Chybové hlášení spínače nouzového zastavení	71
23.4.4	Chybové hlášení alarmu nízkého tlaku vzduchu	71
23.4.5	Chybové hlášení při ořezávání rohů/hran	71
24	ČISTĚNÍ ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE	72
24.1	Čištění	72
24.2	Údržba	72
24.2.1	Plán servisu a údržby	72
24.2.2	Výměna frézovacích hlav (předfrézování)	72
24.2.3	Výměna pilového kotouče	73
24.2.4	Výměna frézy/frézování hrany	74
24.2.5	Výměna nože cidliny	74
24.2.6	Výměna leštících kotoučů	74
24.3	Skladování	75
24.4	Likvidace	75
25	ODSTRANĚNÍ ZÁVAD	75
26	PRÓLOGO (ES)	76
27	SEGURIDAD	77
27.1	Uso conforme a las especificaciones	77
27.1.1	Limitaciones técnicas	77
27.1.2	Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas	77
27.2	Requisitos del usuario	77
27.3	Dispositivos de seguridad	77
27.4	Indicaciones generales de seguridad	78
27.5	Seguridad eléctrica	78
27.6	Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina	79
27.7	Advertencias de peligro	79
28	TRANSPORTE	80
29	MONTAJE	80
29.1	Comprobación del volumen de suministro	80
29.2	El lugar de trabajo	80
29.3	Montaje de la máquina	80
29.4	Conexión eléctrica	82
29.4.1	Establecimiento de la conexión a la corriente de alto voltaje	82
29.5	Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo	83
29.6	Conexión al suministro de aire comprimido	83
30	FUNCIONAMIENTO	83
30.1	Tareas preparatorias	83
30.1.1	Llenado del granulado de adhesivo	83
30.1.2	Insertar la cinta de cantear en el sistema de alimentación de la cinta	84
30.1.3	Ajuste de la altura de la cinta de cantear	84
30.1.4	Ajustes del regulador de presión de la cizalla /presión de contacto	84
30.1.5	Ajustes del regulador de presión del retestador	84
30.1.6	Ajuste del arranque de fresado	85
30.1.7	Ajuste del ángulo del retestador	85
30.1.8	Ajuste del grupo refilador	86
30.1.9	Ajuste de la recortadora de esquinas/bordes	86
30.1.10	Ajuste del grupo rascador	87
30.1.11	Ajuste de la unidad de pulido	87
30.1.12	Ajuste de la altura de la pieza de trabajo	87
30.1.13	Ajuste del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo	88
30.2	Manejo	88

30.2.1	Encendido de la máquina	88
30.2.2	Ajuste de la temperatura del adhesivo.....	89
30.2.3	Activación y desactivación de los grupos.....	89
30.2.4	Proceso de encolado.....	90
30.2.5	Recorte de esquinas/bordes	90
30.2.6	Activación de la parada de emergencia / apagado de la máquina.	90
30.3	Ajuste fino de parámetros para obtener el resultado deseado en los cantos.....	90
30.3.1	Ajuste de la cantidad de adhesivo	91
30.3.2	Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo	91
30.3.3	Ajustes del saliente del borde.....	91
30.3.4	Ajustes del retestador (corte del canto).....	91
30.4	Mensaje de error y ajustes de parámetros	92
30.4.1	Mensaje de error "Alarma por baja temperatura".....	92
30.4.2	Mensaje de error "Alarma de corte del canto".....	92
30.4.3	Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia"	93
30.4.4	Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión".....	93
30.4.5	Mensaje de error Recorte de esquinas/bordes	93
31	LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS.....	94
31.1	Limpieza	94
31.2	Mantenimiento	94
31.2.1	Programa de conservación y de mantenimiento	94
31.2.2	Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje).....	95
31.2.3	Sustitución de la hoja del retestador	95
31.2.4	Cambio de la fresa de recorte de esquinas/bordes	96
31.2.5	Cambio de los rascadores en R.....	96
31.2.6	Sustitución del disco de pulido.....	97
31.3	Almacenamiento	97
31.4	Eliminación de residuos	97
32	SUBSANACIÓN DE ERRORES.....	97
33	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM /	99
34	PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN	101
35	INVERTER PARAMETER / INVERTER PARAMETER	102
36	ERSATZTEILE / SPARE PARTS	103
36.1	Ersatzteilbestellung / Spare Parts Order.....	103
36.2	Explosionszeichnungen / Exploded View.....	105
36.2.1	Fine-Trim (double trimming unit) / Frézovací jednotka	105
36.2.2	Glueing unit / Lepící jednotka	106
36.2.3	Edgeband-feeding/cutting unit / Podávání hrany a zařezávání	107
36.2.4	End-cutting unit (mitre saw) / Zařezávání hrany koncové	108
36.2.5	Polishing unit / Leštící jednotka	109
37	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY	110
38	GARANTIEERKLÄRUNG (DE).....	111
39	GUARANTEE TERMS (EN).....	112
40	PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ).....	113
41	DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES).....	114
42	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING.....	115

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY / SEÑALES DE SEGURIDAD

DE SICHERHEITSZEICHEN **EN** SAFETY SIGNS **CZ** BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY VÝZNAM
ES SEÑALES DE SEGURIDAD DEFINITION OF SYMBOLS SYMBOLŮ
 SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS



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



DE **ANLEITUNG LESEN!** Lesen Sie die Betriebsanleitung aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen Ihrer Maschine gut vertraut, um sie ordnungsgemäß bedienen und warten zu können und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.
EN **READ THE MANUAL!** Read these operating instructions carefully and familiarize yourself well with the operating elements of your machine in order to be able to operate and maintain it properly and thus prevent damage to man and machine.

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 Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN Switch off the machine before maintenance and breaks and pull out the mains plug!

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 Persönliche Schutzausrüstung
EN Personal Protection Equipment
CZ Používejte osobní ochranné pomůcky!
ES Equipo de protección individual



DE Warnung vor rotierende scharfen Klinge
EN Warning of rotating sharp blades
CZ Varování před rotujícími ostrými nástroji.
ES Advertencia por cuchillas afiladas rotativas



DE Warnung gefährliche elektrische Spannung
EN Warning high voltage
CZ Varování před nebezpečným elektrickým napětím
ES Advertencia por tensiones eléctricas peligrosas



DE Warnung heiße Oberfläche
EN Warning hot surface
CZ Varování před horkými částmi stroje
ES Advertencia por superficies calientes

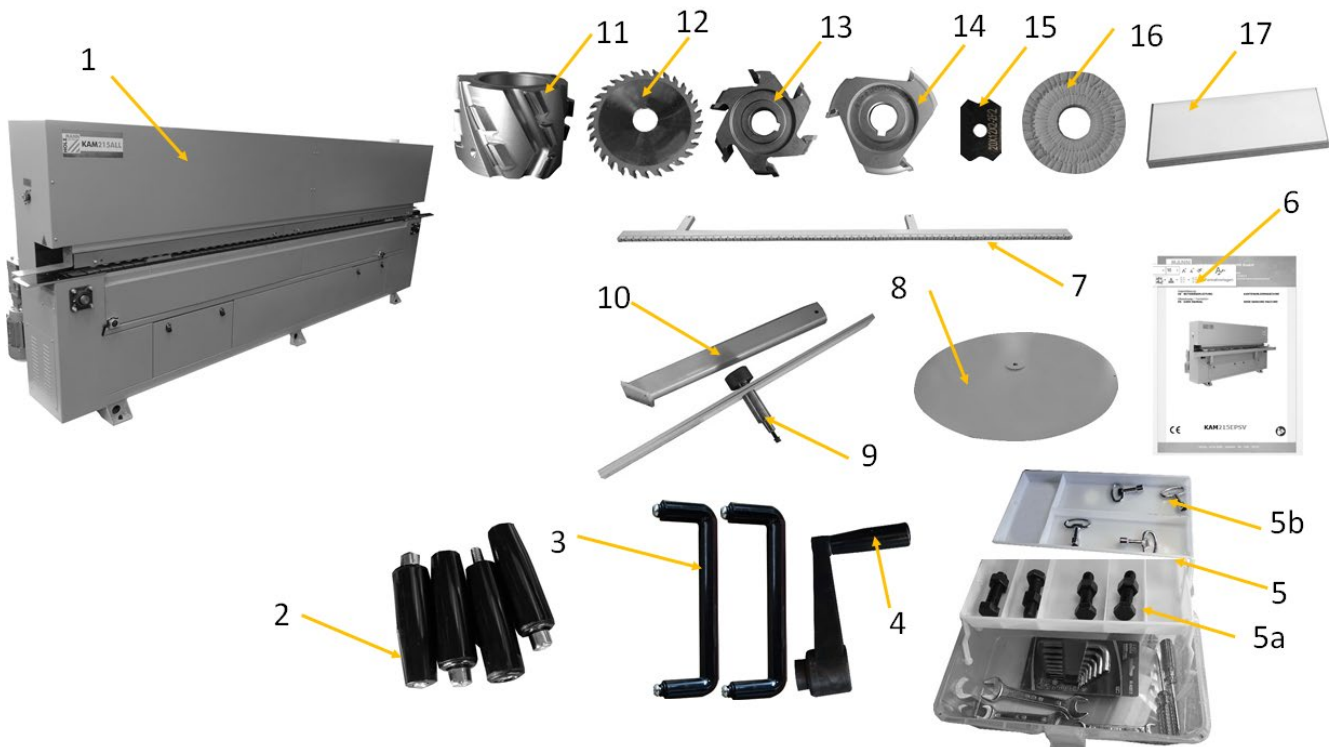


DE Warnung rotierende Bauteile
EN Warning rotating components
CZ Varování před rotujícími částmi stroje
ES Advertencia por componentes rotatorios

DE Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder die entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!
EN Missing or non-readable safety signs stickers have to be replaced immediately!
CZ Výstražné značky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné nebo byly odstraněny, 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

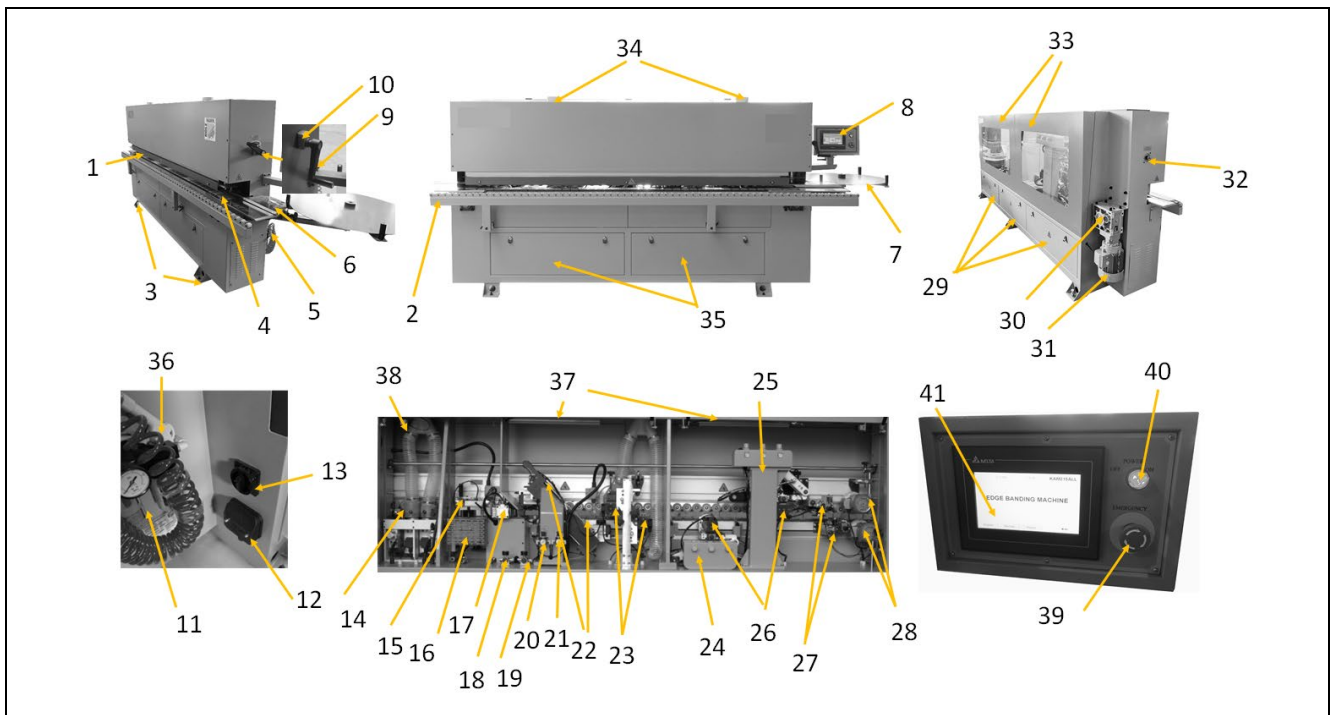
3.1 Lieferumfang / delivery content / Obsah dodávky / Volumen de suministro



1	Maschine / machine / Stroj / Máquina	9	Kantenbandauflageteller-befestigung / Edge band support plate fixation / Upevnění podpěrného talíře hrany / Fijación de la placa de soporte de la cinta de cantear
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 cantear	10	Befestigungsarm / fixation arm / Podpěrné rameno / Brazo de fijación
3	Türgriff / door handle / Rukojeť dvířek / Mango de la puerta	11	Fräskopf (in Maschine montiert) / cutter (assembled in machine) / Frézovací hlava (namontovaná ve stroji) / Cabezal de fresado (montado en la máquina)
4	Kurbel Werkstückdickeneinstellung / crank workpiece thickness adjustment / Klika nastavení tloušťky hrany / Manivela de ajuste del espesor de la pieza de trabajo	12	Sägeblatt (in Maschine montiert) / saw blade (in machine assembled) / Pilový kotouč (namontovaný ve stroji) / Hoja del retestador (montada en la máquina)
5	Werkzeugkoffer / tool box / Kufřík na nářadí / Caja de herramientas	13	Fräskopf für Doppelfräsaggregat (in Maschine montiert) / cutter for double trimming unit (assembled in machine) / Frézovací hlava pro dvojitý frézovací agregát (namontovaná ve stroji) / Cabezal de fresado para grupo refilador (montado en la máquina)
5a	Nivellierbolzen Maschine / levelling bolts machine / Nivelální šrouby stroje / Pernos de nivelación de 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)
5b	Schlüssel Türverriegelung / key door lock / Zámek dvířek / Llave de bloqueo de la puerta	15	R-Zierklinge (in Maschine montiert) / R-scaper (assembled in machine) / R-začišťovací nástroj (namontovaný ve stroji) / Rascador en R (montado en

		la máquina)
6	Betriebsanleitung / manual / Návod k použití / Instrucciones de servicio	16 Polierscheibe (in Maschine montiert) / polishing wheel (in machine assembled) / Leštící kotouč (namontovaný ve stroji) / Disco de pulido (montado en la máquina)
7	Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Podpěrná lišta obrobku / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo	17 Probewerkstück / sample workpiece / Zkušební obrobek / Pieza de trabajo de prueba
8	Kantenbandauflageteller / Edge band support plate / Podpěrný talíř hrany / Placa de soporte de la cinta de cantar	

3.2 Komponenten / components / Části stroje / Componentes



KAM215all		KAM215all	
1	Andruckwalzentrasverse (Höhenverstellbar /Werkstückhöhe) / Pressure roller traverse (height-adjustable / workpiece height) / Pojezd přítlačného válce (výškově nastavitelný /výška obrobku) / Travesaño con rodillos prensores (ajustable en altura)	22	2x Kappsäge (1xVorder/1xRückseite) / 2x edge band saw (1xVorder/1xRückseite) / 2x Zakracovací pila (1xpřední/1xzadní) /2x retestadores (1xlado delantero/1xlado trasero)
2	Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Podpora desky obrobku / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo	23	Dopplerfräbagggregat / double trimming unit / Dvojité frézovací agregát / Grupo refilador
3	Standfüße / stand feet / Nožičky / Patas	24	Druckeinstellung Ecken/Kantentrimm Vorderkante / Pressure corner trim front end / Nastavení tlaků rohů / Ajuste de presión del recorte de esquinas
4	Werkstückförderband / workpiece conveyor belt / Podávací pás obrobku / Cinta transportadora de piezas de trabajo	25	Druckeinstellung Ecken/Kantentrimm Hinterkante / Pressure corner trim rear end / Nastavení tlaků rohů/frézování zadní hrany / Ajuste de presión del recorte de esquinas
5	Druckluftanschluss / compressed air connection / Přípojka tlakového vzduchu / Conexión de aire comprimido	26	2x Kantentrimmaggregat / 2x corner trim / Jednotka pro ořezávání hran /2x recortadora de bordes
6	Werkstück-Führungsleiste (Tiefenverstellbar) / workpiece guide board (adjustable) / Vodící lišta obrobku (nastavitelná) / Listón guía de la pieza de trabajo (ajustable en profundidad)	27	R-Zierklingen / R-scraper / R-začišťovací nástroj / Rascadores en R
7	Kantenbandauflageteller / edge band support	28	Poliereinheit / polishing unit / Leštící jednotka

	table / Držák hrany / Placa de soporte de la cinta de cantar		/ Unidad de pulido
8	Touch-Display / touch-display / Dotykový displej / Pantalla táctil	29	Abdeckung, Zugang Elektronik-Steuerung / cover-access electronic and control-units / Kryt elektroniky řízení / Cubierta, acceso al control electrónico
9	Handkurbel Höhenverstellung Andruckwalzenttraverse/ crank height adjustment pressure roller traverse / Klika / Manivela de ajuste en altura del travesaño con rodillos prensos	30	Getriebe Förderband / gear box conveyor belt / Převodovka podávacího pásu / Engranaje de la cinta transportadora
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 prensos	31	Motor Förderband / motor conveyor belt / Motor de la cinta transportadora / Moteur du convoyeur à bande / Motor podávacího pásu / Motor de la cinta transportadora
11	Druckluftwartungseinheit / compressed air service unit / Servisní jednotka stlačeného vzduchu / Unidad de mantenimiento de aire comprimido	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
12	Elektrische Klemmanschluss / electric main-supply box / Elektrická svorkovnice / Conexión eléctrica a la caja de bornes	33	Wartungsklappe Maschine (überwacht) / Maintenance door machine (monitored) / Servisní dvířka (monitorovaná) / Compuerta de mantenimiento de la máquina (monitorizada)
13	Hauptschalter / main switch / Hlavní vypínač / Interruptor principal	34	Absauganschluss / dust collector port / Odsávací hrdlo / Conexión del sistema de aspiración
14	Fügefräsaggregat / pre-milling unit / Předfrézovací afregát / Grupo de fresado de ensamblaje	35	Fächer / trays / Compartimentos / Compartiments / Zásuvky / trays / Compartimentos
15	Leimmengenverstellung / glue amount adjustment / Nastavení množství lepidla / Ajuste de la cantidad de cola	36	Druckluftschlauch mit Pistole / compressed air hose with air blow gun / Pistole se stlačeným vzduchem / Manguera de aire comprimido con pistola
16	Leimbecken / glue tank / Nádržka lepidla / Depósito de cola	37	Beleuchtung / lighting / Iluminación / Éclairage / Osvětlení / Iluminación
17	Kappeinheit Kantenband / cutting unit edge band / Zakracovací jednotka / Unidad retestadora de la cinta de cantar	38	Sicherheitsverriegelungsschalter Wartungsklappe/ Safety interlock switch door / Koncový vypínač servisních dvířek / Interruptor de bloqueo de seguridad de la puerta de mantenimiento
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 cantar	39	Not-Aus-Schalter Bedienpult / emergency stop operation panel / Ovládací panel nouzového vypínače / Interruptor de parada de emergencia del pupitre de mando
19	Druckeinstellung Anpresseinheit / Pressure setting pressure unit / Nastavení tlaku přítlačné jednotky / Ajuste de presión de la unidad prensora	40	Ein/Aus-Schalter Maschine / On-Off-switch machine / Vypínač stroje / Interruptor ON/OFF de la máquina
20	Druckeinstellung Kappsäge Vorderkante / Pressure edge band saw front end / Nastavení tlaku zakrácení přední hrany / Ajuste de presión del retestador del borde delantero	41	Touch-Display / touch-display / Dotykový displej / Pantalla táctil
21	Druckeinstellung Kappsäge Hinterkante / Pressure edge band saw rear end / Nastavení tlaku zakrácení přední hrany / Ajuste de presión del retestador del borde trasero		

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

	KAM215all
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 m ³ /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 / Sound pressure level L _{PA} (ISO11202) / Akustický tlak / Nivel de presión sonora	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
Klebeeinheit / glueing unit / Lepící jednotka / Unidad de encolado	
Heizleistung / heating power / Topný výkon / Potencia calorífica	1550 W
Motorleistung Klebeeinheit / motor power glueing unit / Výkon motoru lepící 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)
Doppelfräsaggregat / 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 fréz / 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 sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM215all, nachfolgend als "Maschine" bezeichnet.



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

Beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

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 an uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2020

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 Dw 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*.

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

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

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

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Bedienungsanleitung
- Änderungen der Konstruktion der Maschine
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen)
- Betrieb der Maschine in geschlossenen Räumen ohne Späne- und Staubabsaugung (ein normaler Haushaltsstaubsauger ist nicht als Absaugvorrichtung geeignet).
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine
- Bearbeitung von Materialien mit Abmessungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- 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

Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und Verständnis der Betriebsanleitung.



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

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

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

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	<ul style="list-style-type: none"> • Zwei selbst verriegelnde NOT AUS Taster, um gefahrbringende Bewegungen jederzeit stoppen zu können.
	<ul style="list-style-type: none"> • 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 Werkstückteile 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 Stromversorgung. 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 „0“ befindet, bevor Sie die Maschine an die Stromquelle 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!
- Schalten Sie die Staubabsaugungseinrichtung immer an, bevor Sie mit der Bearbeitung des Werkstückes beginnen!
- Entfernen Sie Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes niemals bei laufenden Maschine aus dem schneidenden Bereich.
- Bei der Verwendung von Fräswerkzeugen 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

5.7 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen. Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit den Maschinen Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Bedienungsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR	
	Ein auf diese Art gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.
WARNUNG	
	Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.
VORSICHT	
	Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.
HINWEIS	
	Ein derartig gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

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

6 TRANSPORT

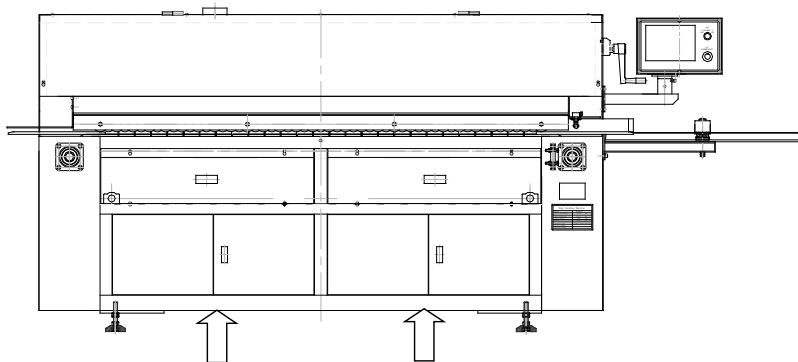
WARNUNG



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

Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc.

Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung zum Montageort. Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann z.B. ein Paletten-Hubwagen oder ein Gabelstapler mit entsprechender Hubkraft verwendet werden. Für ein problemloses Abladen sind aufgrund des hohen Eigengewichts die Verwendung von einem Gabelstapler/Kran mit entsprechenden Hebezeug und qualifizierten Personal für die Bedienung notwendig. Die Lastanschlagpunkte für Hebezeug sollten wie in nachfolgender Skizze gewählt werden (Pfeile).



7 MONTAGE

7.1 Lieferumfang prüfen

Überprüfen Sie die Maschine nach Anlieferung unverzüglich auf Transportschäden und fehlende Teile.

7.2 Der Arbeitsplatz


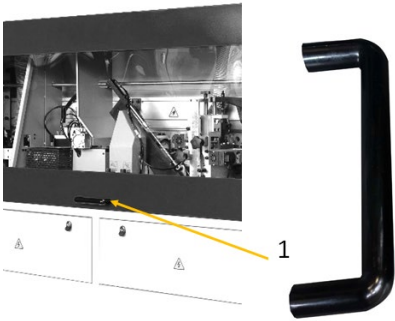
Um den Betrieb der Maschine zu gewährleisten muss der Untergrund eine ausreichende Standfestigkeit und Tragfähigkeit aufweisen sowie ein Freiraum rund um die Maschine von 1500 mm für die Bedienung und Wartung vorhanden sein bei der Bearbeitung von längeren Werkstücken ggf. noch mehr Freiraum einplanen.

Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz sowie an eine Druckluftversorgung gewährleisten.

7.3 Zusammenbau der Maschine

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

	<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> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;">HINWEIS</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;"> <p>Einige Bauteile befinden sich im Maschinenrumpf und können nach dem Öffnen der Schutzabdeckung herausgenommen werden.</p> </div>
	<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>

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

HINWEIS



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

7.4 Elektrischer Anschluss

WARNUNG



Gefährliche elektrische Spannung! Das Anschließen der Maschine an das Stromnetz sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

Die Maschine wird mit Kraftstrom (400 V, 3~, 50 Hz) betrieben. Die Verwendung von 16 A Sicherungen wird empfohlen.

7.4.1 Starkstrom-Anschluss herstellen

Um die Maschine an das elektrische Netz anzuschließen, gehen Sie wie folgt vor:

- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und seine Frequenz den Angaben auf den Maschinenschild entsprechen.
- Überprüfen Sie mit einem geeigneten Gerät die Funktionstüchtigkeit der Nullverbindung und der Erdung.
- Der Stromversorgungskreislauf muss mit einem Überspannungsschutz (RCD mit maximalem Fehlerstrom von 30mA) ausgerüstet sein.
- Den erforderlichen Querschnitt der Versorgungskabel entnehmen Sie bitte einer Strombelastbarkeitstabelle. (Überzeugen Sie sich, dass die Kabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet sind. Unterdimensionierte Kabel verringern die Leistungsübertragung und erwärmen sich stark!)
- Schließen Sie die Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen im Eingangskasten (L1, L2, L3, N, PE) – siehe nachfolgende Abbildung.

