



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

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

CZ NÁVOD K POUŽITÍ

KANTENANLEIMMASCHINE

EDGE BANDING MACHINE

OLEPOVAČKA HRAN



KAM35EP_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1	INHALT / INDEX	
1	INHALT / INDEX	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY	5
3	TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÁ ČÁST	7
3.1	Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky	7
3.2	Komponenten / Components / Komponenty	8
3.3	Technische Daten / Technical data / Technické údaje	9
4	VORWORT (DE)	11
5	SICHERHEIT	12
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	12
5.1.1	Technische Einschränkungen	12
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen	12
5.2	Anforderungen an Benutzer	12
5.3	Sicherheitseinrichtungen	13
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise	13
5.5	Elektrische Sicherheit	14
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine	14
5.7	Gefahrenhinweise	14
5.7.1	Restrisiken	14
5.7.2	Gefährdungssituationen	14
6	TRANSPORT	15
7	MONTAGE	16
7.1	Vorbereitende Tätigkeiten	16
7.1.1	Lieferumfang	16
7.1.2	Anforderungen an den Aufstellort	16
7.1.3	Vorbereitung der Oberflächen	16
7.2	Zusammenbau	17
7.3	Elektrischer Anschluss	18
7.3.1	Maschine mit 400 V installieren	18
7.4	Pneumatischer Anschluss	19
7.5	Anschluss an eine Absauganlage	19
8	BETRIEB	19
8.1	Einstellungen	19
8.1.1	Einstellung Werkstückhöhe	20
8.1.2	Einstellung Werkstückplattenausleger	20
8.1.3	Kleber-Granulat einfüllen	20
8.1.4	Kantenband in Kantenband-zuführung einführen und Höheneinstellung vornehmen	20
8.1.5	Einstellung Doppelfrägaggregat	20
8.1.6	Einstellung Poliereinheit	21
8.2	Bedienung	21
8.2.1	Maschine ein- und ausschalten	21
8.2.2	Klebertemperatur einstellen	22
8.2.3	De/Aktivierung der Aggregate	22
8.2.4	Anleimvorgang	23
8.3	Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis	23
8.3.1	Anpassung Klebermenge	23
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG	23
9.1	Reinigung	23
9.2	Wartung	24
9.2.1	Instandhaltungs- und Wartungsplan	24
9.2.2	Sägeblattwechsel Kappeinheit	24
9.2.3	Fräserwechsel Doppelfrägaggregat	25
9.2.4	Polierscheibenwechsel	25
9.2.5	Lagerung	25
9.3	Entsorgung	26
10	FEHLERBEHEBUNG	26
11	PREFACE (EN)	29
12	SAFETY	30
12.1	Intended use of the machine	30



12.1.1	Technical restrictions.....	30
12.1.2	Prohibited applications /Dangerous misuse.....	30
12.2	User requirements.....	30
12.3	Safety devices.....	31
12.4	General safety instructions.....	31
12.5	Electrical safety.....	31
12.6	Special safety instructions for this machine.....	32
12.7	Hazard warnings.....	32
12.7.1	Residual risks.....	32
12.7.2	Hazardous situations.....	32
13	TRANSPORT.....	33
14	ASSEMBLY.....	33
14.1	Preparation.....	33
14.1.1	Check delivery content.....	33
14.1.2	Requirements for the installation site.....	33
14.1.3	Preparation of the surfaces.....	34
14.2	Assembly.....	34
14.3	Electrical connection.....	35
14.3.1	Setting up a 400 V machine.....	36
14.4	Pneumatic connection.....	36
14.5	Connection to a dust collection system.....	36
15	OPERATION.....	37
15.1	Settings.....	37
15.1.1	Setting workpiece height.....	37
15.1.2	Setting workpiece plate support.....	37
15.1.3	Filling glue granulate.....	37
15.1.4	Inserting the edge band into the edge band feed and adjust height of it.....	38
15.1.5	Setting fine trimming unit.....	38
15.1.6	Setting polishing unit.....	38
15.2	Operation.....	38
15.2.1	Switch the machine ON/OFF.....	38
15.2.2	Setting the glue temperature.....	39
15.2.3	De/Activating of aggregats.....	40
15.2.4	Edge banding process.....	40
15.3	Fine adjustment of parameters for desired edge results.....	40
15.3.1	Glue quantity adjustment.....	41
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL.....	41
16.1	Cleaning.....	41
16.2	Maintenance.....	41
16.2.1	Maintenance and service plan.....	41
16.2.2	Saw blade change cutting unit.....	42
16.2.3	Fine trimming unit cutter change.....	42
16.2.4	Polishing wheel change.....	43
16.2.5	Storage.....	43
16.3	Disposal.....	43
17	TROUBLESHOOTING.....	43
18	ÚVODNÍ SLOVO (CZ).....	46
19	BEZPEČNOST.....	47
19.1	Použití v souladu s určením.....	47
19.1.1	Technická omezení.....	47
19.1.2	Zakázané použití / Rizikové chybné použití.....	47
19.2	Požadavky na uživatele.....	47
19.3	Bezpečnostní prvky.....	48
19.4	Všeobecné bezpečnostní pokyny.....	48
19.5	Elektrická bezpečnost.....	49
19.6	Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj.....	49
19.7	Upozornění na nebezpečí.....	49
19.7.1	Zbytková rizika.....	49
19.7.2	Ohrožující situace.....	49
20	TRANSPORT.....	50
21	MONTÁŽ.....	51