<p>Steckeranschluss 400V:</p>	<p>Abdeckung abschrauben</p> 	<p>5-adrig mit N-Leiter</p> 
--------------------------------------	--	--

7.5 Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem

HINWEIS



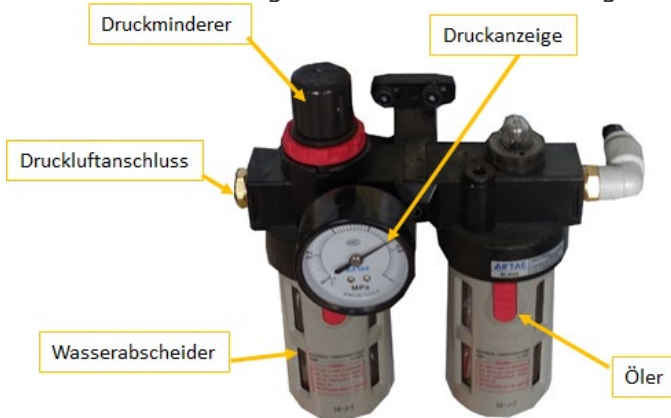
Die Maschine muss an eine Absaugeinrichtung für Staub und Späne angeschlossen werden. Die Absaugeinrichtung muss zeitgleich mit dem Start des Vorschubs der Maschine anfahren. Die Luftgeschwindigkeit am absaugenden Anschlussstutzen und in den Abluftleitungen muss für Materialien mit einer Feuchtigkeit <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 und Absaugstutzen entnehmen sie den technischen Angaben.

Bei einer Verlegung der Absaugschläuche potentielle Stolperstellen kennzeichnen!

7.6 Anschließen an die Druckluftversorgung

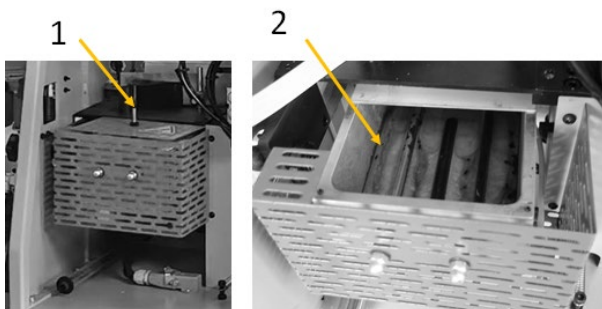
Die Druckluft-Einheit am Druckluftanschluss mit Druckluft verbinden.
Die Druckeinstellung sollte auf ca. **6 bar** eingestellt werden.



8 BETRIEB

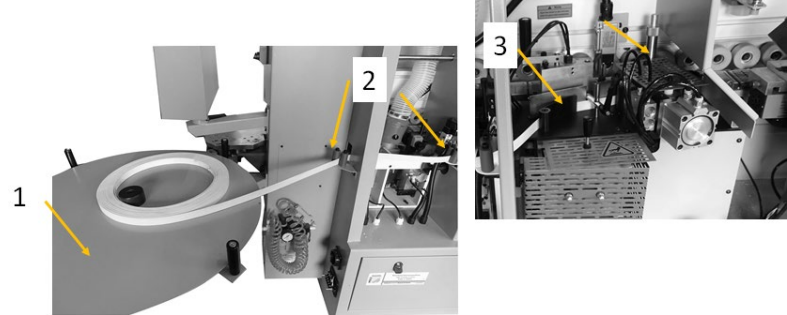
8.1 Vorbereitende Tätigkeiten

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)

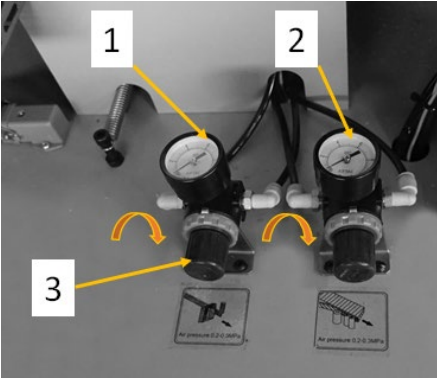
8.1.2 Kantenband in Kantenband-zuführung einführen

	<p>Kantenband auf die Kantenbandauflage (1) auflegen und durch die Rollen (2), Heizplatte (3) bis hin zur Einzugschwabe (4) schieben.</p>
---	---

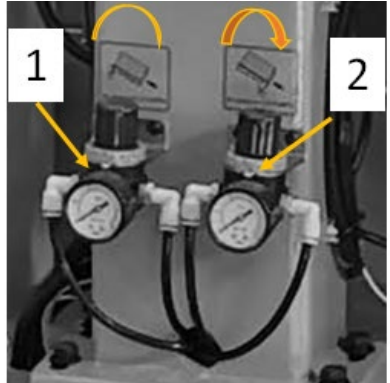
8.1.3 Höheneinstellung Kantenband vornehmen

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

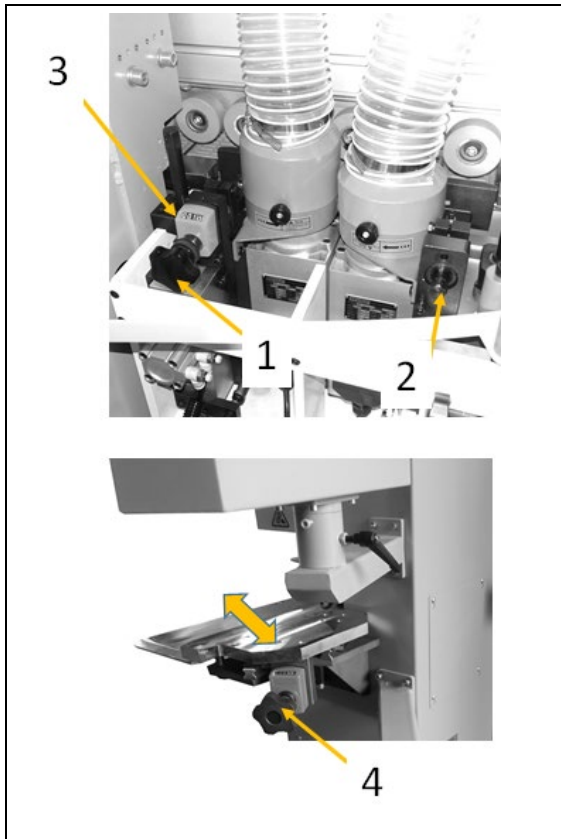
8.1.4 Druckregler Einstellungen für Schlagschere /Anpressdruck

	<p>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.</p> <p>HINWEIS: Die Druckeinstellung für die Schlagschere wird nur bei Betätigung am Manometer angezeigt.</p>
---	--

8.1.5 Druckregler Einstellungen für Kappsäge

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

8.1.6 Einstellung Fräsabnahme

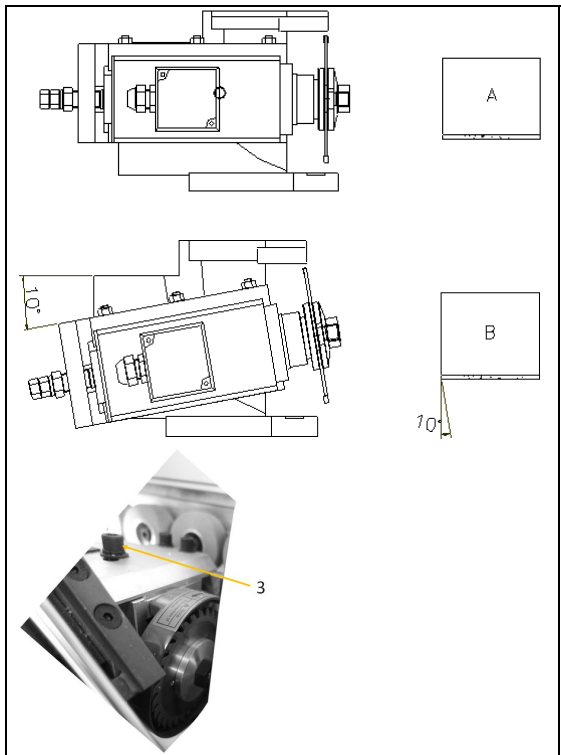


Der Fräsabtrag am Werkstück kann mittels dem Handrad (1) eingestellt werden. Der eingestellte Wert wird am Display (3) angezeigt. z.B.: 2,0 mm sind eingestellt, 2 mm werden an der Werkstückkante abgetragen.

Die Einstellung des Fräasers im Uhrzeiger Sinn (2) ist voreingestellt und muss nur korrigiert werden falls sich Stufen im Werkstück eingefräst werden.

HINWEIS: Um den eingestellten Abtrag zu erlangen muss der gleiche Werte auch am Handrad (4) eingestellt werden.

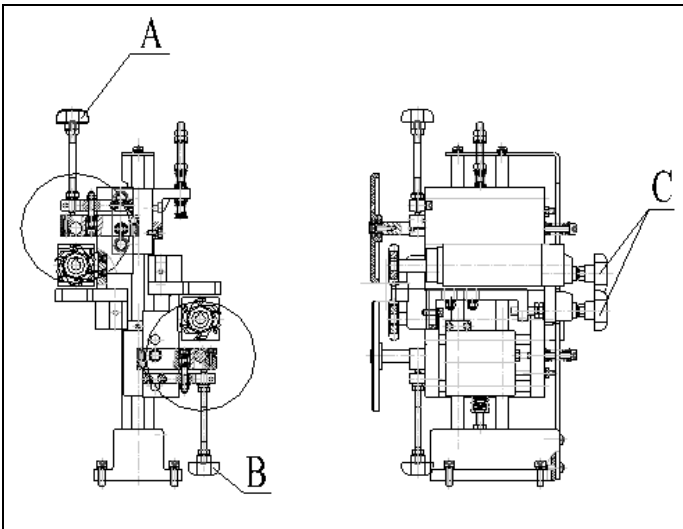
8.1.7 Einstellung Kappsägewinkel



Die beiden Kappsägeaggregate können bis zu 10° geschwenkt werden. Hiermit kann man die Form des Abschnitts wählen, siehe Abbildung A und B.

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.

8.1.8 Einstellung Doppelfräsggregat



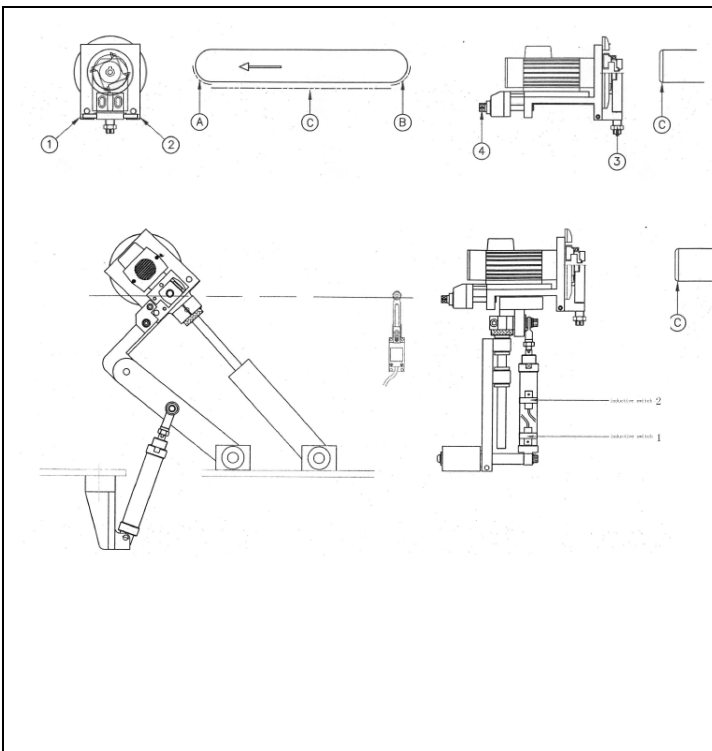
Das Fräsaggregat hat zwei Einstellungsmöglichkeiten. Sowohl horizontal als auch vertikal können die Fräser eingestellt werden.

Mit den Einstellschrauben C kann die Größe des Radius verändert werden (horizontal). Der Fräser kann mit "+" vor und mit "-" nach horizontal verstellt werden.

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

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.

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 ① ② 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 Zierklingenaggregat

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

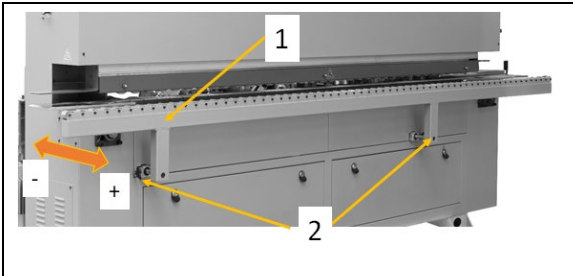
8.1.11 Einstellung Poliereinheit

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

8.1.12 Einstellung Werkstückhöhe

<p>1 2</p>	<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



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

8.2 Bedienung

Checkliste:

Maschine ist an Stromversorgung angeschlossen

Maschine ist an Druckluftversorgung angeschlossen und die empfohlenen Drücke sind eingestellt.

Beide Not-Aus-Schalter entriegelt.

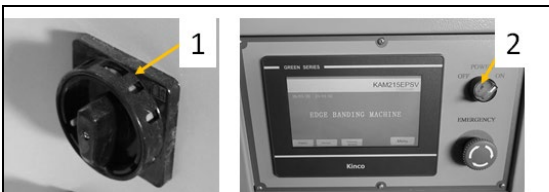
Klebegranulat eingefüllt

Kantenband eingelegt und Höheneinstellung vorgenommen

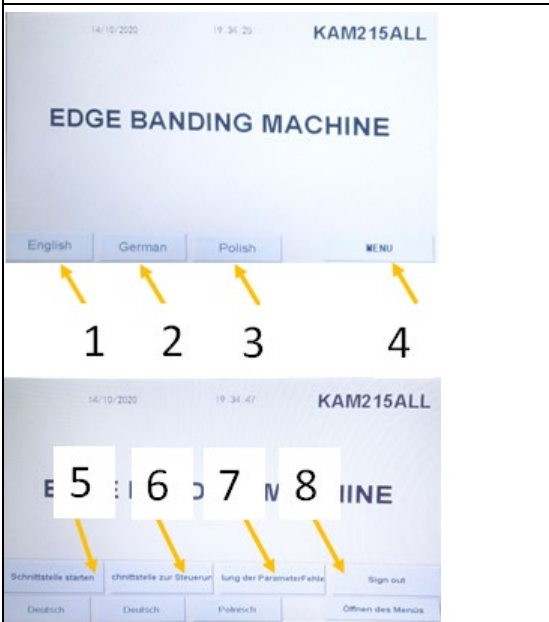
Wartungsklappe geschlossen und Mikroschalter geschlossen

Absauganlage angeschlossen und Betriebsbereit

8.2.1 Maschine einschalten



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



Sprachauswahl treffen:

Durch Betätigen eines der Sprachauswahlfelder im Hauptmenüpunkt:

1: für Englisch

2: für Deutsch

3: für Polnisch

wird die jeweilige Sprache ausgewählt.

Beim Betätigen der Menü-Taste (4) erreicht man das Bedienmenu.

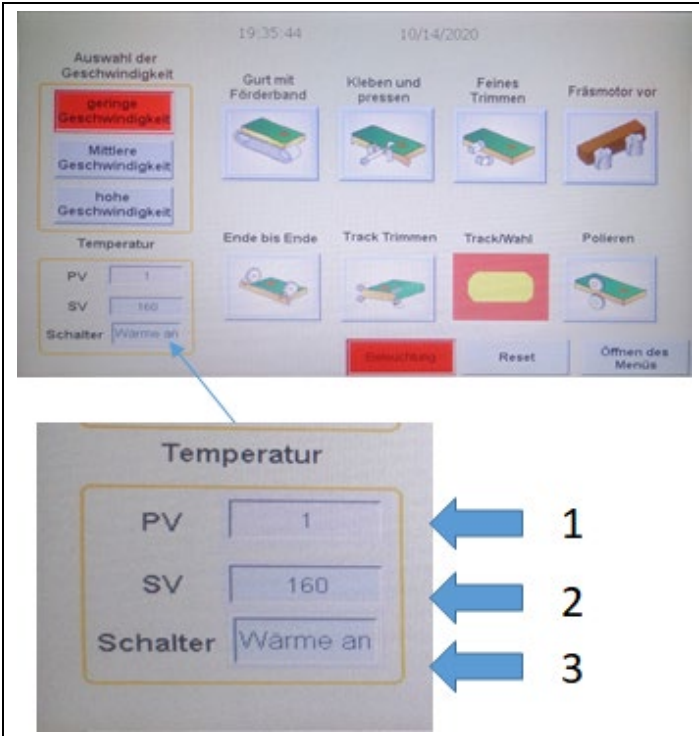
5: Rückkehr zum Hauptmenü

6: Menü für die Steuerung (Aktivierung / Deaktivierung der Aggregate)

7: Menü Parameter und Fehlermeldungen

8:

8.2.2 Klebertemperatur einstellen



Die Klebertemperatur kann am Touch-Display vorgegeben (2) und die aktuelle Klebertemperatur (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

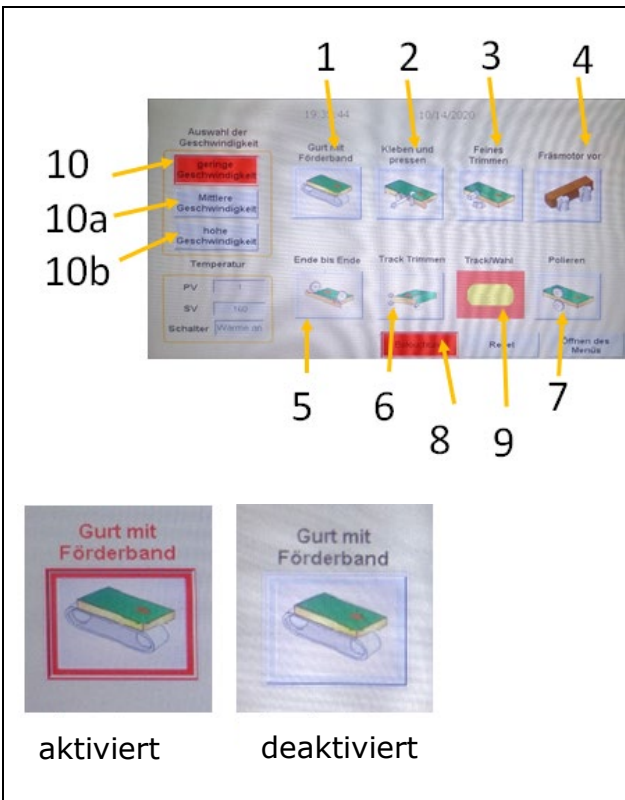
„Heizung aus“: Heizung deaktiviert

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



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: Doppelfrägaggregat

Pos 4: Fügeaggregat (Vorfräser)

Pos 5: Kappsäge

Pos 6: Kanten-trim

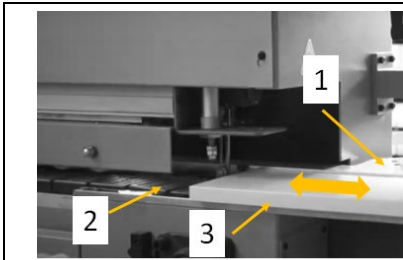
Pos 7: Poliereinheit

Pos 8: Licht

Pos 9: Auswahlmenü Kantenformung

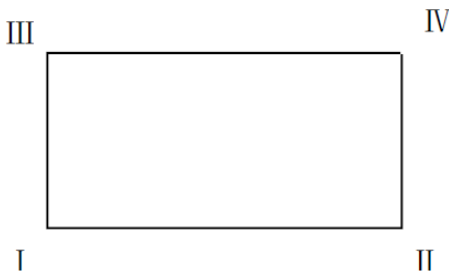
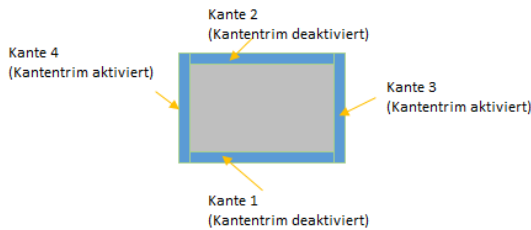
Pos 10: Förderbandgeschwindigkeit (gering, a: mittel, b: hoch)

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



Der Ecken/Kantentrimm kann aktiviert oder deaktiviert sein.

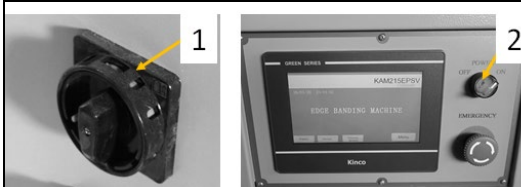
HINWEIS: für die jeweils erste(n) Kante(n) ist der Ecken/Kantentrimm zu deaktivieren um ein optimales Ecken/Kantenergebnis zu bekommen, siehe Schema anbei.

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.



Nur in Notsituationen:

Stillsetzen der Maschine mittels einer der beiden NOT-HALT-Taster (2)

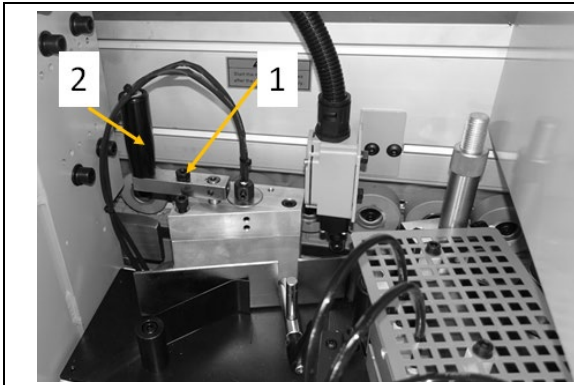
Maschine ausschalten:

Vorher werden alle Antriebe deaktiviert anschließend den Schalter (2) am Bedienpult auf Stellung (O) „OFF“ drehen und den Hauptschalter (1) in Position (0) drehen.

8.3 Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis

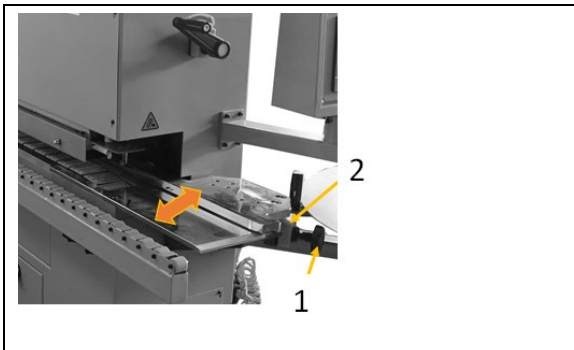
Um das gewünschte Kantenergebnis zu erlangen sind je nach Kantenstärke und auch gewünschter Form Feineinstellungen an der Maschine notwendig.

8.3.1 Anpassung Klebermenge



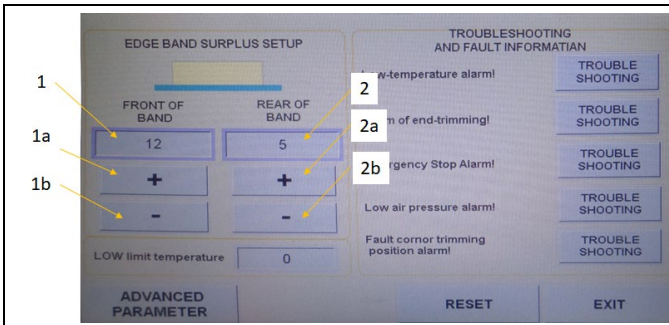
Mit der Handkurbel (2) kann die Leimmenge verstellt werden. Hierfür die Kontermutter (1) lösen Handkurbel (2) drehen um die gewünschte Leimmenge eingestellt zu bekommen. Anschließend Kontermutter (1) wieder fixieren.

8.3.2 Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen



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

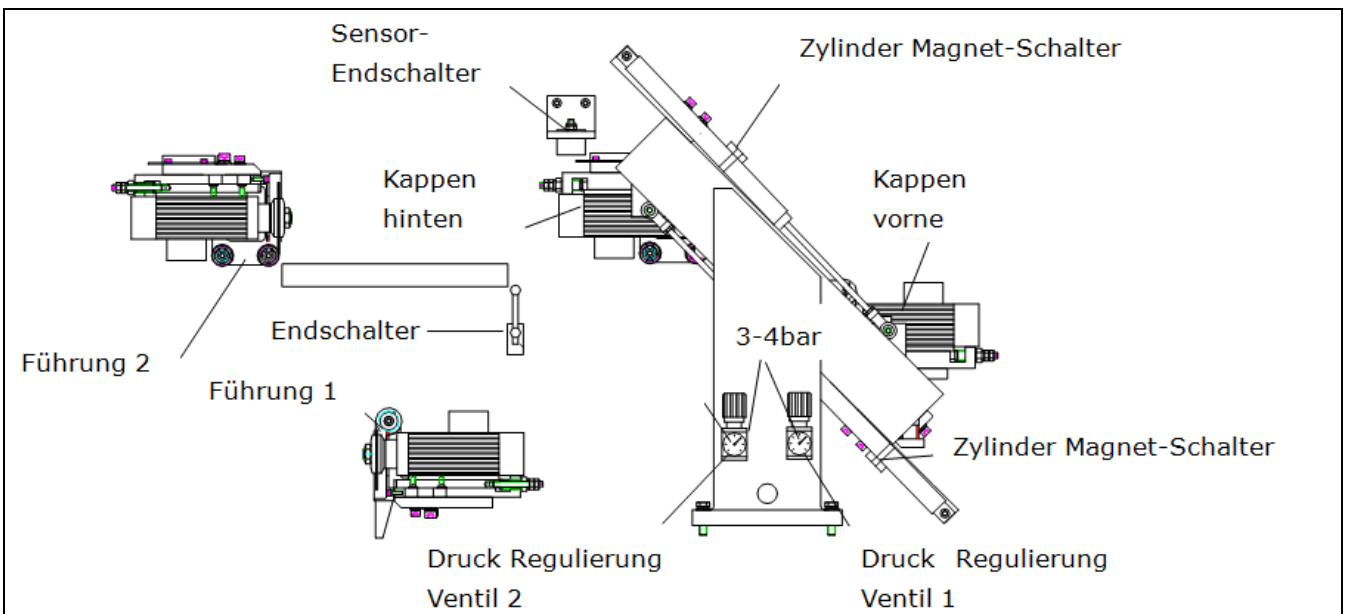
8.3.3 Anpassungen Kantenüberstand



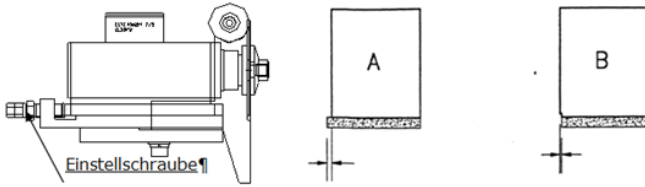
Der Kantenüberstand an der Vorderseite (1) bzw. Rückseite (2) kann mittels der jeweiligen (+) / (-) Tasten erhöht bzw. verringert werden.

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

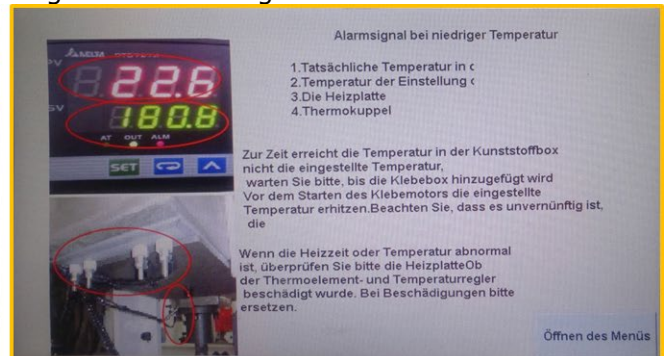
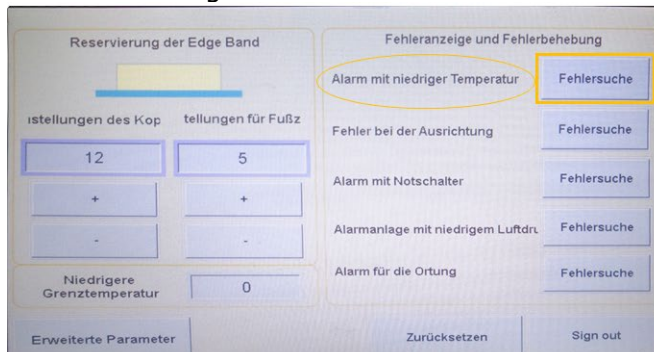


Mit der Einstellschraube kann ggf. der vorhandene Überstand (Abbildung A) oder die innerhalb des Werkstück gelegene Schnittkante (Abbildung B) bündig zum Werkstück nachjustiert werden. Durch Drehen im Uhrzeigersinn wird das Sägeblatt zum Werkstück bewegt Gegen dem Uhrzeigersinn bewegt es weg. Somit kann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

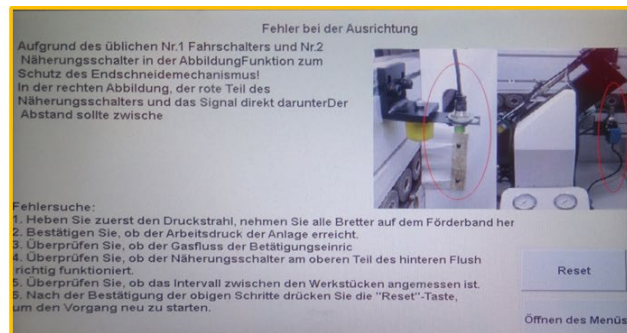
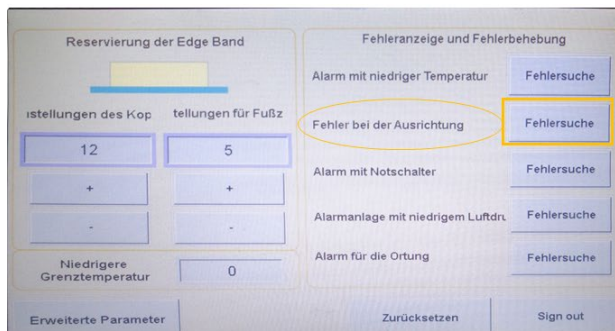
8.4 Fehlermeldung und Parametereinstellungen

8.4.1 Fehlermeldung Niedertemperatur-Alarm

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



8.4.2 Fehlermeldung Kantenabschnitt-Alarm



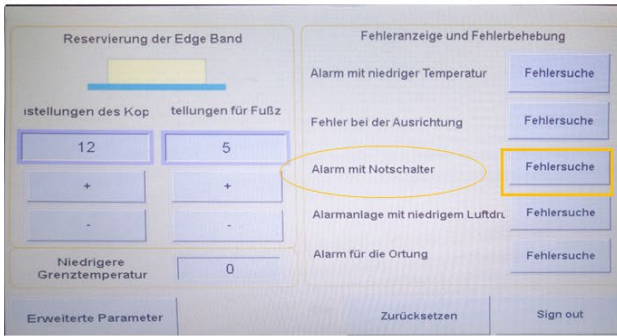
Der Zweck der End-Schalter Nr. 1 und Sensor Nr.2 ist es, das Kappsägenaggregat zu schützen. Der Kontaktabstand vom Sensor-Schalter zum Auslöser sollte 1 bis 2mm betragen.

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.

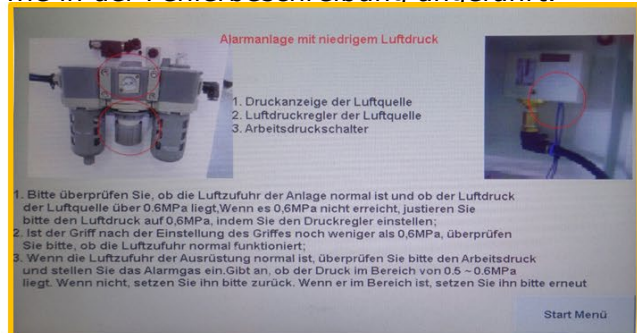
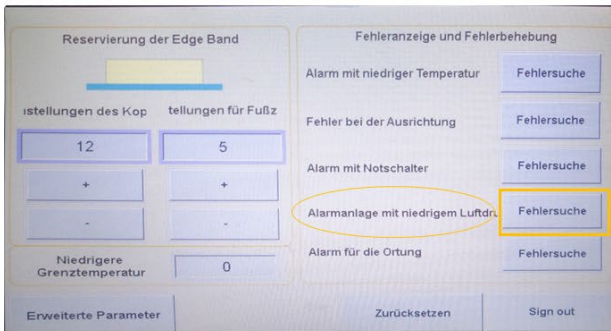
8.4.3 Fehlermeldung Notauschalter-Alarm

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).

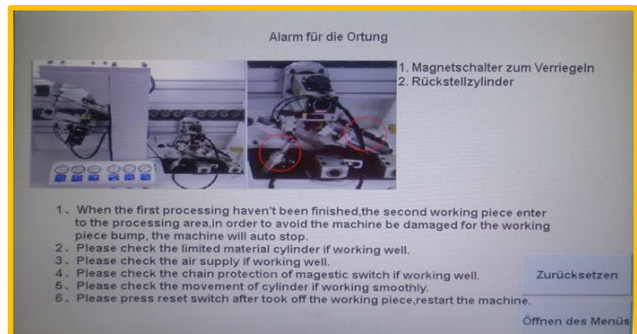
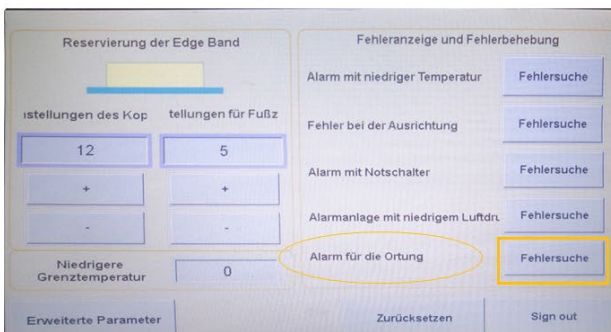


8.4.4 Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm

Überprüfen sie die Druckluftversoraunaskette wie in der Fehlerbeschreibung aneführt.



8.4.5 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-zyylinder, 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

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

9.1 Reinigung

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 könnten. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers!

Regelmäßige Reinigung ist Voraussetzung für den sicheren Betrieb der Maschine sowie ihre lange Lebensdauer. Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz, mindestens jedoch einmal wöchentlich. Danach sollten die Führungen mit WT-40 Reinigungsmittel behandelt werden.

9.2 **Wartung**

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!

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:

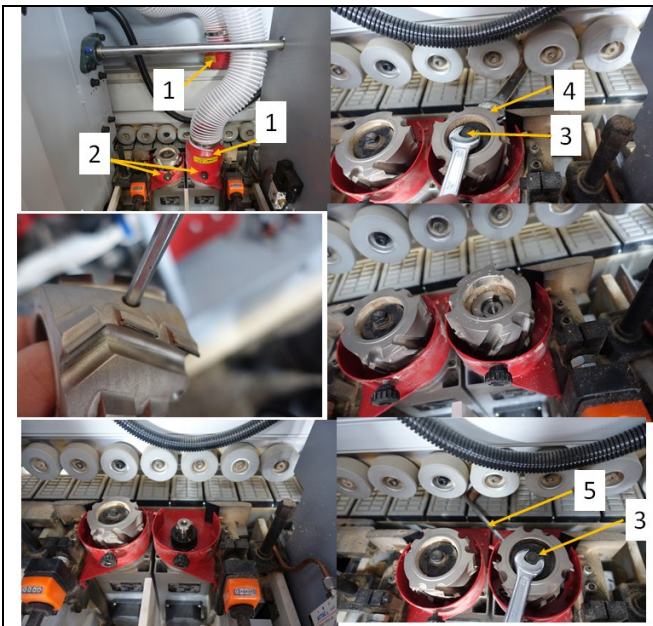
Intervall	Komponente	Aktivität
Vor Arbeitsbeginn	Maschine	Reinigung der Maschine
Vor Arbeitsbeginn	Maschine	Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge Kontrolle Fräser / Sägeblatt auf Beschädigung
Nach 2 Wochen	Kettenantrieb	Fetten / Schmieren am Schmiernippel
1 x Monat	Not-Halt-Befehlseinrichtung, Mikroschalter Türe	Durch Funktionsprüfung Not-Halt-Funktion überprüfen
Nach Bedarf	Werkzeugwechsel	Wechsel (Verschleiß, Beschädigung)

9.2.2 Fräserwechsel (Fügeaggregat)

VORSICHT



Fräswerkzeuge haben scharfe Kanten. Verwenden Sie schnittfeste Handschuhe um Verletzungen vorzubeugen.

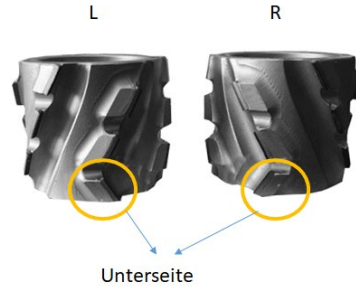


1. Fräserabdeckung / Absaughaube abnehmen:
Dazu die beiden Schrauben (2) lösen und die Abdeckung (1) abnehmen
2. Fixierschraube lösen:
Mittels Gabelschlüssel die Fixierschraube (3) lösen und entfernen und dazu mittels zweiten Gabelschlüssel oder Schraubendreher in der Einkerbung am Fräser gegenhalten, 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 Fräseineinbau sollte wie folgt erfolgen um ein optimales Kantenergebnis zu erlangen.

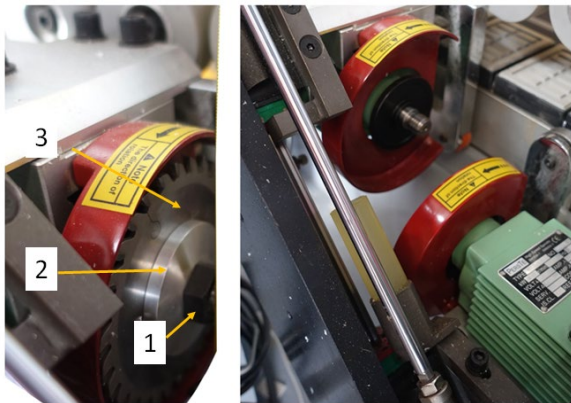


9.2.3 Sägeblattwechsel

VORSICHT



Sägeblätter haben scharfe Kanten. Verwenden sie schnittfeste Handschuhe um Verletzungen vorzubeugen.



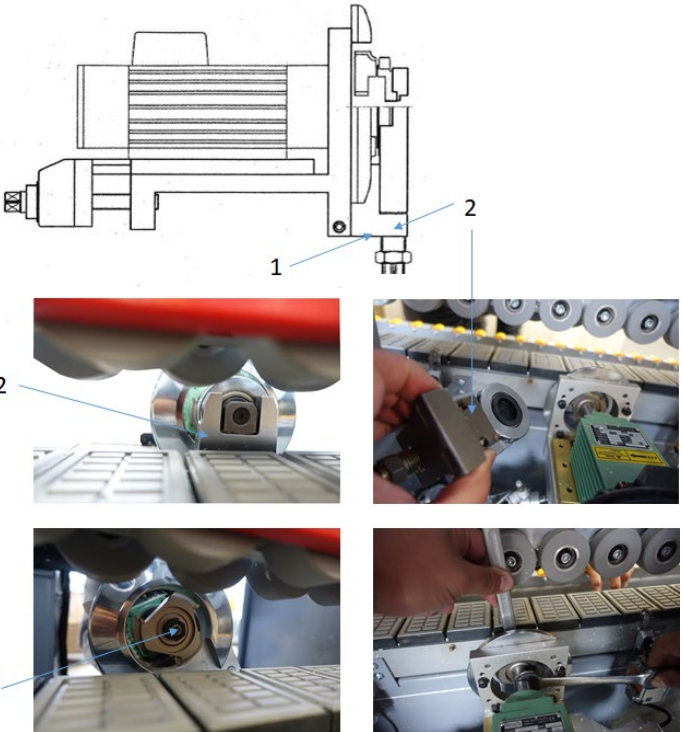
Mutter (1) lösen, dazu Sägeblatt mittels Schraubendreher in Position fixieren.
Mutter (1), Flansch (2) und Sägeblatt von der Welle entfernen.

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.

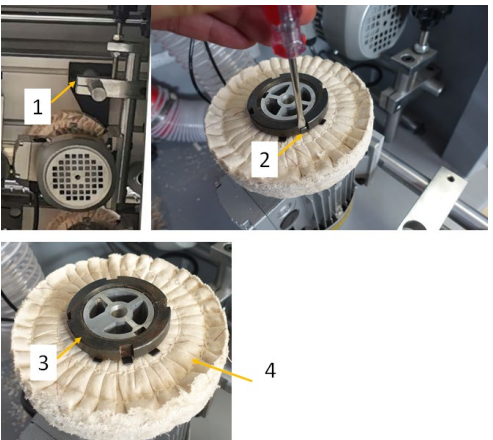
HINWEIS: auf korrekte Laufrichtung des Fräasers achten. Fräser könnten gegengleich getauscht werden. Obere Fräser auf unteres Aggregat und umgekehrt da beide Seiten als Schneiden ausgeformt sind.

9.2.5 Wechsel R-Zierklingen



Schraube (1) lösen Zierklinge (2) entnehmen und neue einsetzen bzw. Zierklinge 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

HINWEIS



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

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

9.4 Entsorgung



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

10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG



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

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

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine läuft nicht an	<ul style="list-style-type: none"> • NOT AUS Schalter aktiviert • Schalter oder eine Phase ist gebrochen • Überhitzungsschutz ausgelöst 	<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
Leim überträgt sich auf Walzen	<ul style="list-style-type: none"> • Zu viel Leim eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> • Leimzugabe verringern
Kantenband wird nicht optimal angeleimt	<ul style="list-style-type: none"> • es wird zu wenig Leim beigegeben 	<ul style="list-style-type: none"> • Leimzugabe erhöhen

11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the edge banding machine KAM215all, hereinafter referred to as "machine". 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!

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

© 2020

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 regional court Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

Customer service contact

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

12 SAFETY

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



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

12.1 Intended Use of the Machine

The machine is intended exclusively for the following activities:

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

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

12.1.1 Technical Restrictions

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

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

12.1.2 Prohibited Use / Forseeable Misuse

- Operation of the machine without adequate physical and mental aptitude
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions
- Changes in the design of the machine
- Operating the machine in a potentially explosive environment (machine can generate ignition sparks during operation)
- Operation of the machine in closed rooms without chip and dust extraction (a normal household vacuum cleaner is not suitable as an extraction device).
- Operating the machine outside the limits specified in this manual
- Remove the safety markings attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable 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 improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

12.2 User Requirements

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


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

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

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

12.3 Safety Devices

The machine is equipped with the following safety devices:

 <p>symbol pic</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Two self-locking EMERGENCY STOP button to stop dangerous movements at any time.
---	---



- movable guard
Maintenance flap/door (with safety switch)

12.4 General Safety Instructions

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

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

12.5 Electrical Safety

- Make sure that the machine is earthed.
- Make sure that the ON/OFF switch is in the "OFF" position before connecting the machine to the power supply.
- Do not use the machine if it cannot be switched on and off with the ON/OFF switch.
- Only use suitable extension cords.
- 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 sockets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into machine increases the risk of electric shock. Do not expose machine to rain or moisture.
- The machine may only be used in humid environments if the power source is protected by a residual current circuit breaker.

12.6 Special Safety Instructions for that 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.

12.7 Hazard Warnings

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

DANGER



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

WARNING



Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death..

CAUTION



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

NOTE



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

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

13 TRANSPORT

WARNING

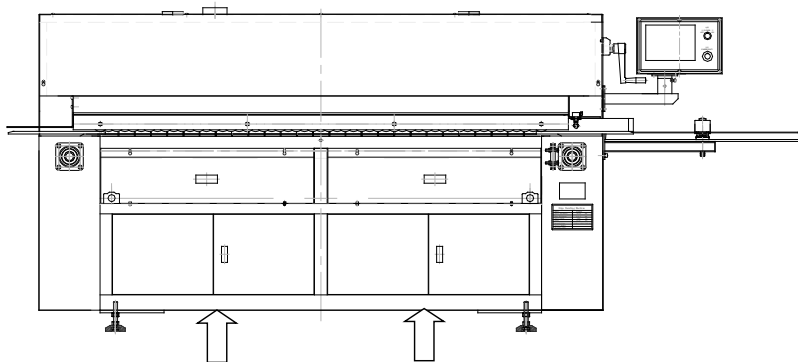


Damaged or insufficiently strong hoisting devices and load slings can cause serious injuries or even death. Always check hoists and load slings for sufficient load capacity and perfect condition, fasten the loads carefully and never stand under suspended loads.!

To ensure proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, attachment points, weight, means of transport to be used and the prescribed transport position, etc.

Transport the machine in its packaging to the installation site. To manoeuvre the machine in the packaging, a pallet truck or forklift with appropriate lifting capacity can be used, for example. For problem-free unloading, a forklift truck/crane with appropriate lifting equipment and qualified

personnel for operation are necessary due to the high weight. The load attachment points for lifting gear should be selected as shown in the following figure (indicated by the two arrows).



14 ASSEMBLY

14.1 Checking Scope of Supply

Check the machine immediately after delivery for transport damage and missing parts.

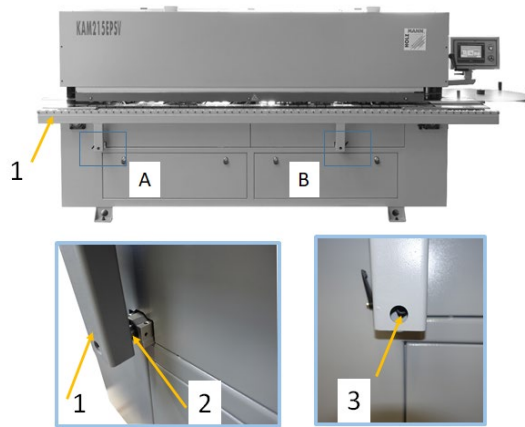
14.2 The workplace

In order to guarantee the operation of the machine, the floor must have sufficient stability and load-bearing capacity and there must be a free space around the machine of 1500mm for operation and maintenance.

The selected installation site must ensure a suitable connection to the electrical mains and to a compressed air supply.

14.3 Assembling the machine

The machine is pre-assembled; only the parts that have been disassembled for transport and the connection to the supply voltage and compressed air supply as well as to the dust collection system must be made. Follow the instructions below:

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

	<p>2. Assembly edge band support plate</p> <p>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).</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;">NOTE</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;"> <div style="background-color: #0056b3; color: white; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-right: 10px;">!</div> <p>Some components are located in the machine body and can be removed after opening the protective cover.</p> </div>
	<p>3. Assembly dust collector hoses adapter</p> <p>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).</p>
	<p>4. Assembly hand crank for height adjustment</p> <p>Place the crank handle on the bolt of the counter.</p>
	<p>5. Assembly handle for maintenance flap</p> <p>Fix the both handles (1) to the maintenance flaps using screws, washers and spring washer.</p>

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.

15 ELECTRICAL CONNECTION

WARNING



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

The machine is operated with 400V voltage supply (400 V, 3~, 50 Hz). The use of 16 A fuses is recommended.

15.1.1 Establishing a 400 V connection

To connect the machine to the electrical mains, proceed as follows:

- Check that the supply voltage and its frequency correspond to the specifications on the machine's nameplate.
- Use a suitable equipment to check that the ground connection and the zero connection are working properly.
- The power supply circuit must be equipped with overvoltage protection (RCD with maximum residual current of 30 mA).
- Refer to a current carrying capacity table for the required cross-section of the power supply cables. (Make sure that the cables are in good condition and suitable for transmitting power. Undersized cables reduce the power transmission and heat up considerably)
- Connect the supply cables to the appropriate clamps in the input box (L1, L2, L3, N, PE) - see figure below.

<p>Plug connection 400V:</p>	<p>Remove cover</p> 	<p>5-wire eith N conductor</p> 
-------------------------------------	---	--

15.2 Connecting to a dust collection system

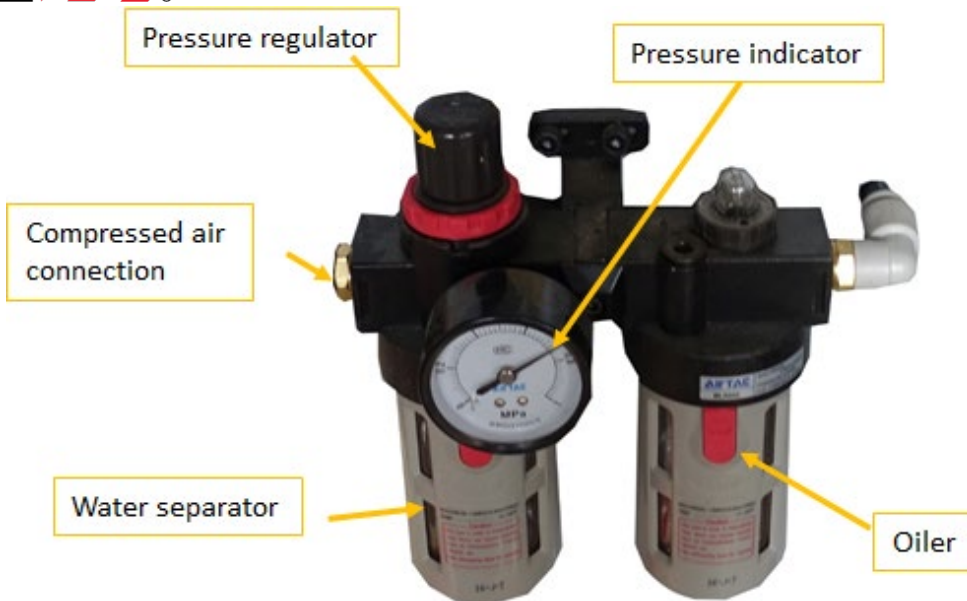
NOTE



The machine must be connected to dust collection system. The system must start up at the same time as the motor of the band saw starts. For materials with a humidity <12 %, the air velocity at the dust collector port and in the hoses must be at least 20 m/s (for moist chips with a humidity >12 %, at least 28 m/s). The suction hoses used must be flame-retardant (DIN4102 B1), permanently antistatic (or grounded on both sides) and comply with the relevant safety regulations. Requirements for the dust collection system refer to the technical data.

15.3 Connecting to a compressed air supply

Connect the compressed air unit to the compressed air connection with compressed air. The pressure setting should be set to approx. 6 bar.



16 OPERATION

16.1 Preparatory activities

16.1.1 Filling with glue granulate

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

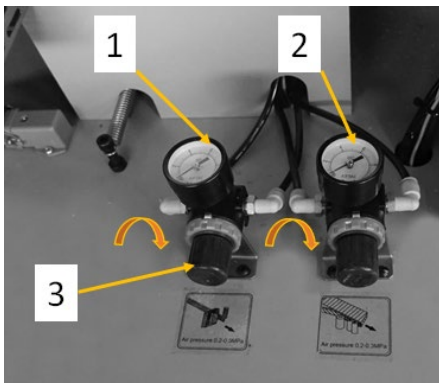
16.1.2 Inserting the edge band into the edge band feed

	<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>
--	--

16.1.3 Adjusting the height of the edge band

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

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



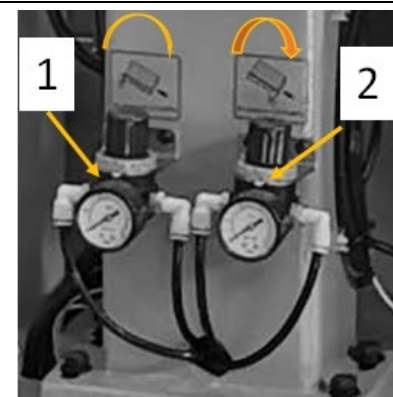
The set pressure should be between 2-3 bar (0.2 MPa-0.3 MPa).

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.

16.1.5 Pressure regulator settings for edge band saw



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

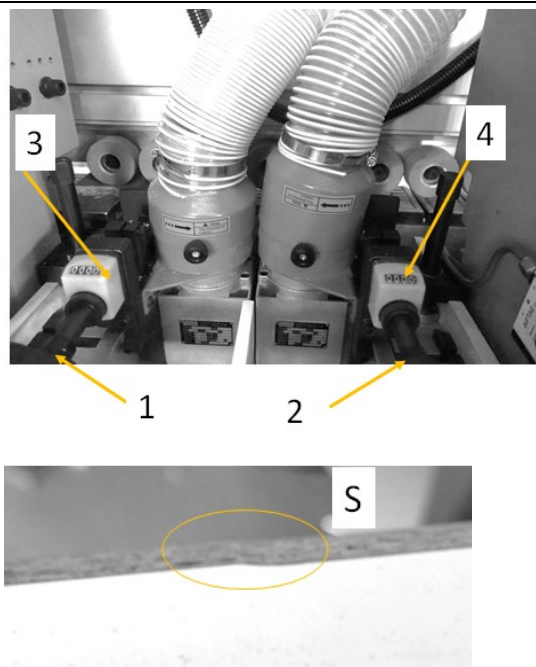
Pressure unit (1) is for setting the end cutting of the edge band saw unit, pressure unit (2) for the start of the edge band saw unit.

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.

16.1.6 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).

16.1.7 Setting edge band saw angle

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.

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).

16.1.8 Setting double trimming unit

The trimming unit has two setting options. The cutters can be adjusted both horizontally and vertically. 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. Vertically, the tool is adjusted with the A and B knobs. This should always be done when replacing the cutters.

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.

16.1.9 Setting corner trim

The two sides are trimmed with a rather small amount of material. If it is necessary to adjust the amount of material to be trimmed in position A or B, adjust it with the screws ①②. For the removal at C-position, adjust the screw and nut ③ together. For the R-corner, adjust the screw and nut ③ together with the screw ④. 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.

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.

16.1.10 Setting R-scraper

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

16.1.11 Setting polishing unit

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.