21.1	Přípravné činnosti	51
21.1.1	Rozsah dodávky	51
21.1.2	Požadavky na místo instalace	51
21.1.3	Příprava povrchu	51
21.2	Sestavení	52
21.3	Připojení k elektrické síti	53
21.3.1	Instalace stroje s 400 V	53
21.4	Připojení k pneumatickému systému	54
21.5	Přípojka k odsávacímu zařízení	54
22	PROVOZ	54
22.1	Nastavení	54
22.1.1	Nastavení výšky obrobku	55
22.1.2	Nastavení konzoly pro obrobkové desky	55
22.1.3	Plnění granulátem lepidla	55
22.1.4	Zavedení okrajového pásu do přívodu okrajového pásu a provedení nastavení výšky	55
22.1.5	Nastavení dvojitého frézovacího agregátu	55
22.1.6	Nastavení lešticí jednotky	56
22.2	Ovládání	56
22.2.1	Zapnutí a vypnutí stroje	56
22.2.2	Nastavení teploty lepidla	57
22.2.3	Deaktivace/aktivace agregátů	57
22.2.4	Postup nanášení křihu	58
22.3	Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek hran	58
22.3.1	Přizpůsobení množství lepidla	58
23	ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE	58
23.1	Čištění	59
23.2	Údržba	59
23.2.1	Plán servisu a údržby	59
23.2.2	Výměna pilového kotouče kapovací jednotky	59
23.2.3	Výměna frézy dvojitého frézovacího agregátu	60
23.2.4	Výměna lešticího kotouče	60
23.2.5	Skladování	60
23.3	Likvidace	61
24	ODSTRAŇOVÁNÍ CHYB	61
25	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ZAPOJOVACÍ SCHÉMA	64
26	PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATC DIAGRAM / PNEUMATICKÉ ZAPOJOVACÍ SCHÉMA	65
27	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY	66
27.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednání náhradních dílů	66
27.2	Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres v rozloženém stavu	67
28	ZUBEHÖR / ACCESSORIES / PŘÍSLUŠENSTVÍ	70
29	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	71
30	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	72
31	GUARANTEE TERMS (EN)	73
32	PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ)	74
33	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	75



2 SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY

DE SICHERHEITSSZEICHEN EN SAFETY SIGNS CZ BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY
BEDEUTUNG DER SYMBOLE DEFINITION OF SYMBOLS VÝZNAM SYMBOLŮ



- DE CE-KONFORM:** Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.
EN EC-CONFORM: This product complies with the EC-directives.
CZ CE SHODA: Tento výrobek vyhovuje směrnici EU.



- DE BETRIEBSANLEITUNG LESEN!** Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut, um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.
EN READ THE MANUAL! Read the user and maintenance carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.
CZ PŘEČTĚTE SI NÁVOD K PROVOZU! 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.



- DE** Schutzausrüstung tragen!
EN Wear protective equipment!
CZ Používejte ochranné prostředky!



- DE** Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!
EN Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!
CZ Před údržbou a přestávkami vypněte stroj a vytáhněte síťovou zástrčku!



- DE** Warnung vor rotierenden Teilen!
EN Warning of rotating parts!
CZ Varování před rotujícími částmi!



- DE** Warnung heiße Oberfläche
EN Warning hot surface
CZ Varování před horkou plochou!



- DE** Warnung vor rotierende scharfen Klingen
EN Warning of rotating sharp blades
CZ Varování před rotujícími ostrými čepeli!