This adjustment (vertical displacement) is made by loosening the clamping screws and the adjustment knobs on the polishing unit.

16.1.12 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>
--	--

16.1.13 Setting workpiece plate support

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

16.2 Operation

Checklist:

Machine is connected to power supply

Machine is connected to compressed air supply and the recommended pressures are set.

Both emergency stop switches are unlocked.

Glue granulate filled in

Edge band inserted and height adjustment made

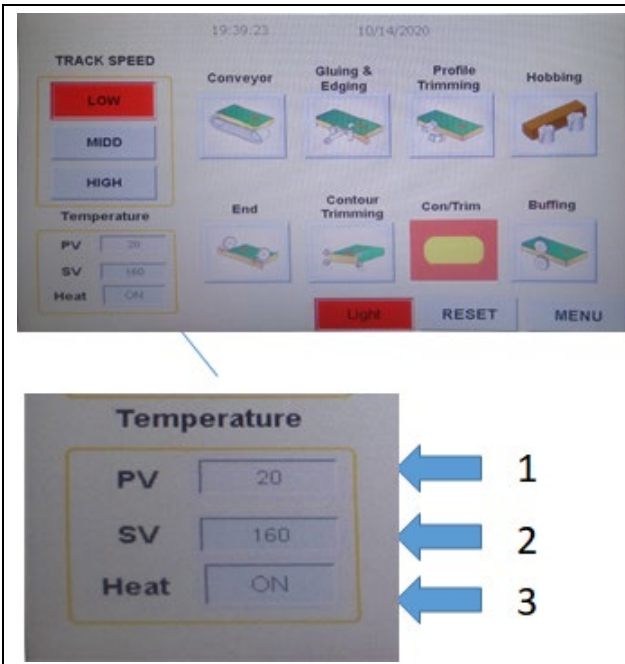
Maintenance flap closed and micro-switch pressed

Dust collection system connected and ready for operation

16.2.1 Starting the machine

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

16.2.2 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

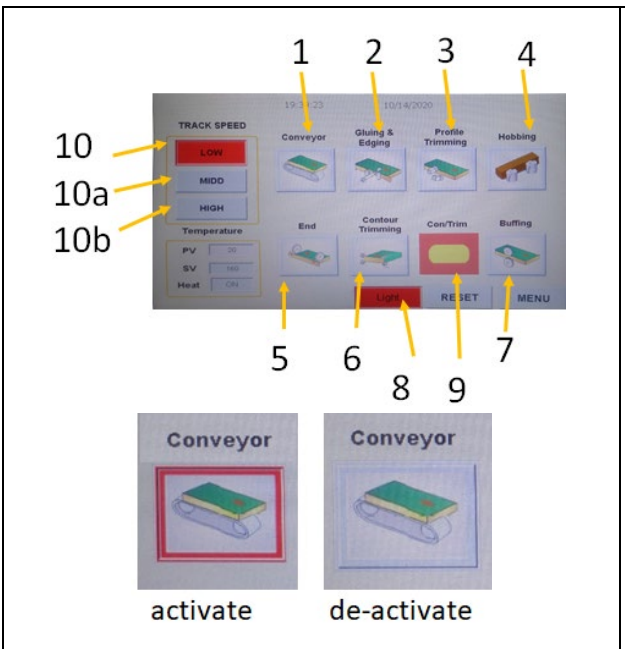
"heat off" : heating deactivated

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.

16.2.3 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)

16.2.4 Edge banding process

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

16.2.5 Corner trim

<p>edge 2 (corner trim deactivated) edge 3 (corner trim activated) edge 4 (corner trim activated) edge 1 (corner trim deactivated)</p> <p>III IV I II</p>	<p>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.</p> <p>When corner trim is activated, the lower unit is responsible for corners I and II and the upper one trims corners III and IV.</p> <p>In the control module four different types of corners can be selected.</p> <ol style="list-style-type: none"> 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
---	--

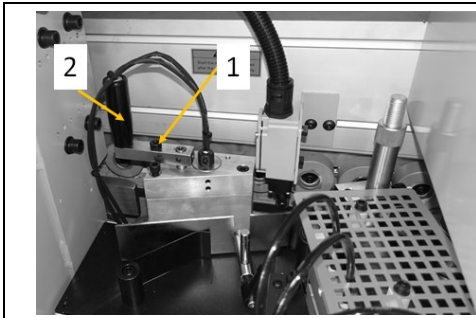
16.2.6 Activate emergency stop / switch off the machine.

	<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>
--	--

16.2.7 Fine adjustment of parameters for desired edge result

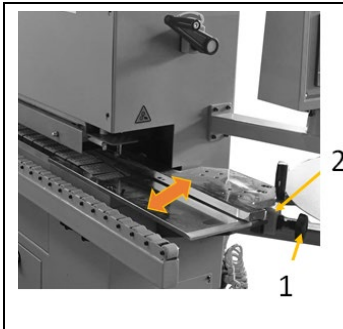
In order to achieve the desired edge band result, fine adjustments are necessary on the machine, depending on the edge thickness and the desired shape.

16.2.8 Glue quantity adjustment



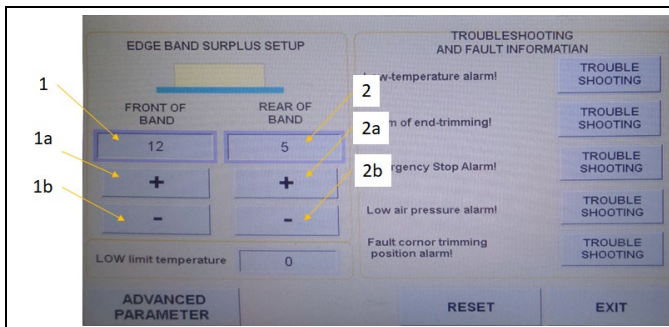
The amount of glue can be adjusted with the hand crank (2). To do this, loosen the lock nut (1), turn the crank handle (2) to set the desired amount of glue. Then fix the lock nut (1) again.

16.2.9 Basic setting adjusting the workpiece feed



With the hand wheel (1) the distance to the conveyor belt can be adjusted

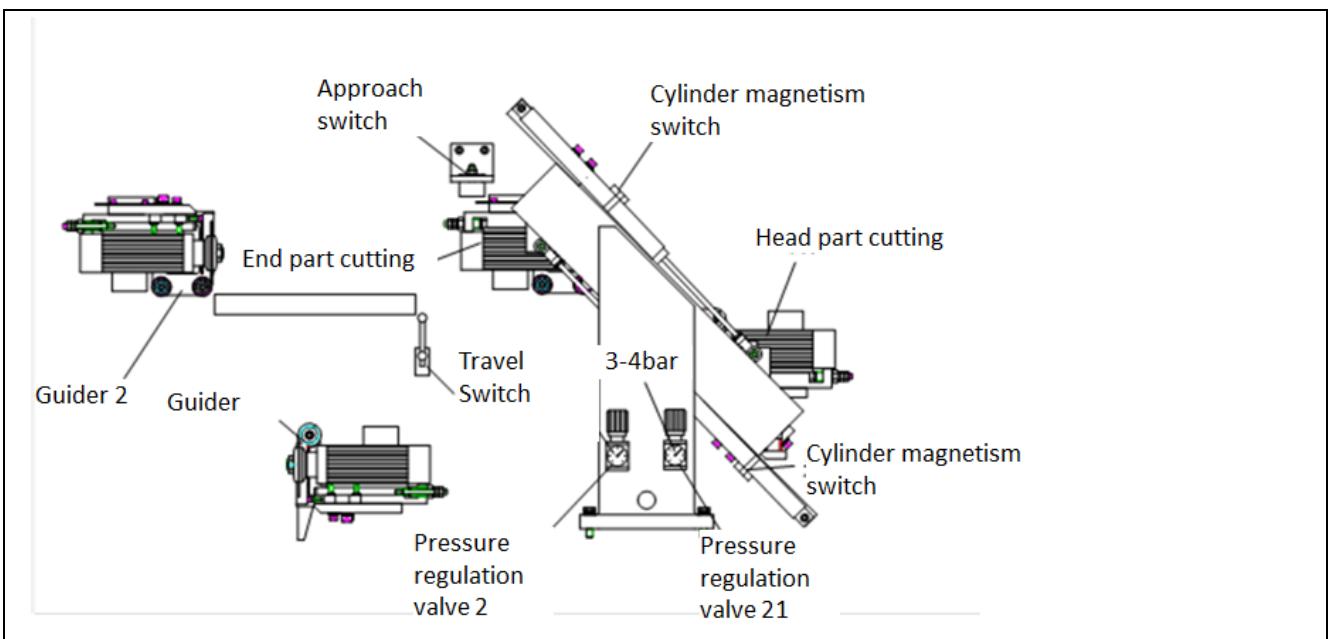
16.2.10 Adjustments edge overhang



The edge overhang at the front (1) or rear (2) can be increased or decreased with the respective (+) / (-) keys.

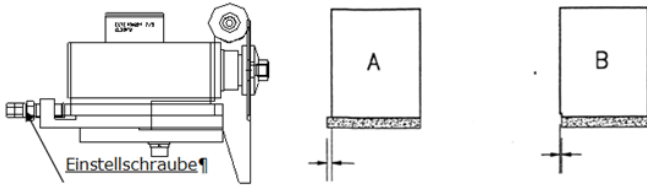
The edge overhang has been preset at the factory and a certain amount of overhang is necessary for subsequent functions to work properly.

16.2.11 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.

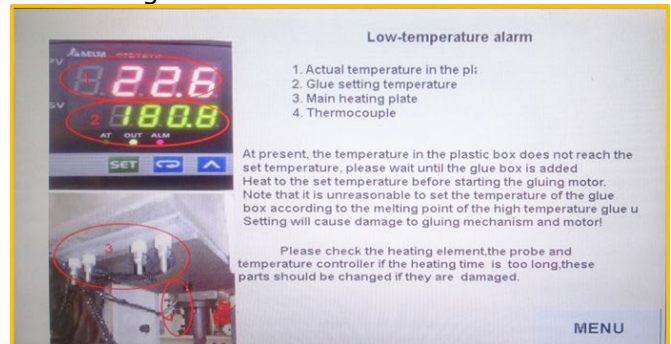
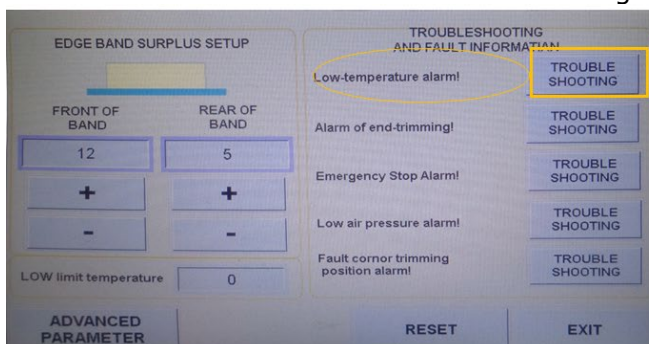


If necessary, the existing overhang (figure A) or the cutting edge located within the workpiece (figure B) can be re-adjusted to the workpiece with the adjusting screw. Turning clockwise moves the saw blade towards the workpiece. Turning counter-clockwise moves it away from the workpiece. Thus a straight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

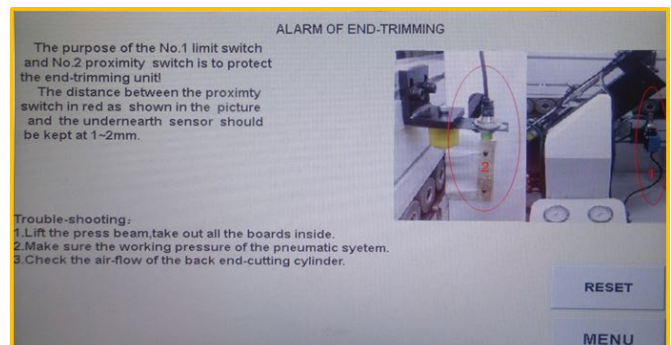
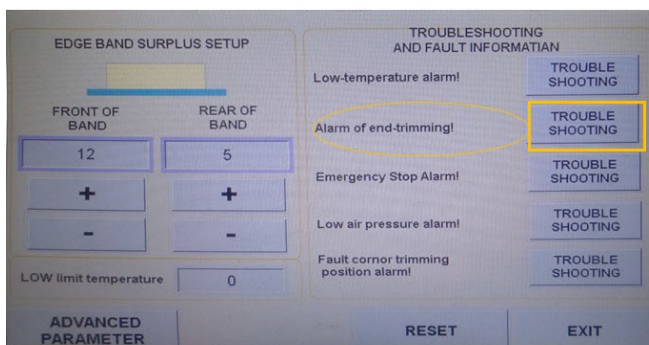
16.3 Error message and parameter settings

16.3.1 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.



16.3.2 Alarm of end-trimming



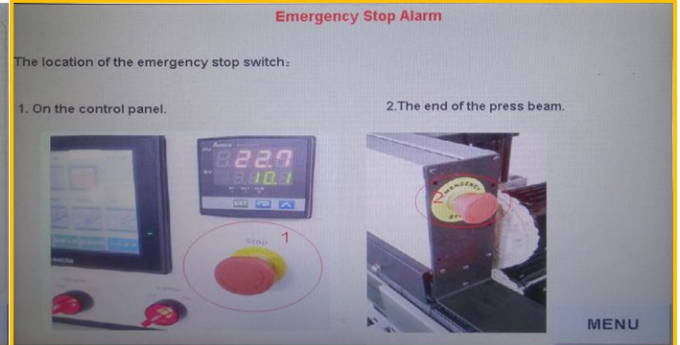
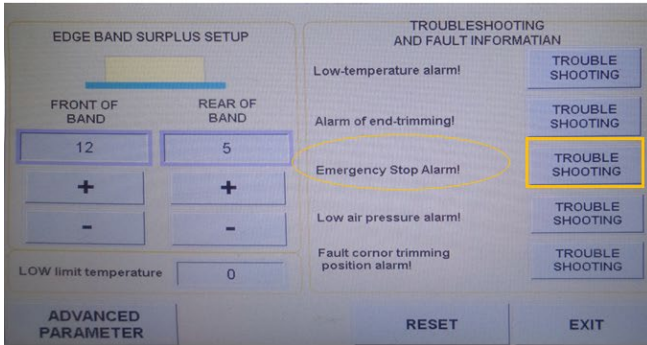
The purpose of limit switch No. 1 and sensor No. 2 is to protect the crosscut saw unit. The contact distance from the sensor switch to the trigger should be 1 to 2 mm.

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.

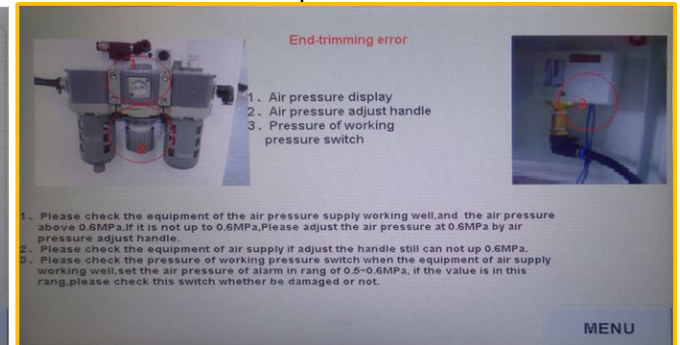
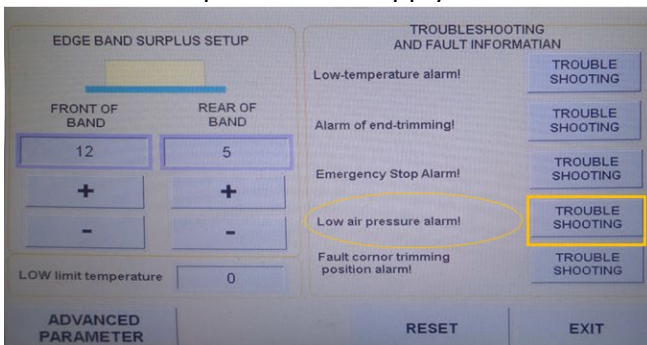
16.3.3 Emergency stop alarm

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).

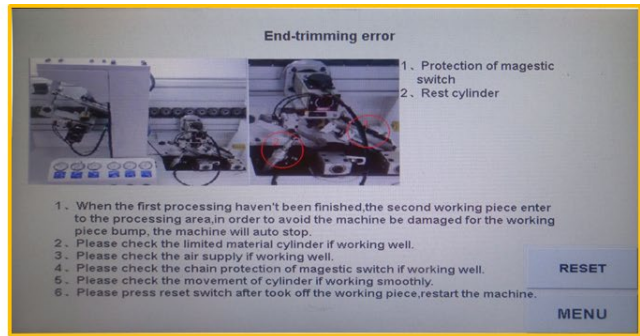
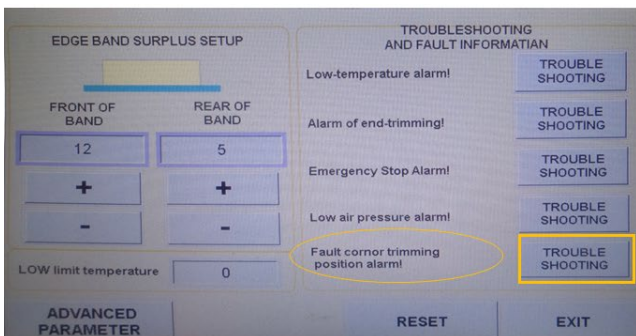


16.3.4 Low air-pressure alarm

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



16.3.5 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.

17 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

17.1 Cleaning

NOTE



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

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

- Therefore, clean the machine after each use and remove any sawdust with a brush, broom or vacuum cleaner.

17.2 Maintenance

WARNING



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

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

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

17.2.1 Maintenance schedule

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

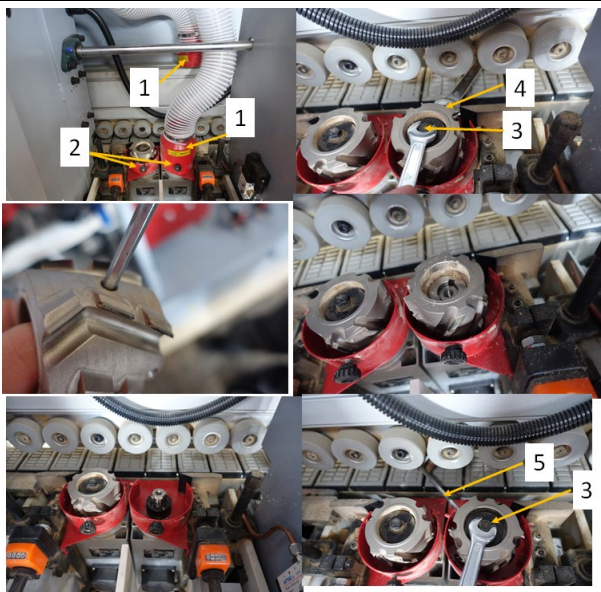
Interval	Components	Activity
Before usage	machine	Cleaning the machine
Before usage	machine	Removal of all loose parts / tools Check milling tool / saw blade for damage and replace when necessary
After 2 weeks	Conveyour belt	Greasing / Lubricating the grease nipple
1 x month	Not-Halt-Befehlseinrichtung	Checking the emergency stop function by means of a function test
as required	Tool change	Change (wear, damage)

17.2.2 Cutter change (pre-milling unit)

CAUTION



Milling tools have sharp edges. Use cut-resistant gloves to prevent injuries.

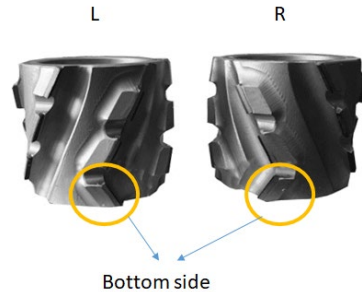


1. remove the milling cutter cover / dust collector hood:
To do this, loosen the two screws (2) and remove the cover (1)
2. loosen the fixing screw:
Loosen and remove the fixing screw (3) with a wrench and hold it in the notch on the milling cutter with a second wrench or screwdriver so that the screw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

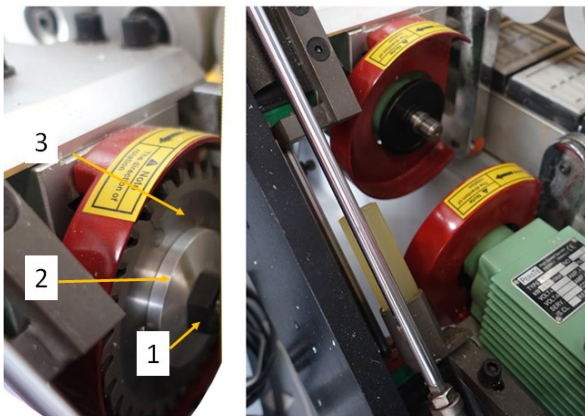


17.2.3 Saw blade change

CAUTION



Saw blades have sharp edges. Use cut-resistant gloves to prevent injuries



Loosen the nut (1) and fix the saw blade in position with a screwdriver.

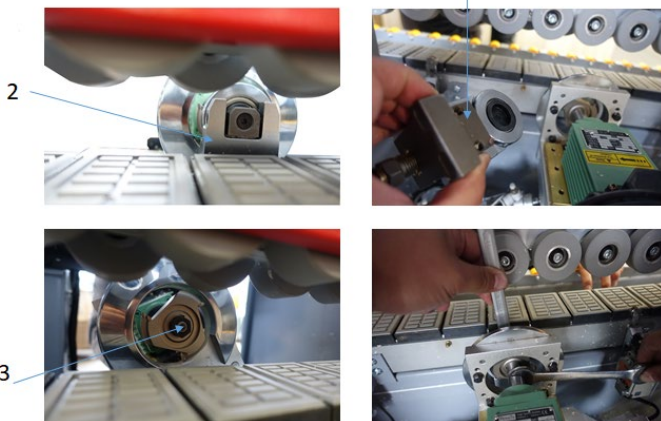
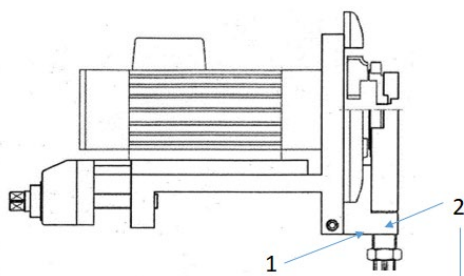
Remove nut (1), flange (2) and saw blade from the shaft.

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).

17.2.4 Corner trim cutter change

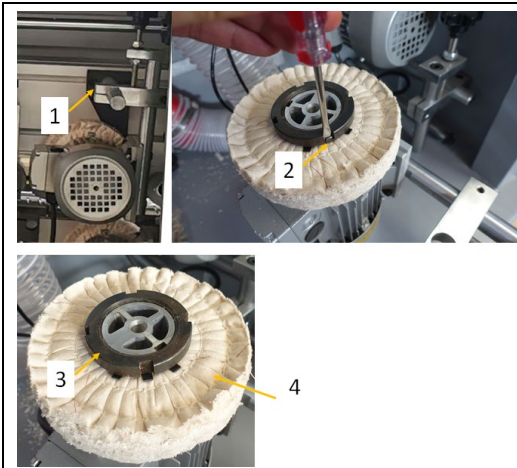


Remove the front unit (2). Here-for the two cap screws (1) remove to gain access to the fixing nut (3). Loosen the fixing nut (3). Two hexagon spanners SW17 are necessary.

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.

17.2.5 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.

17.3 Storage

NOTE



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

In case of a longer interruption of operation or shutdown, clean the machine and then store it out of the reach of children in a dry place protected from frost and other weather influences!

17.4 Disposal



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

18 TROUBLESHOOTING

WARNING



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

Many possible sources of error can be excluded in advance if the machine is properly connected to the mains. If you are unable to carry out necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to correct 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. 	<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
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

19 PŘEDMLUVA (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje důležité informace a upozornění k manipulaci a provozu olepovačky hran KAM215all, dále pro účel tohoto návodu zkrácené na „stroj“.



Tento návod k obsluze je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Ukládejte jej pro budoucí použití na vhodném místě, snadno dostupném pro uživatele (obsluhu), chráněné před prachem a vlhkostí a přiložte jej ke stroji, pokud je sdílen s třetími stranami!

Zvláštní pozornost věnujte kapitole Bezpečnost!

Z důvodu neustálého vývoje našich produktů se mohou vyobrazení nebo obsah tohoto návodu mírně lišit od skutečnosti. V případě zjištění nedostatků této dokumentace nás o těchto laskavě informujte.

Technické změny vyhrazeny!

Po dodání zkontrolujte bezodkladně stav zboží a v případě neshod a poškození zaznamenejte tyto okamžitě do přepravního listu!

Škody způsobené přepravou musí být nahlášeny přímo u nás nejpozději do 24 hodin od dodání.

Na pozdější reklamace nebude brát společnost Holzmann zřetel.

Autorské právo

© 2018

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Z toho vyplývající ústavní práva zůstávají nedotčena! Přetisk dokumentace, překlad, použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhána.

Místo soudu je ve správním území Linz nebo příslušný soud pro 4170 Haslach dle dohody.

Kontakt na služby zákazníkům

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

20 BEZPEČNOST

Tato část obsahuje informace a důležité pokyny k bezpečnému uvedení stroje do provozu a manipulaci s ním.



Pro Vaši bezpečnost si před uvedením do provozu pozorně přečtěte tento návod k obsluze. To vám umožní bezpečně manipulovat se strojem, a tím zabránit nedorozuměním a zranění osob a škodám na majetku. Dodržujte také symboly a piktogramy použité na stroji, jakož i bezpečnostní a výstražná upozornění!!

20.1 Účel použití

Stroj je určený výhradně pro následující použití:

Lepení hran (PVC, ABS, PP, dřevo) z materiálů na bázi dřeva, jako jsou dřevotřískové desky, MDF, HDF a lehké panely pomocí tavného lepidla v *technicky stanovených mezích stroje*.

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

20.1.1 Technická omezení

Stroj je určen pro použití za následujících podmínek prostředí:

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

20.1.2 Zakázané použití / Nebezpečné použití

- 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.

20.2 Požadavky na obsluhu

Požadavky na obsluhu stroje jsou fyzická a duševní způsobilost, jakož i znalost a pochopení návodu k obsluze.


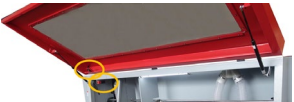
Mějte na paměti, že místní zákony a předpisy mohou stanovit minimální věk obsluhy a omezit tak používání tohoto stroje!

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.

20.3 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)

20.4 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

20.5 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.

20.6 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.

20.7 Upozornění na nebezpečí

I přes správné, ke svému účelu určenému použití, přetrvávají určitá zbytková rizika. V důsledku uspořádání a konstrukce stroje mohou při manipulaci se strojem vzniknout nebezpečné situace:

NEBEZPEČÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na bezprostředně nebezpečnou situaci, která způsobí smrt nebo těžká zranění, pokud jí nebude zabráněno.

VAROVÁNÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na potenciálně nebezpečnou situaci, která může způsobit těžké zranění nebo dokonce smrt, pokud jí nebude zabráněno.

UPOZORNĚNÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na možnost nebezpečné situace, která může být příčinou drobných či lehkých zranění, pokud jí nebude zabráněno.

OZNÁMENÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na možnost nebezpečné situace, která může být příčinou škod na majetku, pokud jí nebude zabráněno.

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!**

21 TRANSPORT

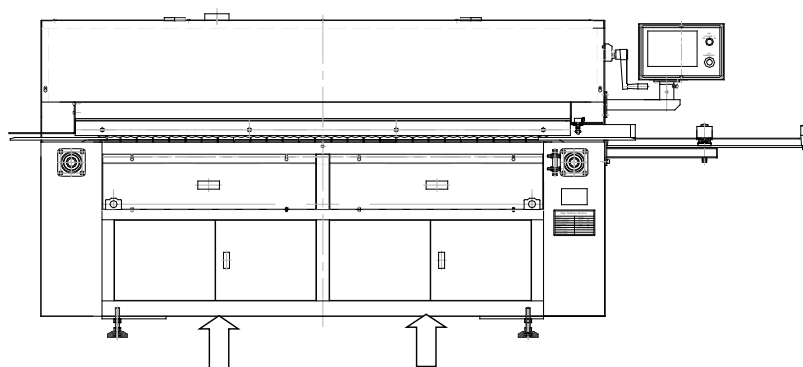
VAROVÁNÍ



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.

Pro zajištění správné přepravy dodržujte také pokyny a informace na přepravním obalu týkající se těžiště, upevňovacích bodů, hmotnosti, přepravního zařízení, které má být použito, a předepsané přepravní polohy atd.

Na místo instalace přepravujte stroj v obalu. K manévrování se strojem v obalu lze použít např. paletový vozík nebo vysokozdvíhový vozík s odpovídající nosností. Vzhledem k vysoké vlastní hmotnosti je pro bezproblémovou vykládku nutné použití vysokozdvíhového vozíku/jeřábu s příslušným zvedacím zařízením a kvalifikovaného personálu. Body pro upevnění břemene pro zvedací zařízení by měly být zvoleny podle následujícího náčrtu (šipky).



22 MONTÁŽ

22.1 Kontrola obsahu dodávky

Ihned po dodání zkontrolujte stroj, zda nebyl poškozen při přepravě a zda nechybí některé součásti.

22.2 Pracoviště

Aby byl zajištěn řádný provoz stroje, musí mít podklad dostatečnou stabilitu, stejně jako volný prostor 1500 mm kolem stroje pro provoz a údržbu. Je-li to nutné, zajistěte více volného prostoru pro obrábění delších obrobků.

Vybrané místo musí disponovat vhodným připojením k elektrické síti a také možností připojení k odsávacímu zařízení.

22.3 Sestavení stroje

Stroj je předem smontovaný; musí být namontovány pouze části demontované pro přepravu a provedeno připojení ke zdroji napájení a přívodu stlačeného vzduchu k odsávacímu systému. K tomu postupujte podle pokynů níže.

	<p>1. Montáž podpěry desky obrobku Upevněte podpěru desky obrobku (1) šrouby (3) v bodech A a B na vodicích tyčích (2) stroje.</p>
--	--

	<p>2. Montáž podpěry obrobku Připevněte rameno podpěry obrobku (1) k vodicím tyčím (2) stroje pomocí šroubů (3) v bodech A a B.</p>
	<p>3. Montáž opěrného talíře pro hrany Připevněte 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>4. Instalace sacích hadic na odsávací hrdlo Připevněte 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>5. Montáž kliky pro nastavení výšky Umístěte ruční kliku na protikus.</p>
	<p>6. Montážní rukojeti pro dvířka pro údržbu Přípevněte obě rukojeti (1) k oběma dvířkám 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.

22.4 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!

- Stroj je provozován s napájecím napětím (400 V, 3~, 50 Hz). Doporučuje se používat pojistky 16 A.

22.4.1 Připojení napájecího zdroje

- Při připojování stroje k napájecímu zdroji postupujte následujícím způsobem:
- - Zkontrolujte, zda napájecí napětí a jeho frekvence odpovídají údajům na štítku stroje.
- - Pomocí vhodného zařízení zkontrolujte, zda správně funguje nulové připojení a uzemnění.
- - Napájecí obvod musí být vybaven přepětovou ochranou (proudový chránič s maximálním zbytkovým proudem 30 mA).
- - Požadovaný průřez napájecího kabelu naleznete v tabulce proudové zatížitelnosti. (Ujistěte se, že kabely jsou v dobrém stavu a vhodné pro přenos energie. Poddimenzované kabely snižují přenos výkonu a velmi se zahřívají).
- - Připojte napájecí kabely k příslušným svorkám ve vstupní skříňce (L1, L2, L3, N, PE) - viz následující obrázek.

<p>Připojení napájení 400V:</p>	<p>Odšroubujte kryt</p>	<p>5-vodičový s N-vodičem</p>
--	-------------------------	-------------------------------

22.5 Připojení k odsávacímu systému

OZNÁMENÍ

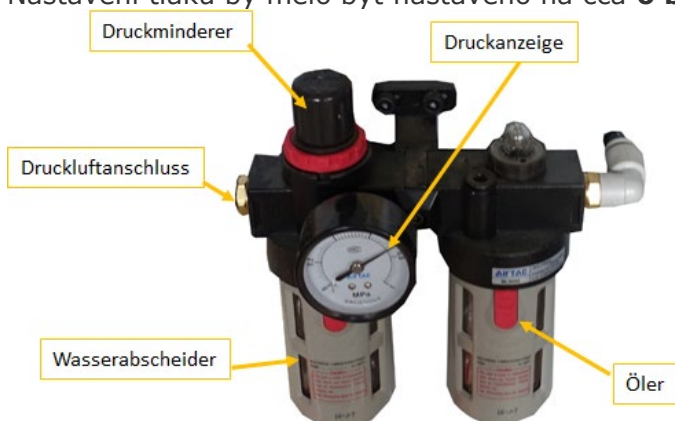


Stroj musí být připojen k systému odsávání prachu a třísek. Odsávací jednotka se musí spustit současně se spuštěním podávání stroje. Rychlost vzduchu na připojovacím kusu odsávání a v potrubí odsávání musí být nejméně 20 m/s pro materiály s vlhkostí <12 % (nejméně 28 m/s pro vlhké třísky s vlhkostí >12 %). Použité odsávací hadice musí být nehořlavé (DIN4102 B1) a trvale antistatické (nebo oboustranně uzemněné) a musí splňovat příslušné bezpečnostní předpisy. Informace o průtoku vzduchu a odsávací trysce naleznete v technických údajích. Při pokládání odsávacích hadic označte potenciální nebezpečí zakopnutí!

22.6 Připojení tlakového vzduchu

Připojte jednotku stlačeného vzduchu k přípojce stlačeného vzduchu pomocí stlačeného vzduchu.

Nastavení tlaku by mělo být nastaveno na cca **6 barů**.



23 PROVOZ

23.1 Přípravné práce

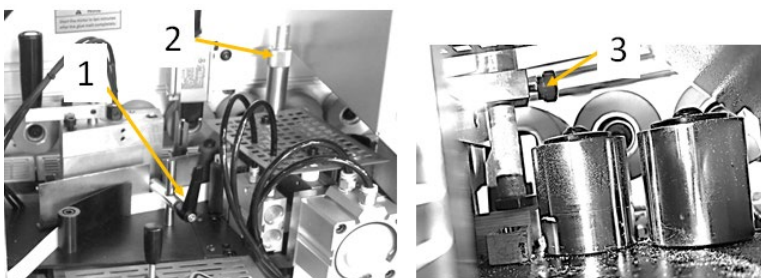
23.1.1 Naplnění lepícího granulátu

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

23.1.2 Zavedení hrany

	<p>Svitek hrany položte na talíř (1) a přes vodící válečky (2) a ohřivací desku (3) ji zavedte až k podávacímu válci (4).</p>
--	---

23.1.3 Nastavení výšky hrany



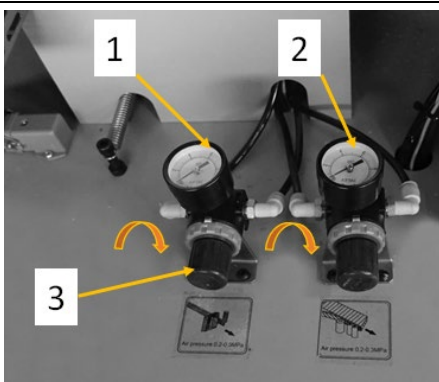
Nastavení výšky je třeba provést ve 2 polohách:

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).

23.1.4 Nastavení tlaku vzduchu pro zakracovací nůžky /přítlak



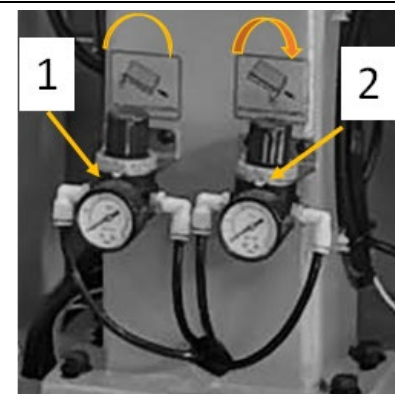
Nastavený tlak by se měl pohybovat v rozmezí 2-3 bar (0,2 MPa-0,3 MPa).

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.

23.1.5 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.

23.1.6 Nastavení frézování

	<p>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.</p> <p>Nastavení frézy ve směru hodinových ručiček (2) je přednastaveno a je třeba je korigovat pouze v případě, že se do obrobku frézují zuby.</p> <p>OZNÁMENÍ: Aby bylo dosaženo nastaveného úběru materiálu, musí být stejná hodnota nastavena také na ručním kole (4).</p>
--	---

23.1.7 Nastavení úhlu zakracovací pily

	<p>Obě jednotky příčného řezu lze natočit až o 10°. To umožňuje zvolit tvar řezu, viz obrázek A a B.</p> <p>Pro nastavení povolte šroub (3) na pilové jednotce, nastavte úhel a poté šroub (3) opět utáhněte. Nastavení je zřetelné na obou pilových jednotkách (konec, začátek).</p>
--	---

23.1.8 Nastavení dvojitého frézovacího agregátu

	<p>Frézovací agregát má dvě možnosti nastavení. Frézy lze nastavit horizontálně i vertikálně.</p> <p>Velikost poloměru lze měnit pomocí seřizovacích šroubů C (horizontální). Frézu lze nastavit horizontálně pomocí "+" dopředu a "-" dozadu.</p> <p>Vertikálně se fréza nastavuje pomocí knoflíků A a B. Toto je třeba provést vždy při výměně frézy.</p> <p>OZNÁMENÍ: Při nastavení vertikální polohy A a B musí být horizontální poloha nastavena na obou jednotkách stejně. Maximální přesah hrany frézy na obrobku by měl být 2 mm.</p>
--	--

23.1.9 Nastavení jednotky pro ořezávání rohů/hran

	<p>Na obou stranách je odfrézováno poměrně malé množství.</p> <p>Pokud je nutné nastavit odfrézování pro polohu A nebo B, nastavte to pomocí šroubů ① ②.</p> <p>Pro odfrézování v poloze C nastavte šroub a matici ③ společně.</p> <p>Pro odběr v rohu R nastavte šroub a matici ③ společně se šroubem ④.</p> <p>Pokud se mění okrajová páska a používá se jiná tloušťka, je třeba nastavit pouze šroub ④ a současně nastavit ukazatel čítače na tloušťku hrany.</p> <p>OZNÁMENÍ: Jednotka pro ořezávání rohů/hran je vhodná pouze za předpokladu, že tloušťka hrany je větší nebo rovna 1,5 mm.</p>
--	---

23.1.10 Nastavení jednotky cidliny

	<p>Výšku horní a dolní jednotky lze nastavit pomocí regulačního šroubu 1 povolením pojistné matice.</p> <p>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> <p>Nastavení rádiusu přisunu pomocí seřizovacího šroubu.</p>

23.1.11 Nastavení lešticí jednotky

	<p>Lešticí jednotka s lešticími kotouči slouží k odstranění a vyleštění zbytků lepidla a okrajů. Směr otáčení lešticích kotoučů je nahoře 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>
--	---

23.1.12 Nastavení výšky obrobku

	<p>Výšku lze nastavit podle výšky obrobku pomocí ruční kliky (1). Nastavenou výšku lze odečíst z displeje (2).</p> <p>OZNÁMENÍ: Pro dosažení co nejlepšího přitlaku by nastavení výšky mělo odpovídat výšce obrobku.</p>
--	---

23.1.13 Nastavení podpěrného ramene desky

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

23.2 Obsluha

Kontrolní seznam:

Stroj je připojen k napájení

Stroj je připojen k přívodu stlačeného vzduchu a jsou nastaveny doporučené tlaky.

Oba spínače nouzového zastavení jsou odblokovány.

Granulát lepidla je naplněn

Vložení hrany a nastavení výšky

Uzavřená dvířka údržby a sepnutý mikropsínač.

Sací systém připojen a připraven k provozu

23.2.1 Zapnutí stroje

	<p>Otočte hlavní vypínač (1) do polohy ON (I). D Přepněte přepínač (2) na ovládacím panelu do polohy "ON".</p>
	<p>Proveďte 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:</p>

23.2.2 Nastavení teploty lepidla

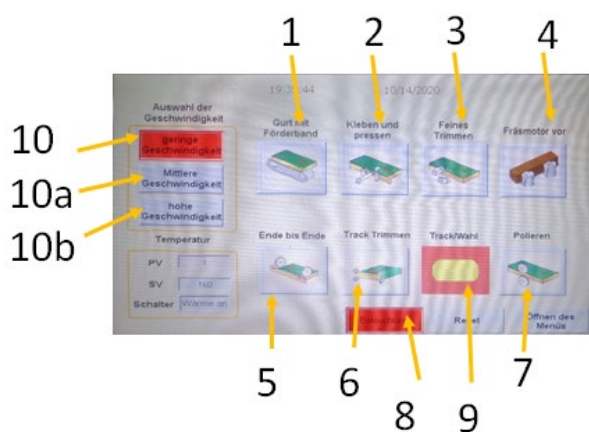
	<p>Teplotu lepidla lze nastavit na dotykovém displeji (2) a na displeji lze odečíst aktuální teplotu lepidla (1). Za tímto účelem přepněte na položku nabídky pro řídicí jednotku.</p> <p>OZNÁMENÍ: Pokud ještě nebylo dosaženo mezní teploty, je na displeji signalizován alarm ("nízká teplota"). Nastavená cílová teplota by měla být správně nastavena podle granulátu lepidla.</p> <p>Vytápění, a tedy i regulace teploty, se aktivuje nebo deaktivuje pomocí tlačítka (3). "Topení zapnuto" : Topení je aktivní "Topení vypnuto": Topení je deaktivováno</p>
--	---

OZNÁMENÍ



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

23.2.3 Aktivace a deaktivace agregátů



aktiviert



de-aktiviert

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

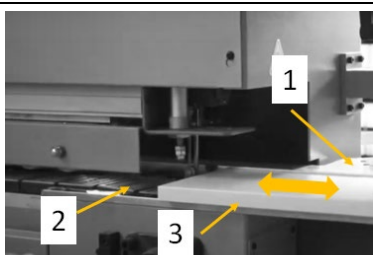
Pozice 7: Lešticí jednotka

Pozice 8: Světlo

Poz. 9: Nabídka pro výběr frézování hran

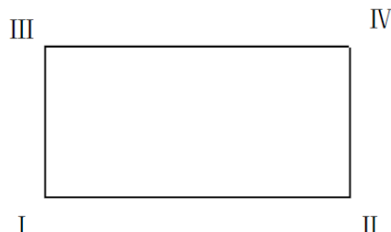
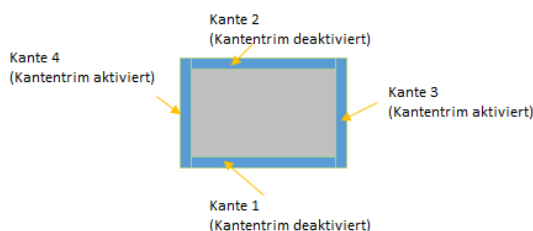
Pos. 10: Rychlost posuvného pásu (nízká, a: střední, b: vysoká)

23.2.4 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.

23.2.5 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

	<p>3. zpracovávají se pouze dva přední rohy/hrany 4. zpracovávají se pouze dva horní rohy/hrany</p>
--	---

23.2.6 Aktivace nouzového zastavení / vypnutí stroje

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

23.3 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.

23.3.1 Nastavení množství lepidla

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

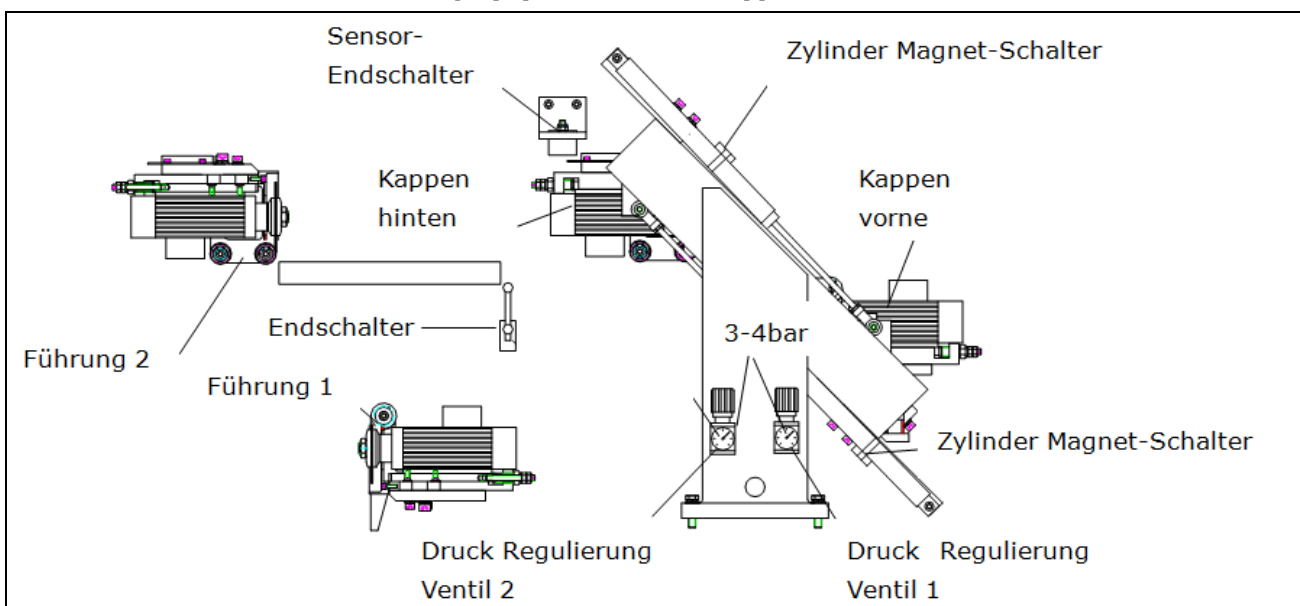
23.3.2 Nastavení základního posuvu obrobku

	<p>Vzdálenost od dopravního pásu lze nastavit pomocí ručního kolečka (1)</p>
--	--

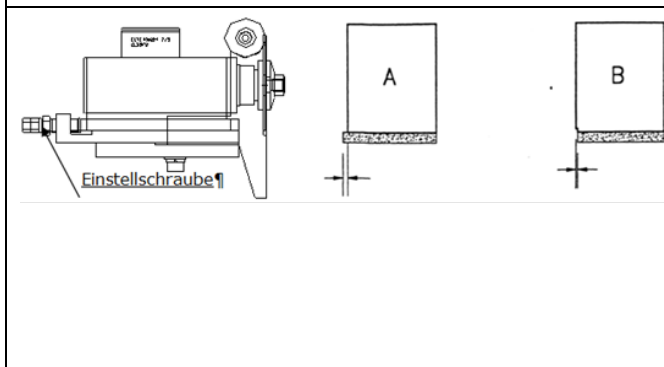
23.3.3 Nastavení přesahu hrany

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

23.3.4 Nastavení zařezávací pily (zařiznutí hrany)



Jednotka zařiznutí 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.



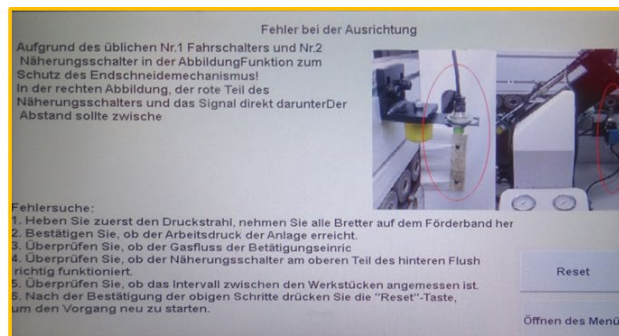
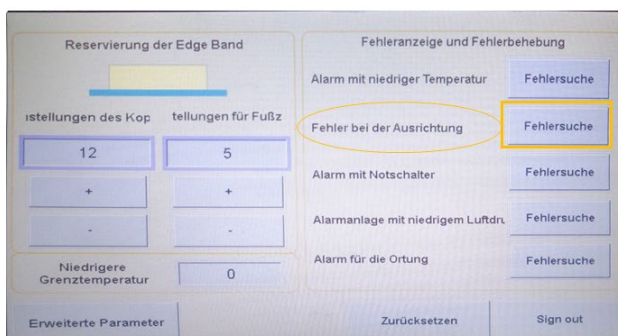
Seřizovacím šroubem lze seřídit stávající přesah (obrázek A) nebo řeznou hranu uvnitř obrobku (obrázek B) v jedné rovině s obrobkem. Otáčením ve směru hodinových ručiček se pilový kotouč posouvá směrem k obrobku. Otáčením proti směru hodinových ručiček se pilový kotouč vzdaluje. Tímto způsobem lze nastavit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

23.4 Hlášení závad a nastavení parametrů

23.4.1 Hlášení závady nízká teplota

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

23.4.2 Chybové hlášení řezu hrany

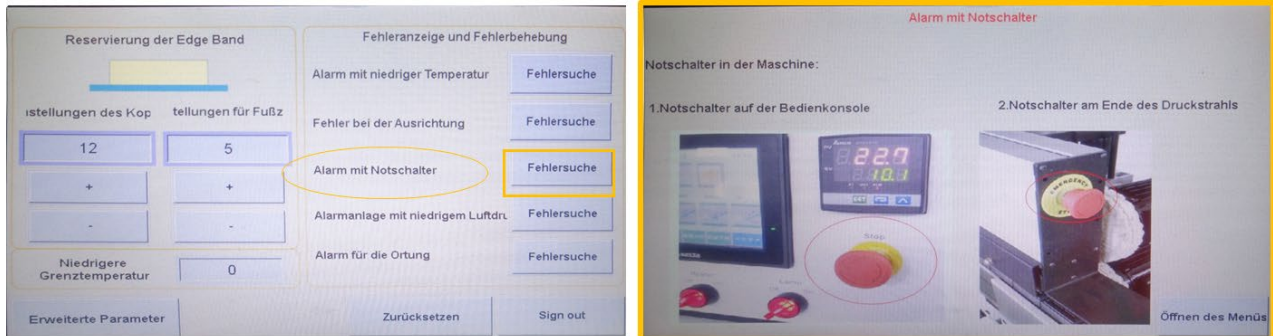


Účelem koncového spínače č. 1 a čidla č. 2 je ochrana jednotky příčné pily. Vzdálenost kontaktů od spínače čidla ke spoušti by měla být 1 až 2 mm. Při odstraňování závad je třeba dodržovat následující body:
 1. Ujistěte se, že jsou na příslušných válcích nastaveny optimální tlaky.

2. Zkontrolujte funkci snímače č. 2.
3. Zkontrolujte minimální vzdálenost následně vložené desky na dopravním pásu.
4. stiskněte tlačítko "Reset".

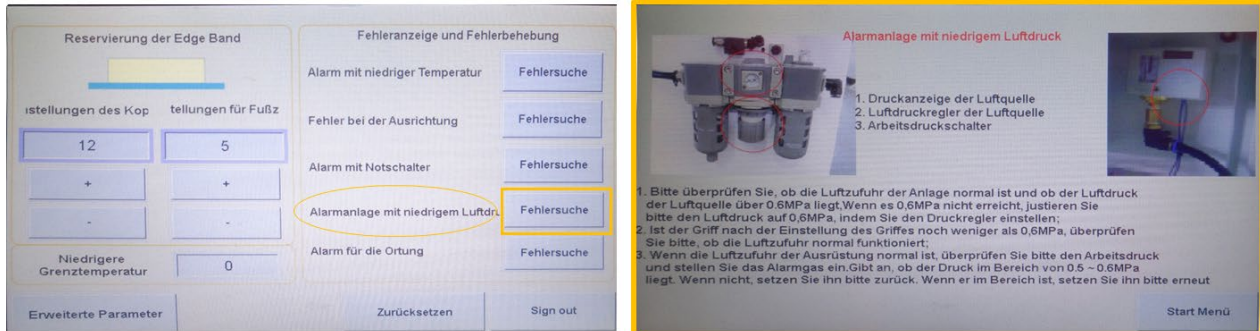
23.4.3 Chybové hlášení spínače nouzového zastavení

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).

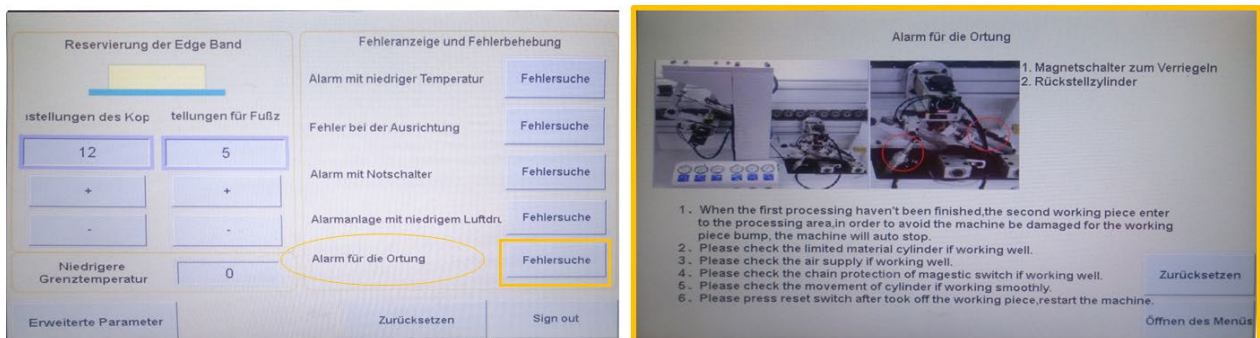


23.4.4 Chybové hlášení alarmu nízkého tlaku vzduchu

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



23.4.5 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.

24 ČIŠTĚNÍ ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

24.1 Čištění

OZNÁMENÍ



Nevhodné čisticí prostředky mohou poškodit lak stroje. K čištění nepoužívejte rozpouštědla, nitroředidla ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje. Dodržujte specifikace a pokyny výrobce čisticího prostředku!

Pravidelné čištění je předpokladem bezpečného provozu stroje a jeho dlouhé životnosti. Spotřebič proto čistěte po každém použití, nejméně však jednou týdně. Vodítka by pak měla být ošetřena čisticím prostředkem WD-40.

24.2 Údržba

VAROVÁNÍ



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

Stroj je nenáročný na údržbu a údržbu vyžaduje pouze několik částí. Bez ohledu na to je třeba okamžitě odstranit všechny závady nebo poruchy, které by mohly ohrozit bezpečnost uživatele!

- Před každým uvedením do provozu se ujistěte, že bezpečnostní zařízení je v bezvadném stavu a správně funguje.

- Nejméně jednou týdně zkontrolujte těsnost všech spojů.

- Pravidelně kontrolujte, zda jsou výstražné a bezpečnostní nálepky na stroji v bezvadném stavu a čitelné.

- Používejte pouze originální náhradní díly doporučené výrobcem

24.2.1 Plán servisu a údržby

Způsob a intenzita opotřebení stroje závisí do značné míry na provozních podmínkách. Při používání stroje v uvedených mezích platí následující intervaly:

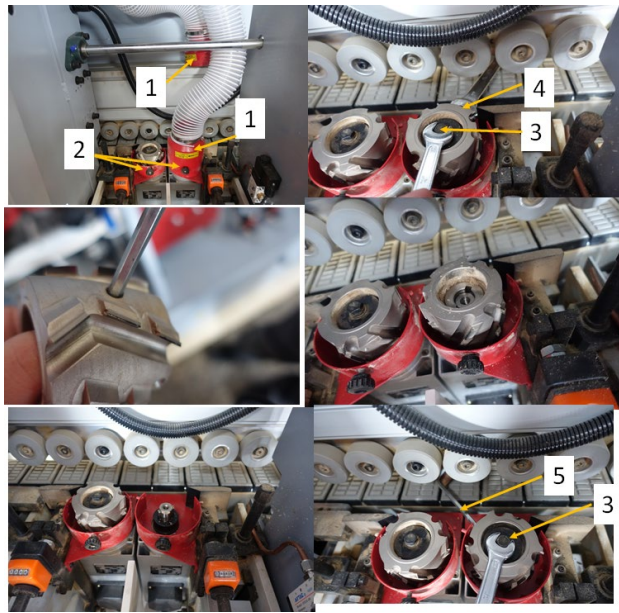
Interval	Část stroje	Činnost
Před prací	Stroj	Vyčištění stroje
Před prací	Stroj	Dotáhnout volné spoje / nástroje Kontrola fréz / pilových kotoučů na poškození
Po dvou týdnech	Řetězový pohon stroje	Mazání pomocí maznic
1 x za měsíc	Nouzový vypínač pro nouzové zastavení, dveřní mikrospínač	Přezkoušet funkci nouzového zastavení
Podle potřeby	Výměna nástrojů	Výměna při poškození

24.2.2 Výměna frézovacích hlav (předfrézování)

UPOZORNĚNÍ



Frézovací nástroje mají ostré hrany. Abyste předešli poranění, používejte rukavice odolné proti pořezání.

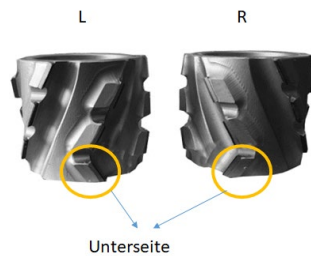


1. Sejměte kryt frézy / kryt sání:
2. Za tímto účelem povolte dva šrouby (2) a sejměte kryt (1).
3. Uvolněte upevňovací šroub:
4. K uvolnění a vyjmutí upevňovacího šroubu (3) použijte otevřený klíč a druhým otevřeným klíčem nebo šroubovákem jej přidržte v zářezu na fréze, aby bylo možné šroub povolit.
5. Vyjměte frézu
6. 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

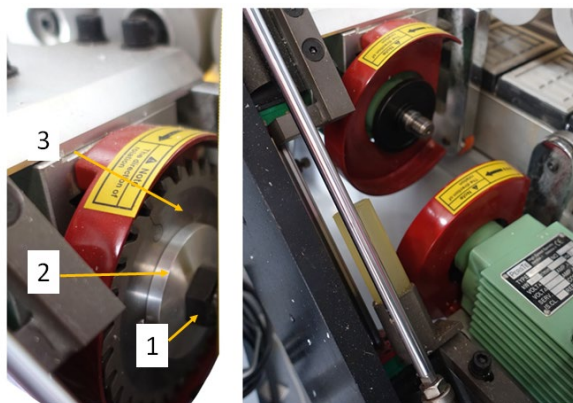


24.2.3 Výměna pilového kotouče

UPOZORNĚNÍ



Pilové kotouče mají ostré hrany. Abyste předešli poranění, používejte rukavice odolné proti pořezání.



Pilový kotouč zajistěte pomocí šroubováku a povolte matici (1).
Sejměte matici (1), přírubu (2) a pilový kotouč z hřídele.

Vyčistěte jednotku a na hřídel nasadte nový pilový kotouč:

OZNÁMENÍ: Ujistěte se, že se pilový kotouč otáčí ve správném směru.

Nasadte přírubu (2) a upevněte ji na místě pomocí matice, poté upevněte pilový kotouč zpět na místo pomocí šroubováku. (doporučený utahovací moment 25 Nm).

24.2.4 Výměna frézy/frézování hrany

<p>The diagram shows a side view of the machine's front unit with labels 1, 2, and 3. Below it are four photographs: the first shows the front unit (2) being removed; the second shows the two screws (1) being removed; the third shows the locking nut (3) being loosened; and the fourth shows the new bit being installed.</p>	<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>
---	--

24.2.5 Výměna nože cidliny

<p>The photo shows a close-up of the machine's blade assembly. Label 1 points to a screw, and label 2 points to the blade. Below the photo is a small image of the blade with the text '20X12X2-ZF2'.</p>	<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>
---	---

24.2.6 Výměna leštících kotoučů

<p>The photos show the process of replacing the polishing wheel. Label 1 points to a screw, label 2 to a safety lock, label 3 to the old wheel, and label 4 to the new wheel.</p>	<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>
---	---

24.3 Skladování

OZNÁMENÍ



Nesprávné skladování může vést k poškození a zničení důležitých součástí. Zabalené nebo rozbalené díly skladujte pouze za stanovených okolních podmínek!

Pokud stroj nepoužíváte, uložte jej na suchém, mrazuvzdorném a uzamykatelném místě, abyste zabránili tvorbě rzi a zajistili, že se ke stroji nedostanou nepovolané osoby, zejména děti.

24.4 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 zakoupíte nový stroj nebo ekvivalentní zařízení od specializovaného prodejce, je tento prodejce v některých zemích povinen váš starý stroj řádně zlikvidovat.

25 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD

VAROVÁNÍ



Nebezpečí zranění způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

Manipulace se strojem při připojení 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!

Mnoho možných zdrojů poruch lze předem vyloučit, pokud je stroj správně připojen k napájení. Pokud nejste schopni provést potřebné opravy správně a/nebo nemáte potřebné vzdělání, vždy se obraťte na odborníka, aby problém odstranil.

Závada	Možná příčina	Odstranění
Stroj nejde zapnout	<ul style="list-style-type: none"> Aktivovaný nouzový vypínač Spínač nebo fáze je přerušena Spuštěna ochrana proti přehřátí 	<ul style="list-style-type: none"> Otočením nouzového vypínače doprava jej odemknete. Opravte vadný spínač nebo vadnou fázi. Nechte ohřívač vychladnout
Lepidlo zůstává na válcích	<ul style="list-style-type: none"> Nastaveno příliš mnoho lepidla 	<ul style="list-style-type: none"> Snižte množství lepidla
Hrana není optimálně nalepená	<ul style="list-style-type: none"> Nastaveno málo lepidla 	<ul style="list-style-type: none"> Zvyšte množství lepidla

26 PRÓLOGO (ES)

¡Estimado cliente!

Las presentes instrucciones de servicio contienen información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo de la encoladora de cantos KAM215all, en lo sucesivo denominada "Máquina".



El manual forma parte de la máquina y no debe guardarse aparte de ella. ¡Consérvelo para futuras consultas en un lugar adecuado de fácil acceso para el usuario (operario) y protegido del polvo y de la humedad y adjúntelo a la máquina en caso de que la transfiera a terceros!

¡Preste especial atención al capítulo Seguridad!

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

Derechos de propiedad

© 2020

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 Extensión 0
info@holzmann-maschinen.at

27 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!

27.1 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*.

HOLZMANN MASCHINEN no asumirá ninguna responsabilidad ni serán motivo de garantía otros usos o cualquier uso que no sea el previsto y los daños materiales o lesiones resultantes.

27.1.1 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

27.1.2 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.

27.2 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 sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos.

27.3 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)

27.4 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 redecilla 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.

27.5 Seguridad eléctrica

- Asegúrese de que la máquina está conectada a tierra.
- Asegúrese de que el interruptor principal se encuentra en la posición "0" 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.

27.6 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

27.7 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!**

28 TRANSPORTE

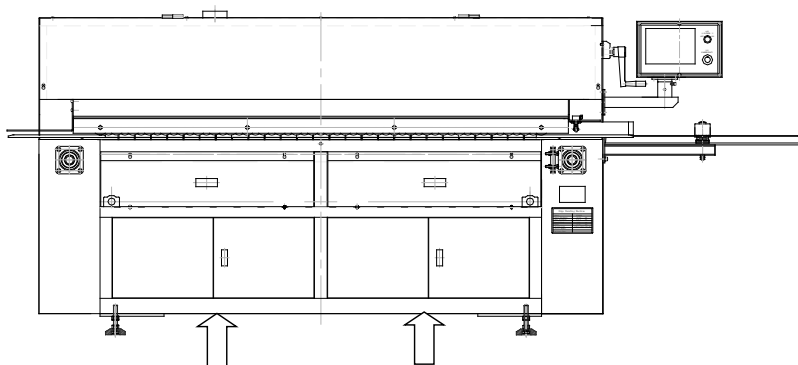
ADVERTENCIA



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).



29 MONTAJE

29.1 Comprobación del volumen de suministro

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

29.2 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.

29.3 Montaje de la máquina

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

	<p>1. Montaje del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo</p> <p>Fije el brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo (1) con los tornillos (3) en los puntos A y B de las barras guía (2) de la máquina.</p>
	<p>2. Montaje de la placa de soporte de la cinta de cantar</p> <p>Fije el brazo (1) a la máquina con los cuatro tornillos cilíndricos (S). Inserte la fijación de la mesa (2) en el orificio del brazo (1) y asegúrela con los tornillos (S1). Afloje el tornillo cilíndrico (S2) y retire el soporte (3). Un rodamiento de bolas (L1) debe permanecer en la fijación de la mesa (2) y el segundo L2 en el soporte (3). Coloque la placa de soporte (4). Coloque el rodamiento L2 del soporte (3) en la placa de soporte y, a continuación, vuelva a montar el soporte (3) con el tornillo (S2). Mueva los 2 puntales de la fijación de la mesa 90° en la placa y monte los rodillos limitadores (6).</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;">AVISO</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;"> <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 Coloque la manivela en el perno del contador.</p>
	<p>5. Montaje del asidero de la puerta de mantenimiento 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.

29.4 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.

29.4.1 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>
---	---------------------------------	--

29.5 Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo

AVISO



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!

29.6 Conexión al suministro de aire comprimido

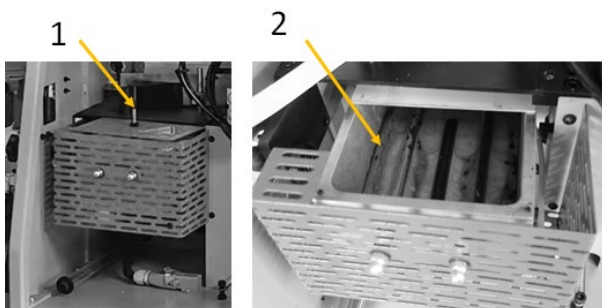
Conecte la unidad de aire comprimido a la conexión de aire comprimido. La presión debe ajustarse a aprox. **6 bar**.



30 FUNCIONAMIENTO

30.1 Tareas preparatorias

30.1.1 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))

30.1.2 Insertar la cinta de cantear en el sistema de alimentación de la cinta

	<p>Coloque la cinta de cantear en la placa de soporte (1) y pásela a través de los rodillos (2), la placa calefactora (3) hasta el rodillo alimentador (4).</p>
--	---

30.1.3 Ajuste de la altura de la cinta de cantear

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

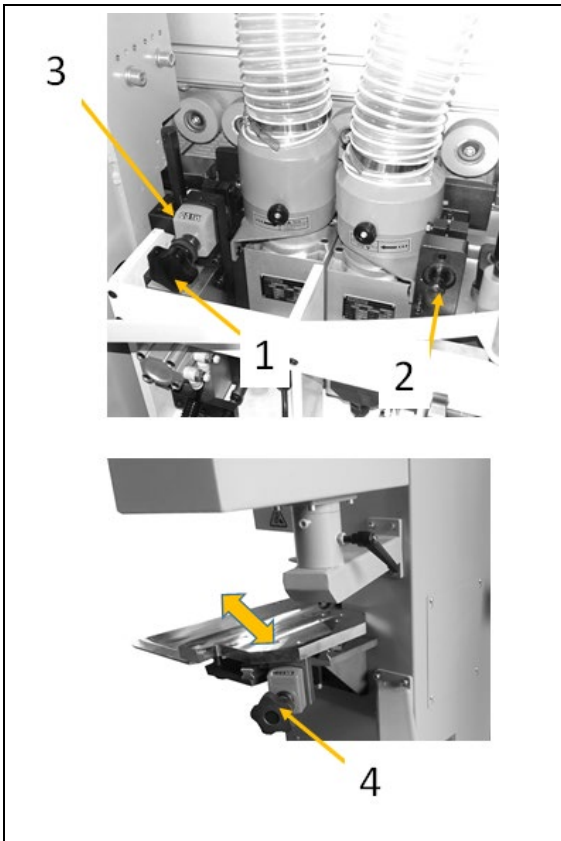
30.1.4 Ajustes del regulador de presión de la cizalla / presión de contacto

	<p>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.</p> <p>AVISO: El ajuste de presión de la cizalla sólo se muestra al accionar el manómetro.</p>
--	--

30.1.5 Ajustes del regulador de presión del retestador

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

30.1.6 Ajuste del arranque de fresado

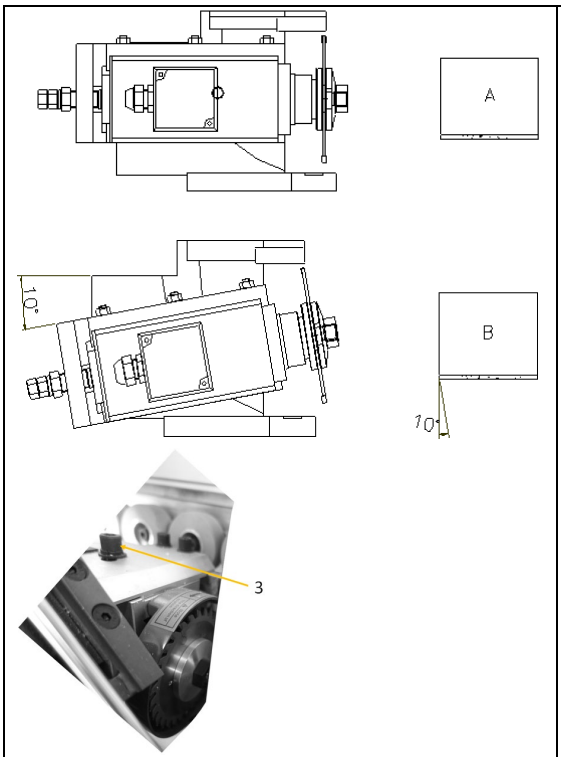


El arranque de material de la pieza de trabajo se puede ajustar con el volante manual (1). En la pantalla (3), se muestra el valor ajustado. P. ej.: se ha ajustado 2,0 mm, se quitarán 2 mm del canto de la pieza de trabajo.

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).

30.1.7 Ajuste del ángulo del retestador

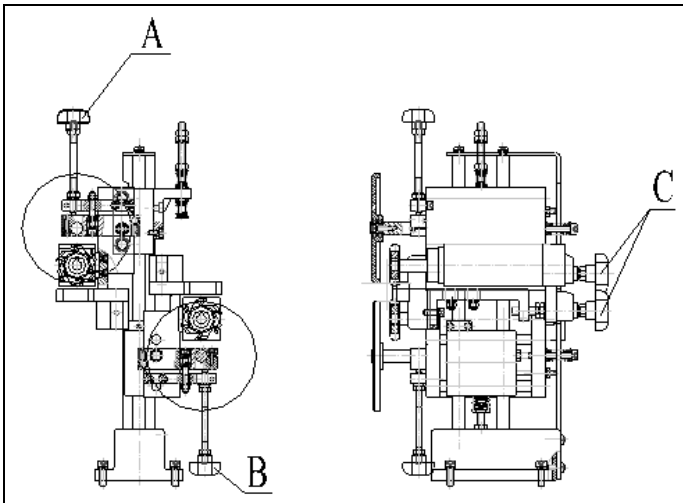


Los dos grupos retestadores se pueden inclinar hasta 10°. Esto permite seleccionar la forma del corte (vea las figuras A y B).

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).

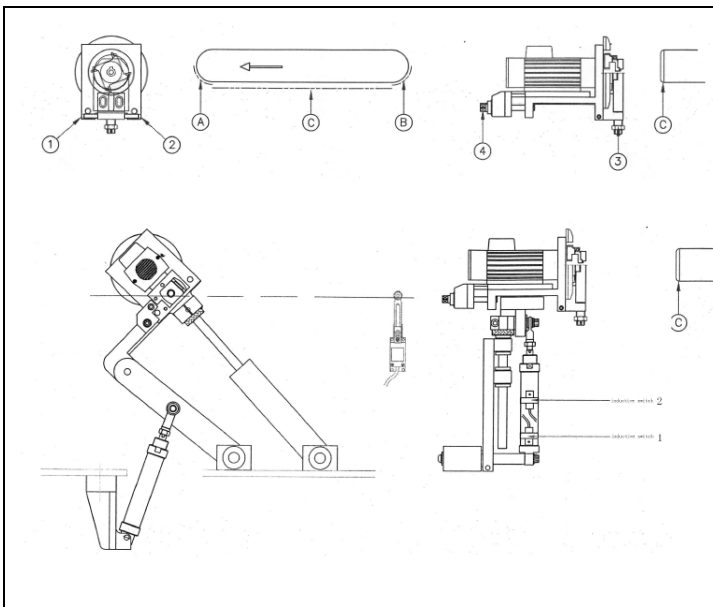
30.1.8 Ajuste del grupo refilador



El grupo de fresado se puede ajustar de dos maneras posibles. Las fresas se pueden ajustar horizontal y verticalmente. Con los tornillos de ajuste C se puede modificar el tamaño del radio (horizontal). La fresa se puede ajustar con "+" en la parte delantera y con "-" horizontalmente. La herramienta se ajusta verticalmente con los mandos A y B. Esto se debe realizar siempre que se sustituyan las fresas.

AVISO: Al ajustar las posiciones verticales A y B, el ajuste de la posición horizontal debe ser el mismo en los dos grupos. La proyección máxima de la cinta de cantar de la pieza de trabajo debe ser de 2 mm.

30.1.9 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 cantar 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 cantar.

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

30.1.10 Ajuste del grupo rascador

	<p>Barra roscada</p> <p>Contratuercas</p>	<p>La altura de las unidades superior e inferior se puede ajustar con el tornillo de ajuste 1 aflojando la contratuercas.</p> <p>La distancia entre la arandela de acero y el rascador debe ser de aproximadamente 1-1,5 mm.</p>
<p>Tornillos de ajuste</p> <p>Contratuercas</p> <p>Barra roscada</p> <p>Tornillos de ajuste</p>	<p>Ajustes del acercamiento del radio mediante tornillo de ajuste.</p>	

30.1.11 Ajuste de la unidad de pulido

<p>Mango de ajuste</p> <p>Tornillo de sujeción</p> <p>Motor</p> <p>Mango de ajuste</p> <p>Motor</p> <p>Tornillo de sujeción</p>	<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>

30.1.12 Ajuste de la altura de la pieza de trabajo

<p>1</p> <p>2</p>	<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>

30.1.13 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. 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>
--	---

30.2 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

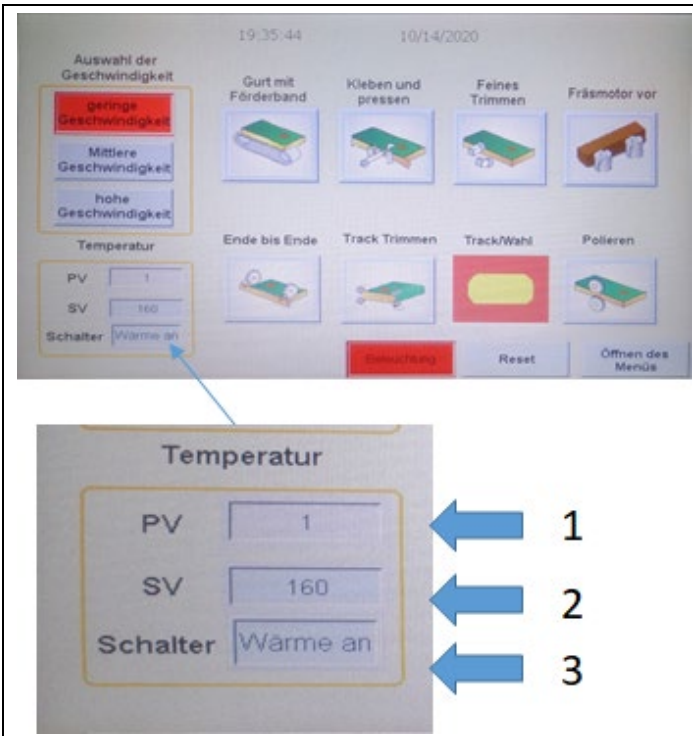
La puerta de mantenimiento está cerrada y el microinterruptor está cerrado

El sistema de aspiración está conectado y está listo para funcionar

30.2.1 Encendido de la máquina

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

30.2.2 Ajuste de la temperatura del adhesivo



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

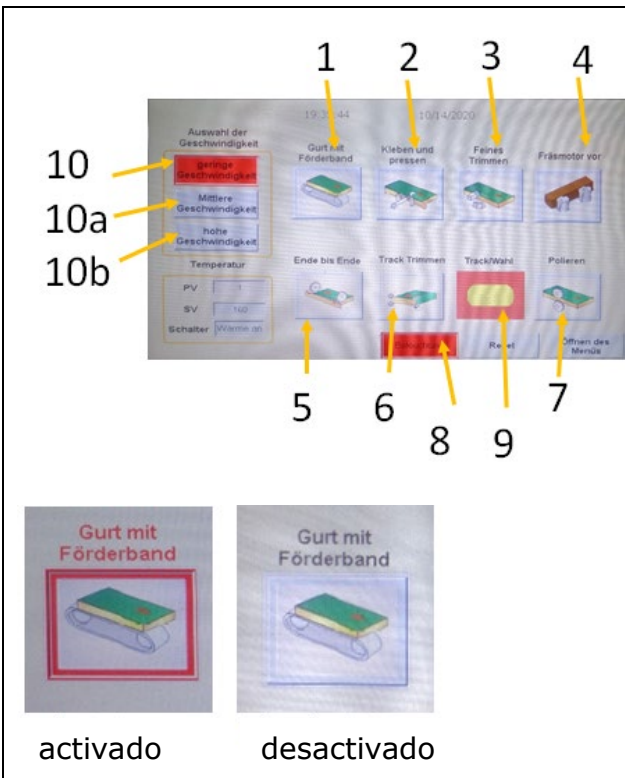
«Calor encendido»: calefacción activa
«Calefacción apagada»: calefacción desactivada

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.

30.2.3 Activación y desactivación de los grupos



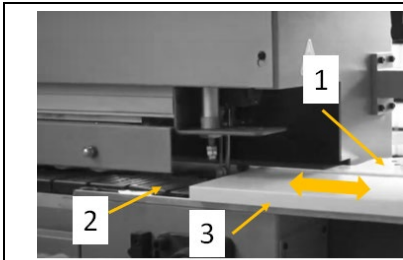
Al seleccionar el módulo de control se accede a la ventana de comandos con la que se pueden activar o desactivar los grupos correspondientes pulsando la pantalla. El estado se indica con el color del borde del campo.

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

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

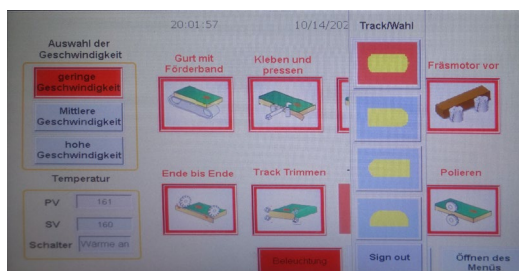
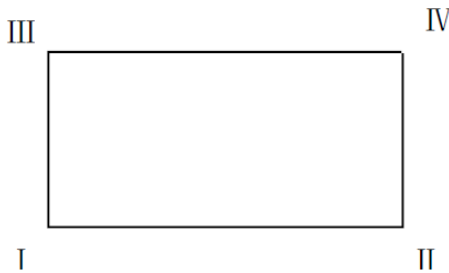
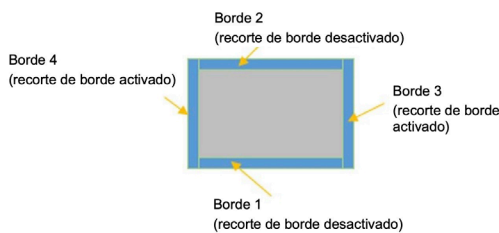
- Pos 1: Cadena transportadora
- Pos 2: Unidad de encolado
- Pos 3: Grupo refilador
- Pos 4: Grupo de ensamblaje (fresa previa)
- Pos 5: Retestador
- Pos 6: Recorte de bordes
- Pos 7: Unidad de pulido
- Pos 8: Luz
- Pos 9: Menú de selección del canteado
- Pos 10: Velocidad de la cinta transportadora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

30.2.4 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).

30.2.5 Recorte de esquinas/bordes



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

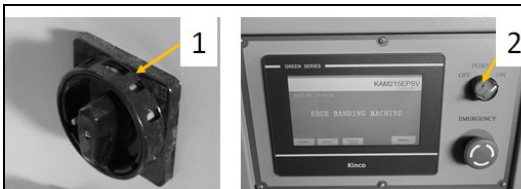
AVISO: hay que desactivar la recortadora de esquinas/bordes para el(los) primero(s) borde(s) de cada lado, para conseguir un resultado óptimo, consulte el esquema adjunto.

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

30.2.6 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)

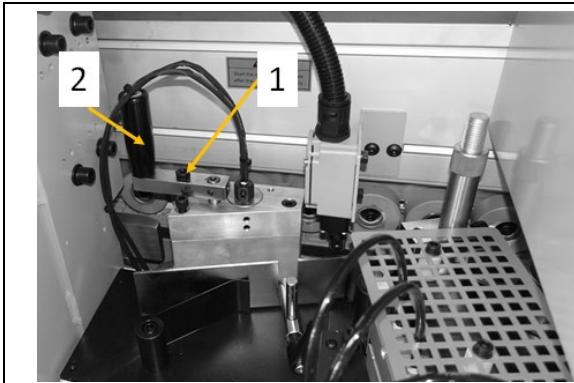
Apagado de la máquina:

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).

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

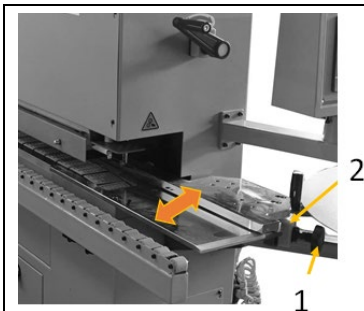
Para obtener el resultado deseado en los cantos, es necesario llevar a cabo ajustes finos en la máquina en función del grosor del canto y también de la forma deseada.

30.3.1 Ajuste de la cantidad de adhesivo



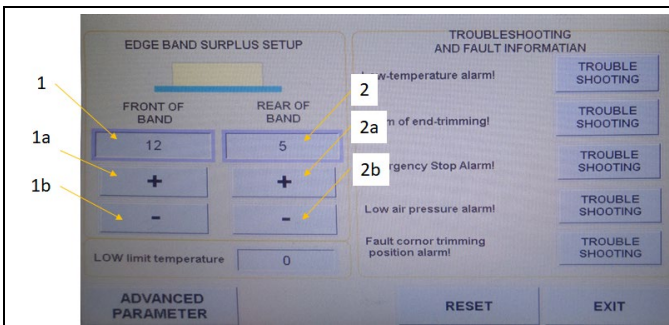
Con la manivela (2) se puede ajustar la cantidad de adhesivo. Para ello, afloje la contratuerca (1). Gire la manivela (2) para ajustar la cantidad de adhesivo que se requiera. A continuación, vuelva a fijar la contratuerca (1).

30.3.2 Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo



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

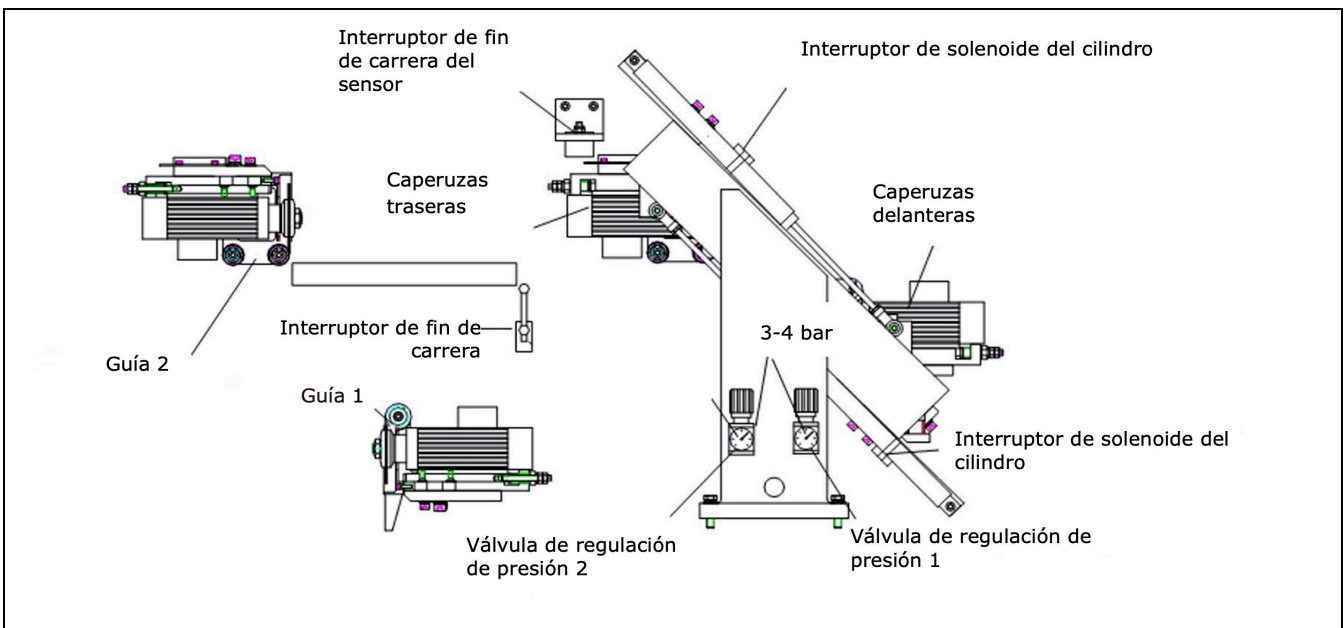
30.3.3 Ajustes del saliente del borde



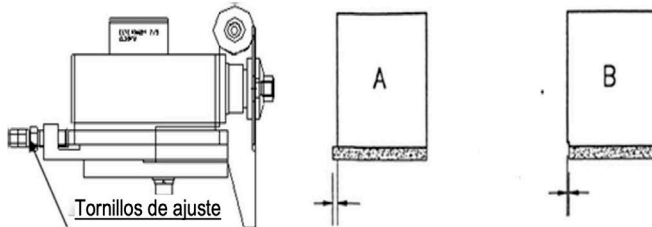
El saliente del borde en la parte delantera (1) o trasera (2) se puede ampliar o reducir con los respectivos botones (+) / (-).

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

30.3.4 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.

30.4 Mensaje de error y ajustes de parámetros

30.4.1 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.

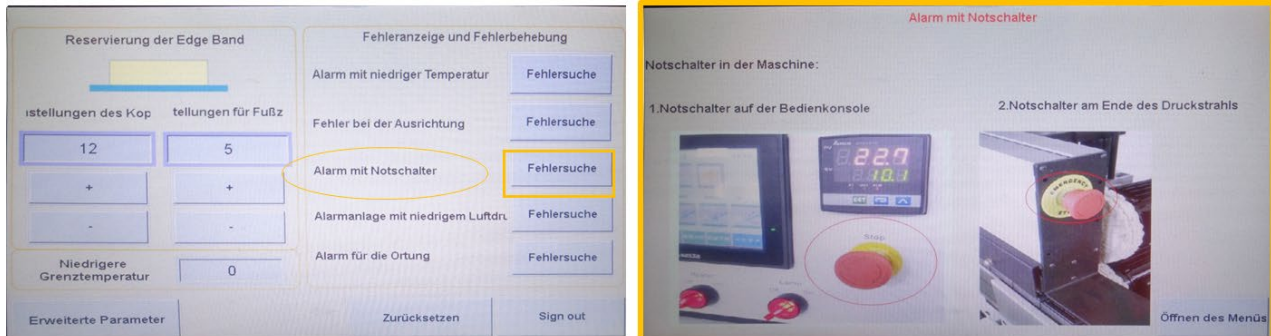
30.4.2 Mensaje de error "Alarma de corte del canto"

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".

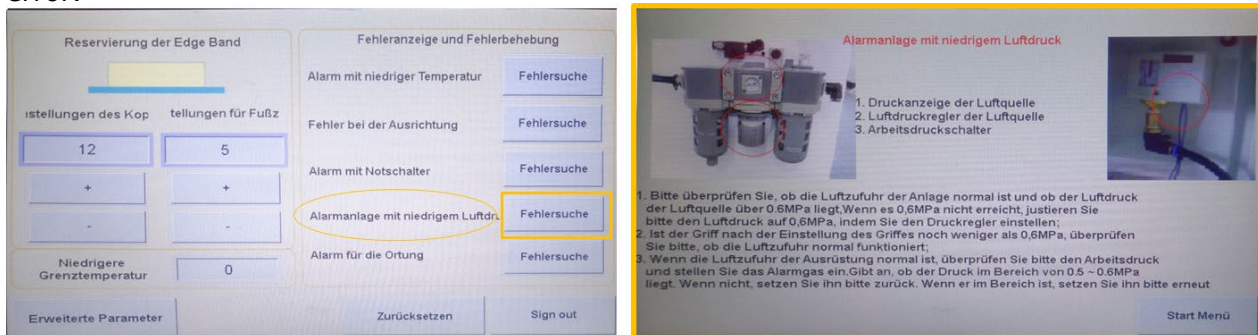
30.4.3 Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia"

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).

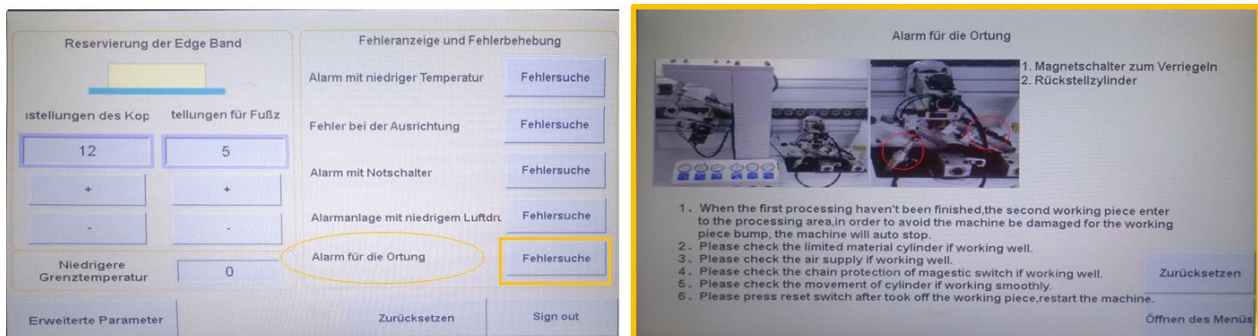


30.4.4 Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión"

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



30.4.5 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.

31 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

31.1 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.

31.2 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

31.2.1 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:

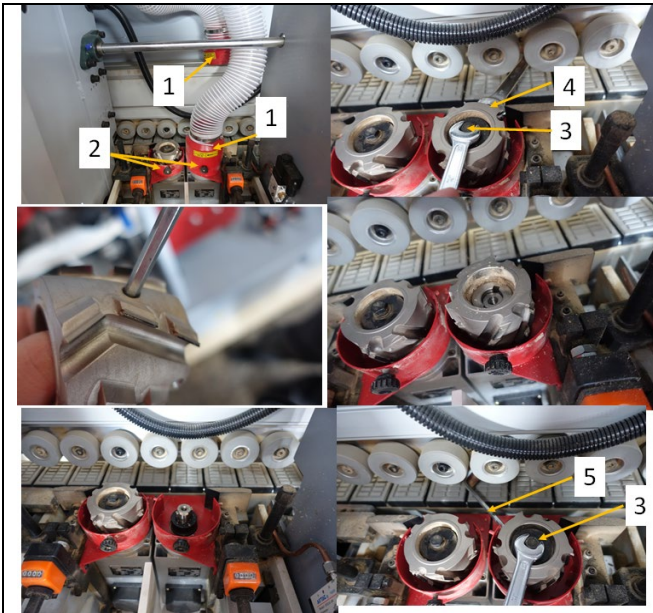
Intervalo	Componente	Actividad
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Limpieza de la máquina
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Retirar todas las piezas sueltas y las herramientas Comprobar si las fresas y la hoja del retestador presentan daños
Transcurridas 2 semanas	Accionamiento por cadena	Engrasar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

31.2.2 Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje)

ATENCIÓN



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

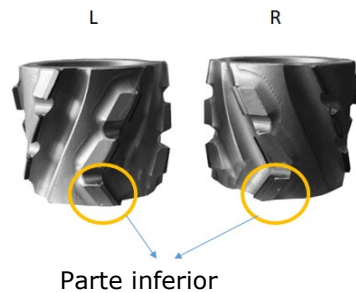


1. Retire la cubierta de la fresa / campana de aspiración:
Para ello, afloje los dos tornillos (2) y retire la cubierta (1)
2. Afloje el tornillo de fijación:
Con una llave, afloje y retire el tornillo de fijación (3). Para ello, manténgalo en la muesca de la fresa con una segunda llave o destornillador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

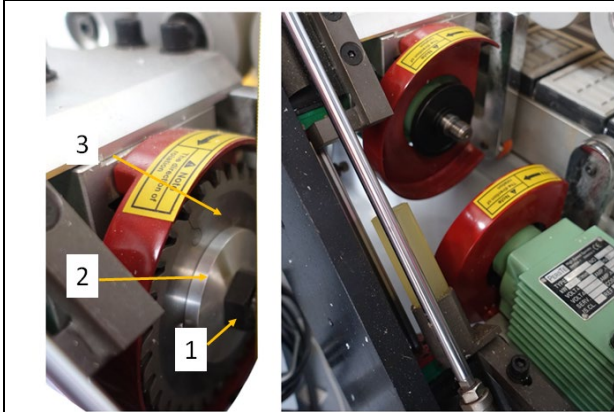


31.2.3 Sustitución de la hoja del retestador

ATENCIÓN



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



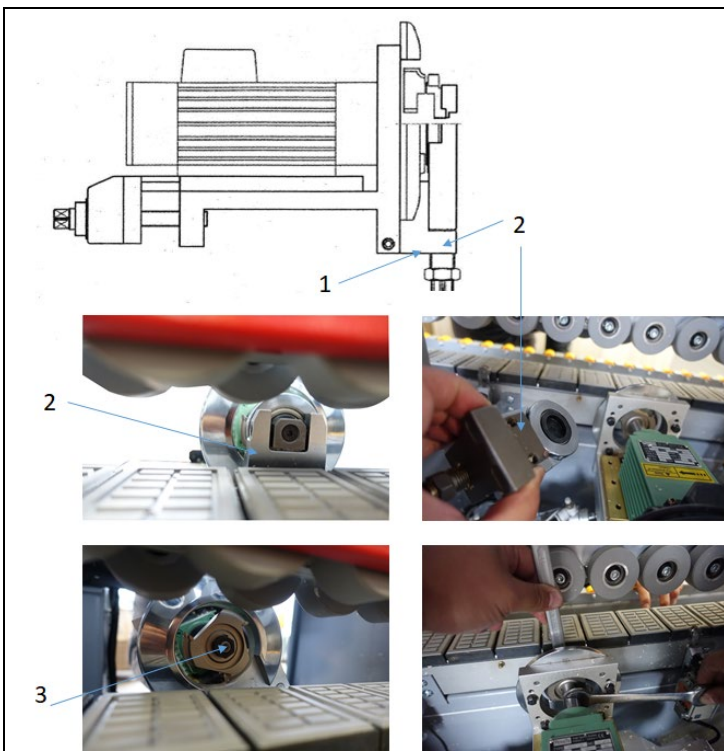
Afloje la tuerca (1), sujetando la hoja del retestador en su posición con un destornillador. Retire la tuerca (1), la brida (2) y la hoja del retestador del eje.

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).

31.2.4 Cambio de la fresa de recorte de esquinas/bordes

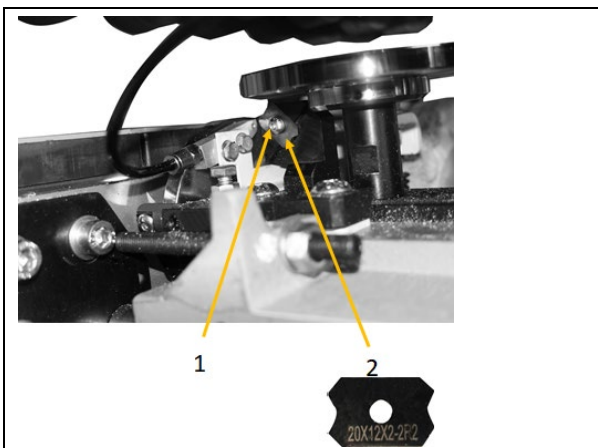


Retire la unidad delantera (2). Para ello saque los dos tornillos cilíndricos (1) para poder acceder a la tuerca de sujeción (3). Suelte la tuerca de sujeción (3). Hacen falta dos llaves hexagonales del 17.

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.

31.2.5 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.

31.2.6 Sustitución del disco de pulido

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

31.3 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.

31.4 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.

32 SUBSANACIÓN DE ERRORES

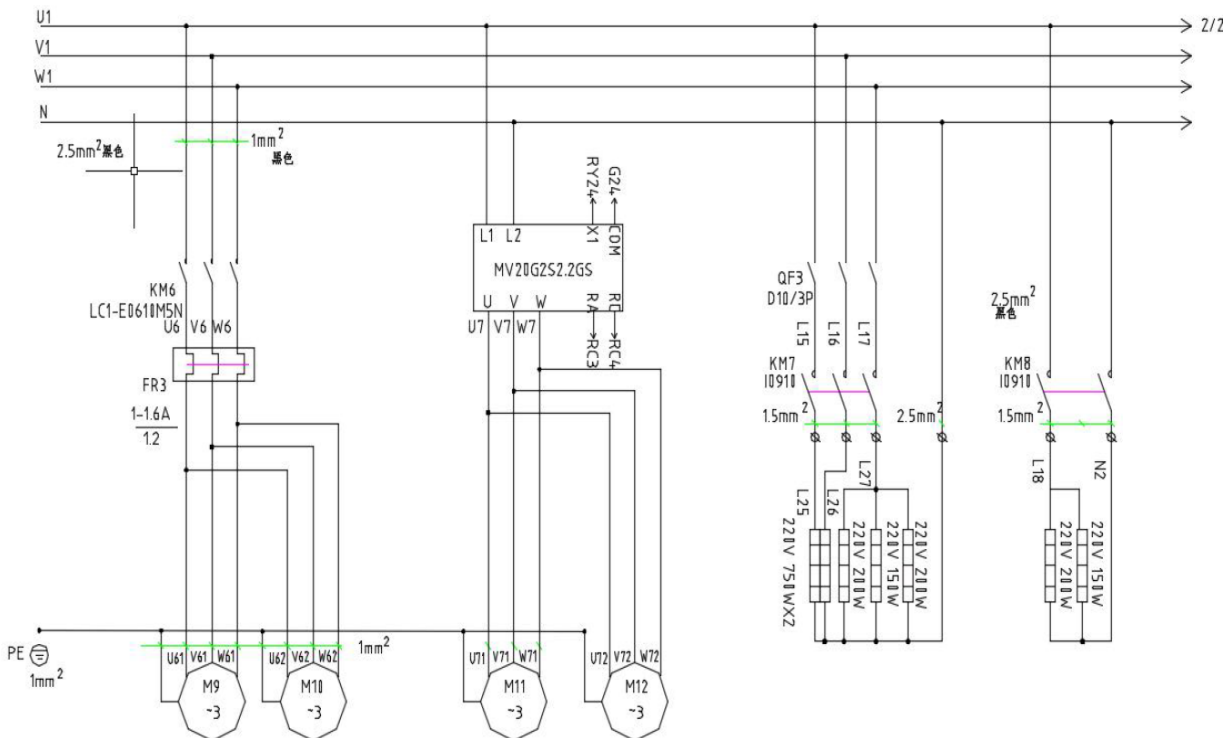
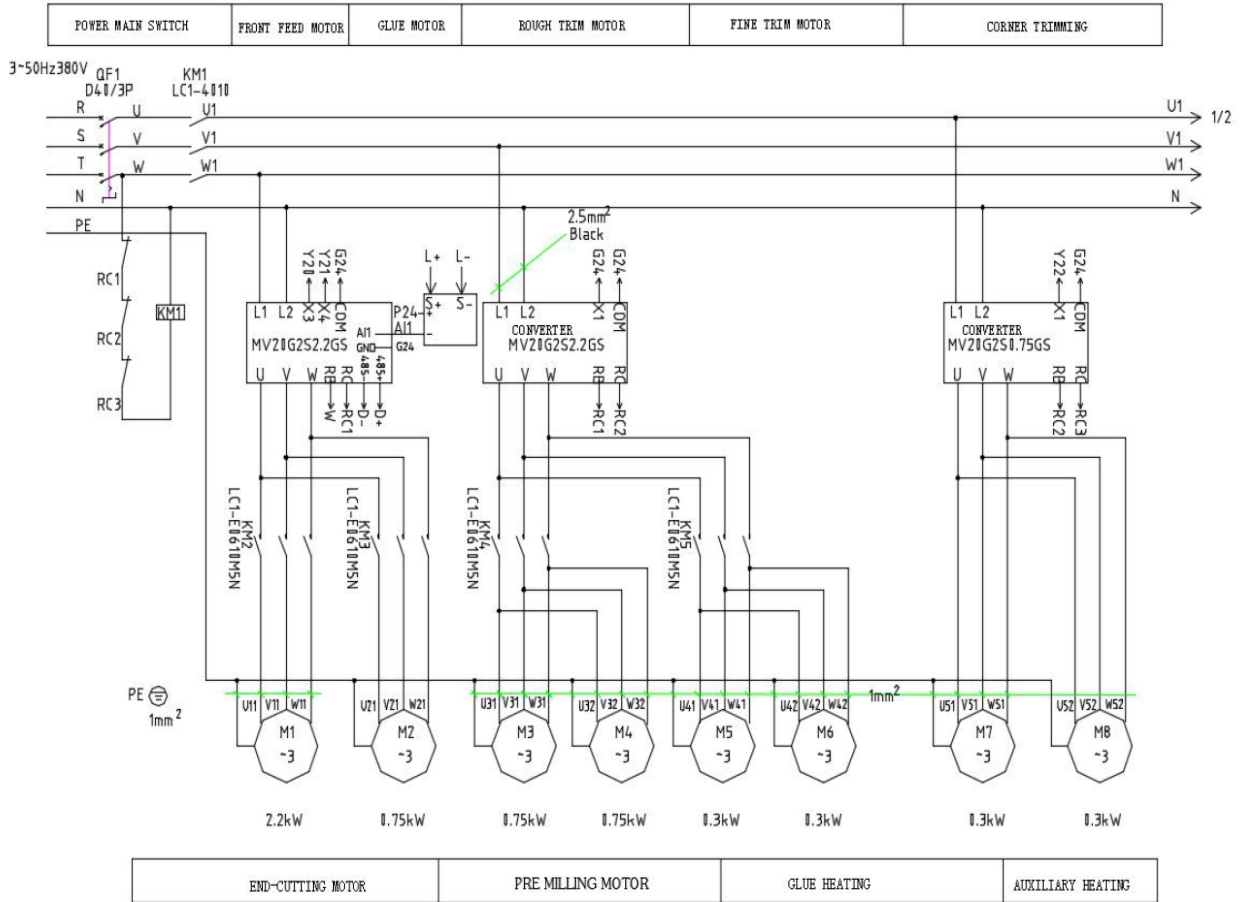
ADVERTENCIA

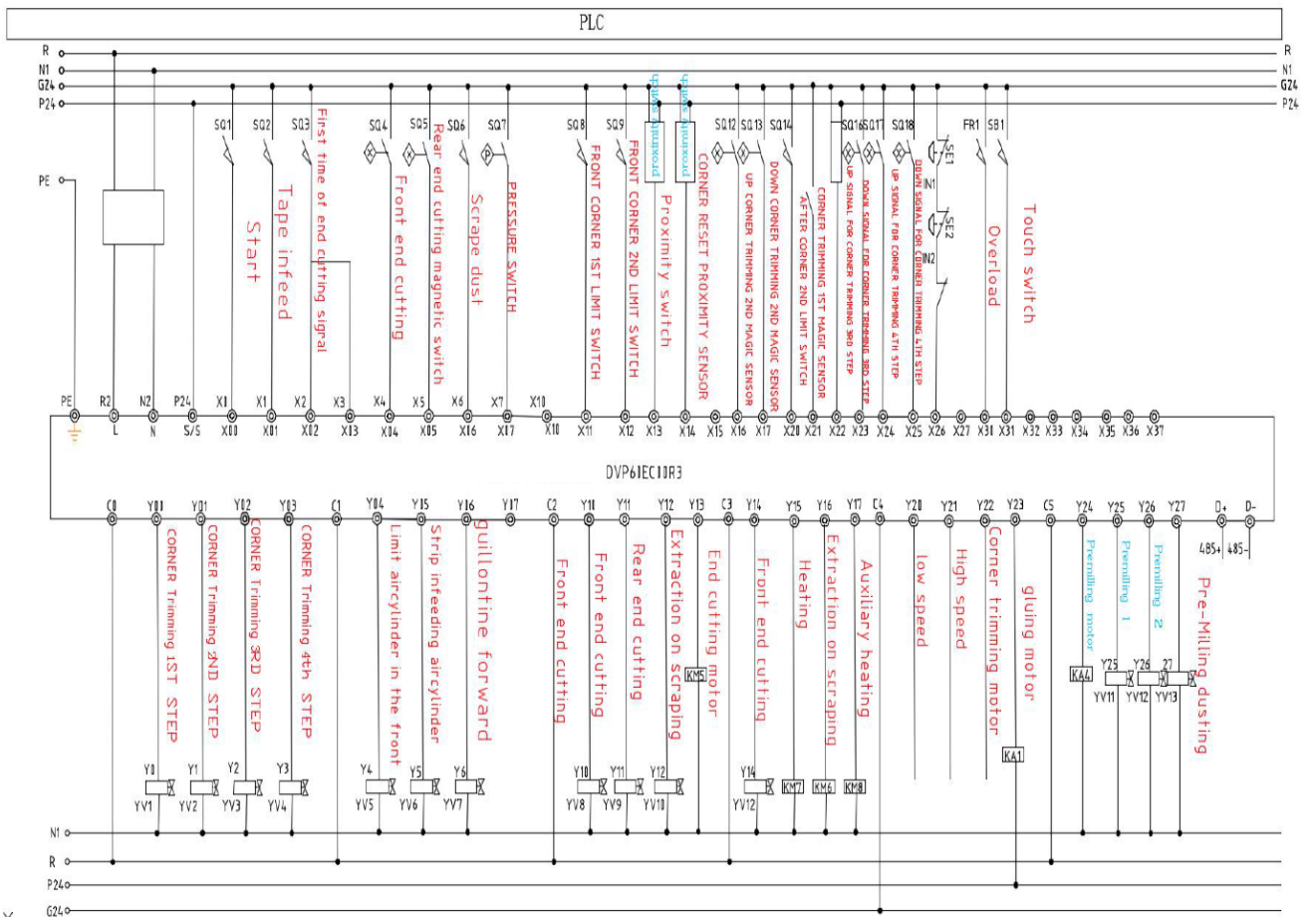
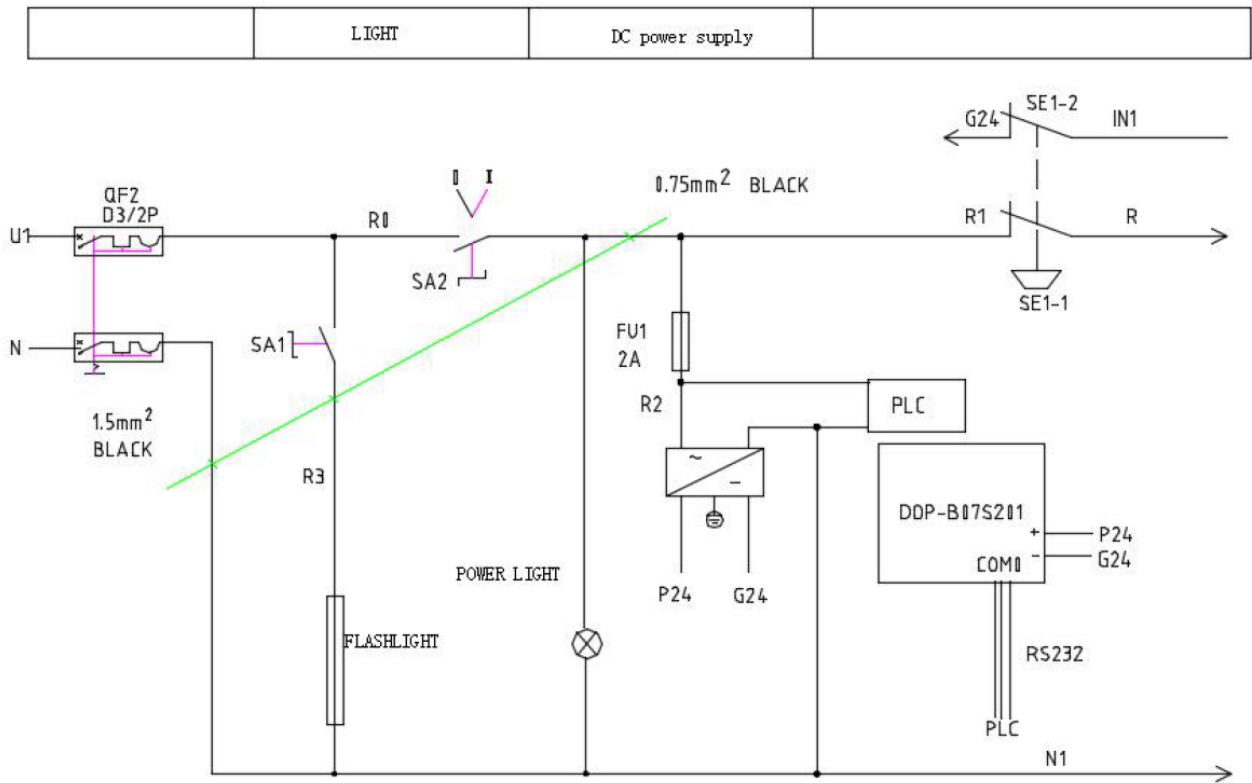
¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas y aire comprimido! Manipular la máquina con la alimentación eléctrica y el suministro de aire comprimido conectados puede producir lesiones graves o incluso la muerte. ¡Al llevar a cabo trabajos de mantenimiento o de reparación, desconecte siempre la máquina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

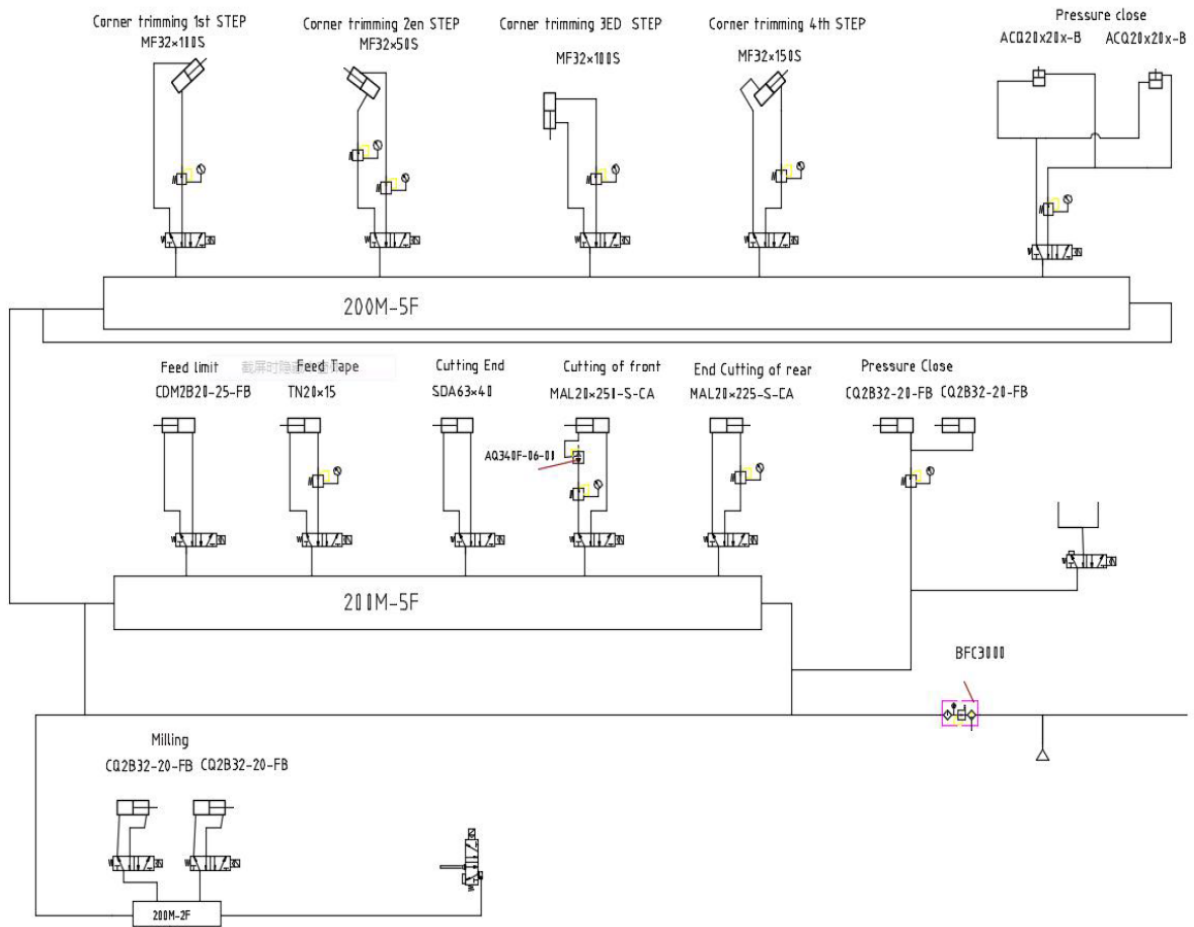
33 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ELEKTRICKÉ SCHÉMA / DIAGRAMA DE CABLEADO





34 PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN

SCHÉMA PNEUMATIKY / ESQUEMA NEUMÁTICO



35 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			

36 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

NÁHRADNÍ DÍLY / PIEZAS DE RECAMBIO

36.1 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) S náhradními díly HOLZMANN používáte náhradní díly, které jsou ideálním způsobem 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 používejte 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.

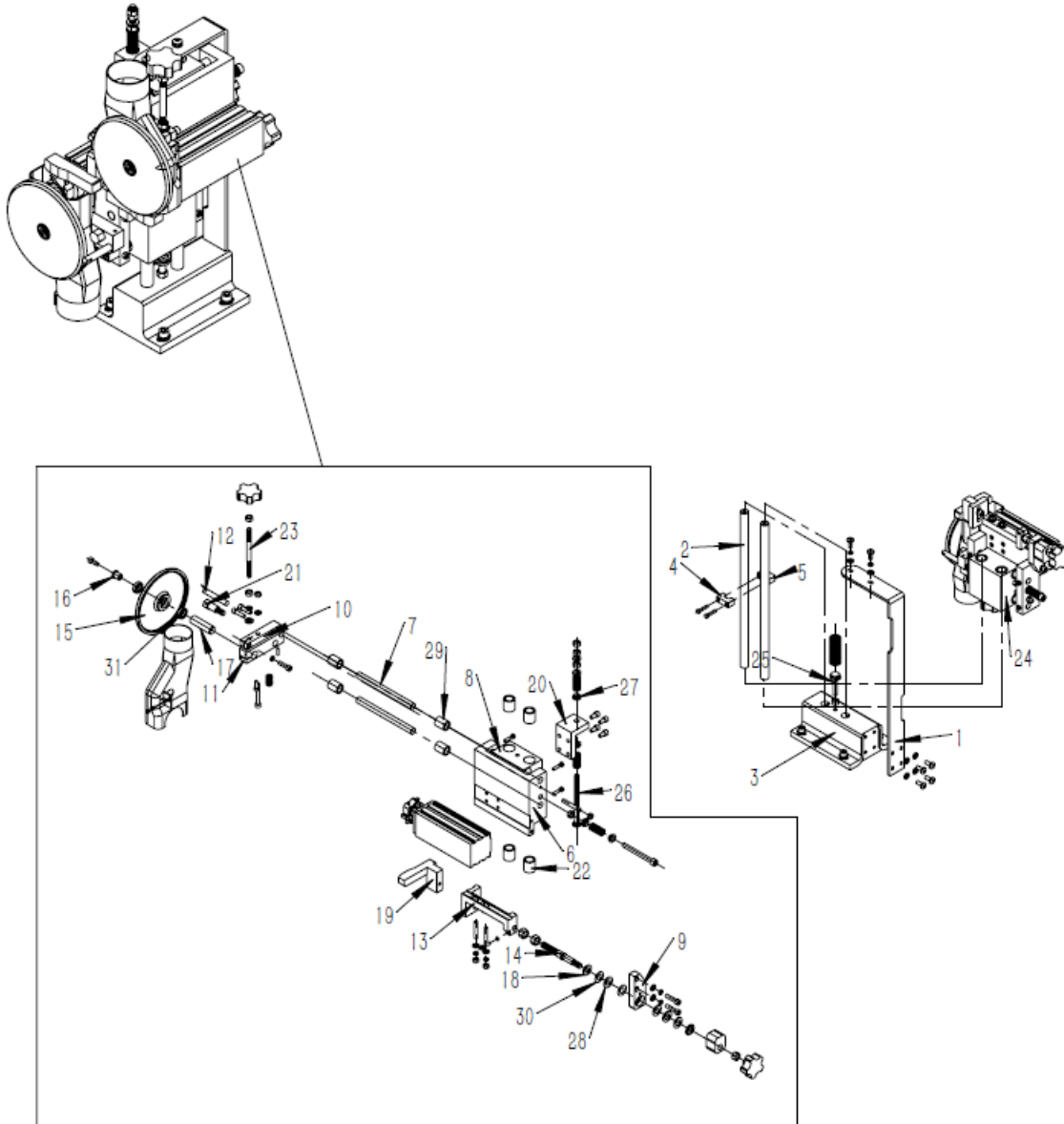
Pida las piezas de recambio directamente en nuestra página web: Categoría PIEZAS DE RECAMBIO. o póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente

- en nuestra página web: Categoría SERVICIO – SOLICITUD 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.

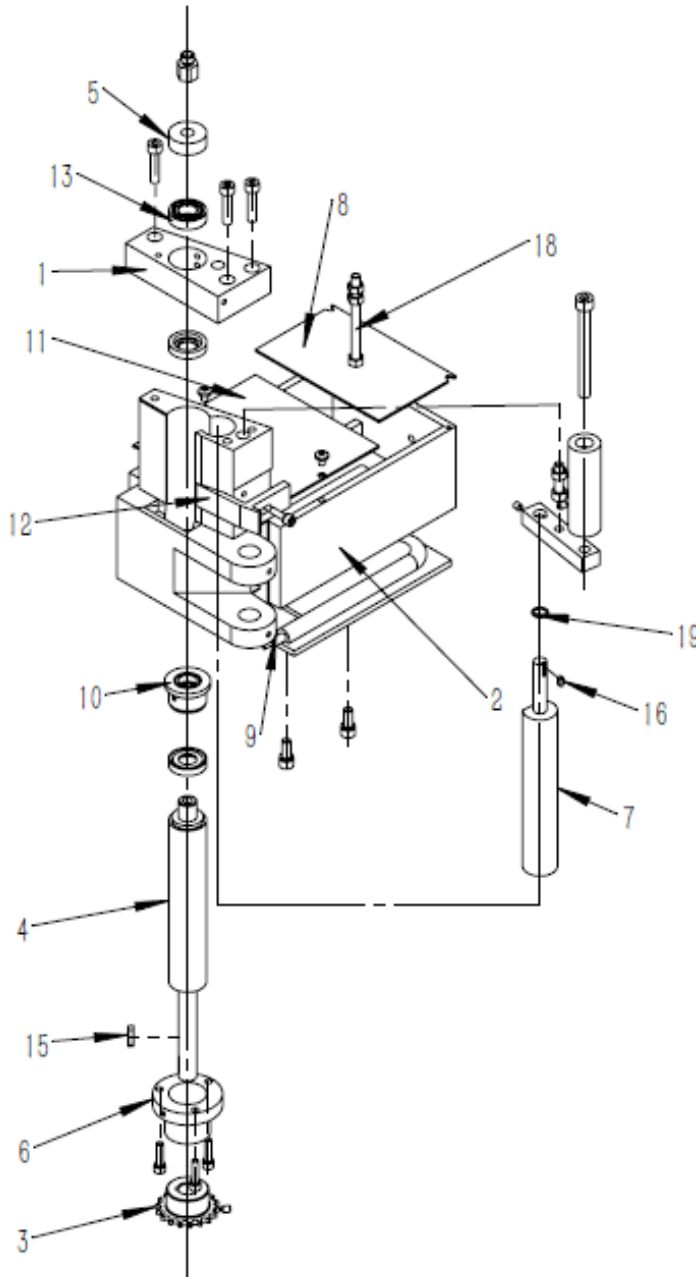
36.2 Explosionszeichnungen / Exploded View Výkres náhradních dílů / Vistas de despiece

36.2.1 Fine-Trim (double trimming unit) / Frézovací jednotka



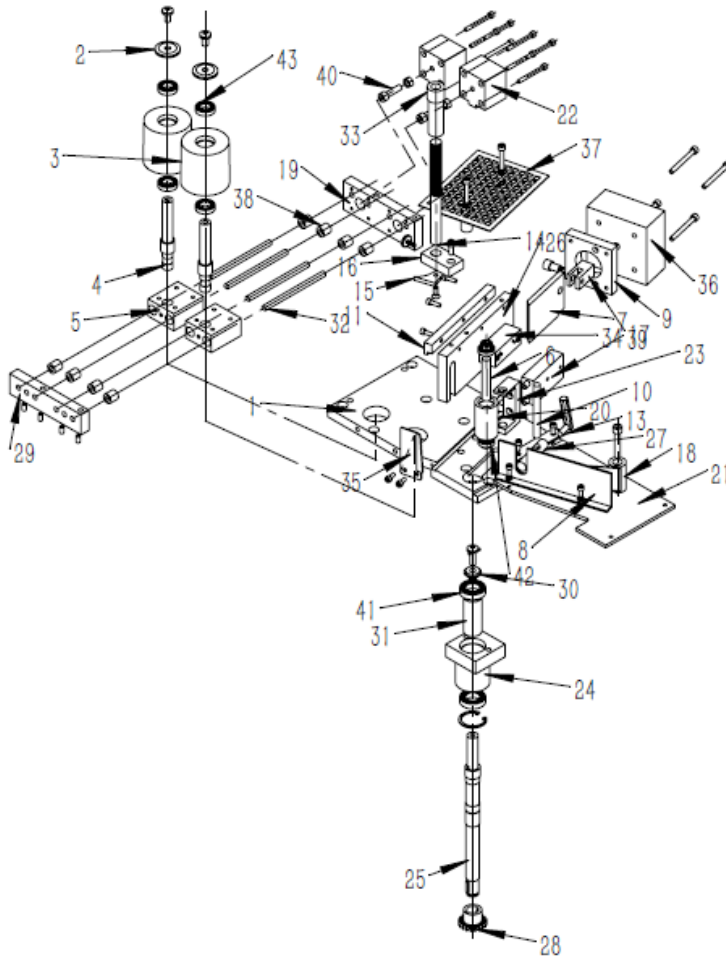
#	qty	#	qty	
1	1	17	2	
2	2	18	4	
3	1	19	2	
4	1	20	1	
5	1	21	2	
6	2	22	8	
7	4	23	2	
8	1	24	1	
9	2	25	1	
10	2	26	1	
11	2	27	7	
12	2	28	4	
13	2	29	8	
14	2	30	8	
15	2	31	4	
16	2			
		17	Contour wheel axis	2
		18	Saw axis pad	4
		19	Guide plate	2
		20	Bending seat (base)	1
		21	Tension spring	2
		22	Linear bearing	8
		23	Adjusting bar	2
		24	Lower sliding seat	1
		25	Height-adjusting screw rod	1
		26	Height-adjusting screw rod	1
		27	Spring washer	7
		28	Thrust needle roller bearing	4
		29	Linear bearing	8
		30	Thrust needle roller bearing pads	8
		31	Deep groove ball bearing	4

36.2.2 Glueing unit / Lepící jednotka



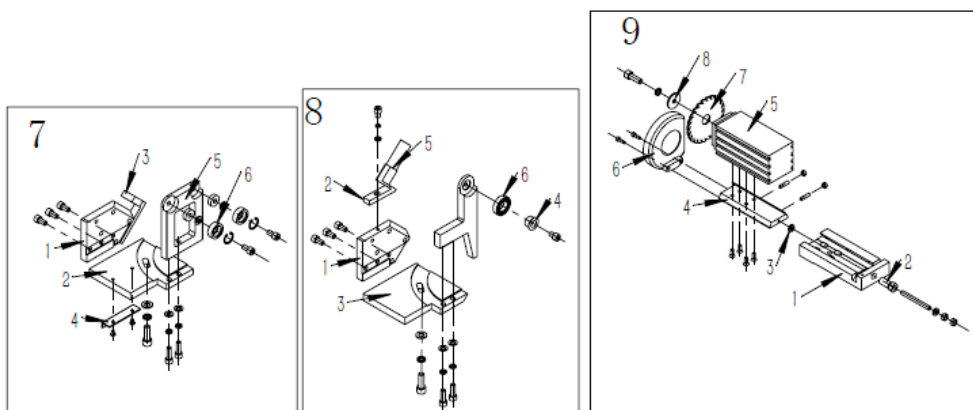
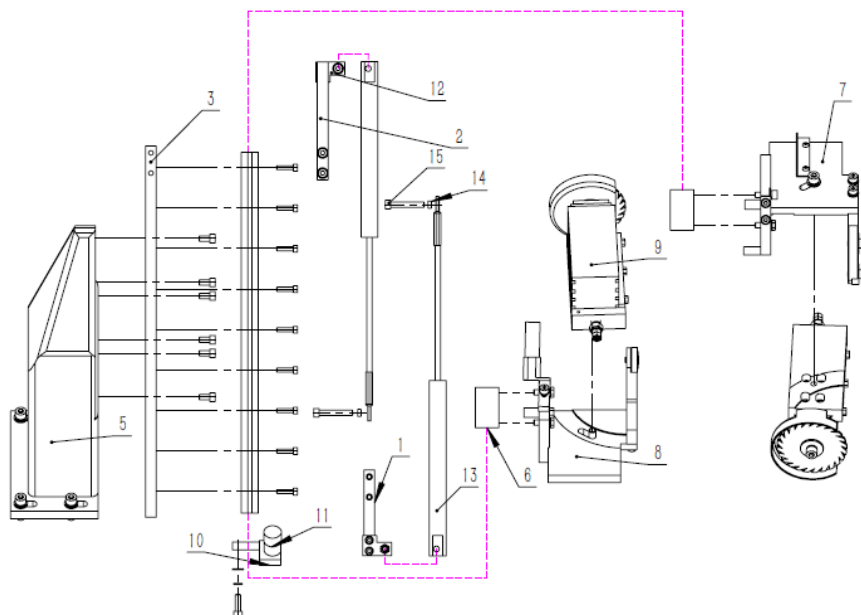
#		qty	#		qty
1	Upper cover	1	11	Glue pot cover plate	1
2	Glue pot	1	12	Scraping glue plate	1
3	Chain wheel	1	13	Deep groove ball bearings	2
4	Glue spindle	1	14	Circlips for holes-type a	1
5	Copper bush	1	15	Plain parallel keys	1
6	Spindle base	1	16	Plain parallel keys	1
7	Adjusting glue roller	1	17	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			

36.2.3 Edgeband-feeding/cutting unit / Podávání hrany a zařezávání



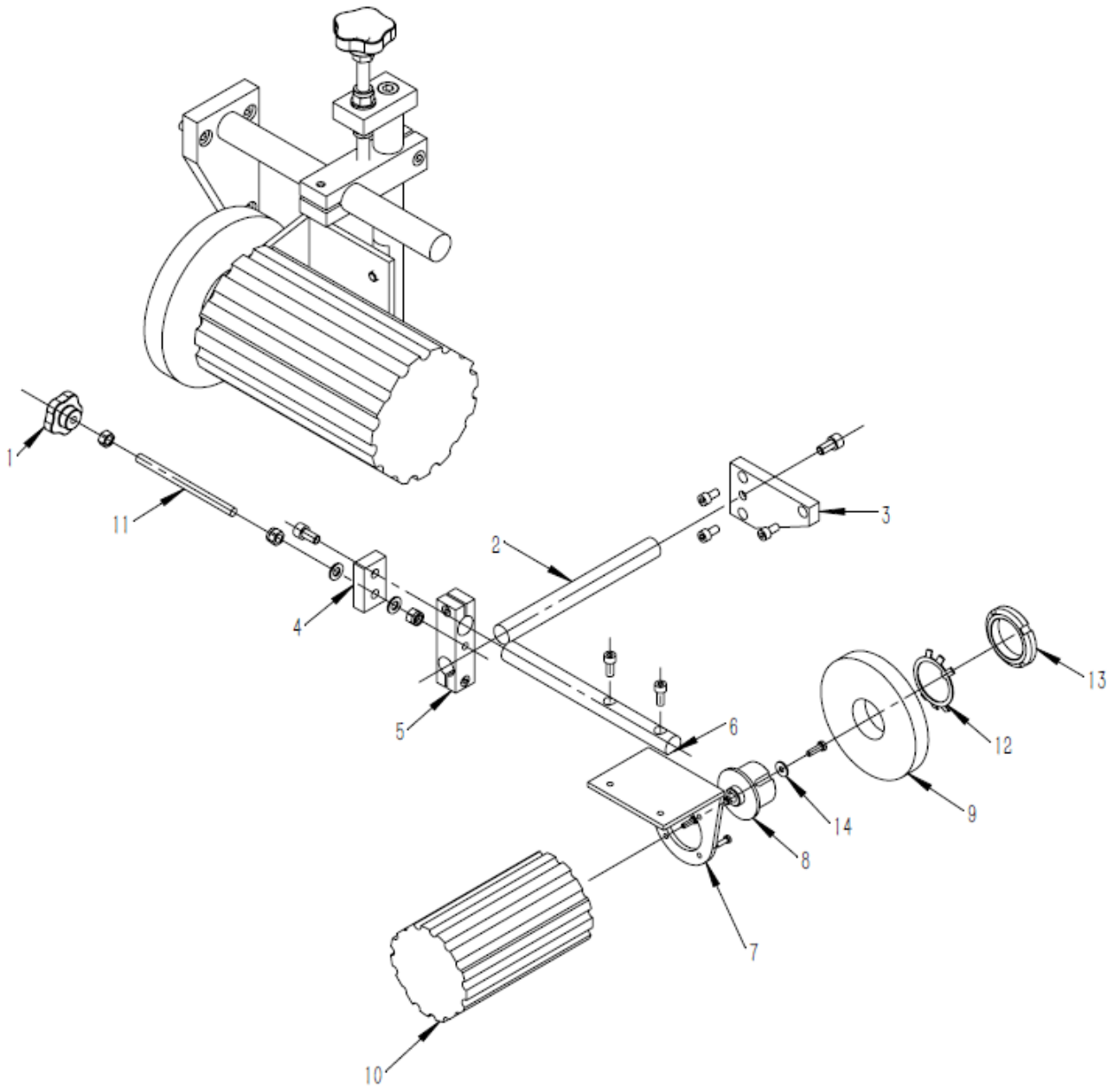
#	qty	#	qty
1	1	23	1
2	2	24	1
3	2	25	1
4	2	26	1
5	2	27	1
6	1	28	1
7	1	29	1
8	1	30	1
9	1	31	1
10	1	32	4
11	1	33	1
12	1	34	1
13	1	35	1
14	1	36	1
15	1	37	1
16	1	38	8
17	1	39	1
18	1	40	2
19	1	41	2
20	1	42	2
21	1	43	4
22	2		

36.2.4 End-cutting unit (mitre saw) / Zařezávání hrany koncové



#		qty	#		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

36.2.5 Polishing unit / Leštící jednotka



#	qty	#	qty
1	1	8	1
2	1	9	1
3	1	10	1
4	1	11	1
5	1	12	1
6	1	13	1
7	1	14	1
		Polishing wheel pressure plate	
		Polishing wheel	
		Motor	
		Hreaded rodes	
		Tab washers for round nut	
		Round nuts	
		Plain washers series grades	

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

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen

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

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN MASCHINEN GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage

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

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. Vracené 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 nahlášen a 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 servisy 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 zařízení přímo od společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Tyto nároky jsou v případě vícenásobného prodeje zařízení 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.

41 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 el aparato directamente a la empresa HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Estas reclamaciones no se podrán transferir en caso de que el aparato 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

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 diese per E-Mail oder Post an uns zu senden

We monitor our products even after delivery. In order to be able to guarantee a continuous improvement process, we are dependent on you and your impressions when handling our products. Let us know about:

- Problems that occur when using the product
- Malfunctions that occur in certain operating situations
- Experiences that may be important for other users

Please note down such observations and send them to us by e-mail or letter post.

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