- DE** Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!
EN Beware of dangerous electrical voltage!
CZ Varování před nebezpečným elektrickým napětím!

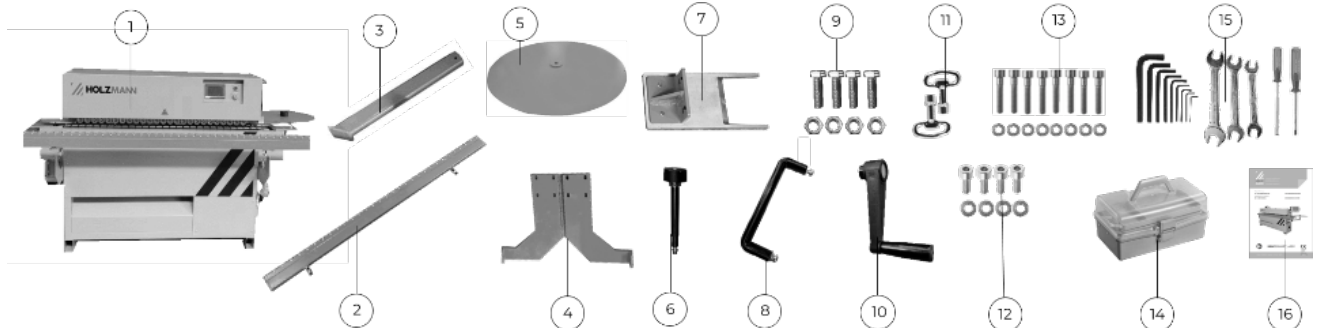


- DE** **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern.**
- EN** **Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately.**
- CZ** **Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné či byly odstraněny, je nutné ihned obnovit!**



3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÁ ČÁST

3.1 Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky



Beschreibung / Description	
1	Maschine / machine / Stroj
2	Werkstückplattenausleger / workpiece plate support / Konzola pro obrobkové desky
3	Träger A / support A / Nosič A
4	Träger B / support B / Nosič B
5	Kantenbandauflageteller / edge band support table / Opěrná deska pro okrajové pásy
6	Bolzen / bolt / Čep
7	Endstück / end part / Koncovka
8	Griff Wartungstür / handle maintenance door / Madlo dveří pro údržbu
9	Nivellierschrauben / levelling screws / Nivelační šrouby
10	Handkurbel / hand crank / Ruční klika
11	Schlüssel für Zugang Elektronik und Steuerung / key for acces cover to electric and control-units / Klíč pro přístup k elektronice a řízení
12	Montageschrauben für Träger A / mounting screws for support A / Montážní šrouby pro nosič A
13	Montageschrauben für Träger B / mounting screws for support B / Montážní šrouby pro nosič B
14	Werkzeugbox / tool box / Skříňka s náradím
15	Werkzeugset / tool set / Sada nástrojů
16	Betriebsanleitung / user manual / Návod k použití



32 Komponenten / Components / Komponenty



Beschreibung / Description	
1	Elektrische Anschlussbox / power supply input box / Elektrická přípojovací krabice
2	Motor Werkstückförderband / motor conveyer belt / Motor pásového dopravníku obrobků
3	Werkstückplattenausleger / workpiece plate support / Konzola pro obrobkové desky
4	Werkstückförderband / work piece conveyer belt / Pásový dopravník obrobků
5	Not-Halt Schalter / emergency stop / Spínač nouzového zastavení
6	Maschinenkörper / machine body / Těleso stroje
7	Drucklufteinheit / air pressure unit / Pneumatická jednotka
8	Kantenbandauflageteller / edge band support table / Opěrná deska pro okrajové pásy
9	Bedienpult / control panel / Ovládací pult
10	Höheneinstellung Werkstück + Anzeige / height adjustment board + display / Nastavení výšky obrobku + displej
11	Absauganschlüsse Ausgang / dust collector ports output / Výstup přípojek odsávání
12	Hauptschalter / main switch / Hlavní spínač
13	Wartungstür / maintenance door / Dveře pro údržbu
14	Zugang Elektronik und Steuerung / acces cover to electric and control-units / Přístup k elektronice a řízení
15	Zugang Druckluftsteuerung / acces cover to pneumatic control / Přístup k řídicí jednotce stlačeného vzduchu
16	Klebereinheit / glueing unit / Lepicí jednotka
17	Kappeinheit Kantenband / cutting unit edge band / Kapovací jednotka okrajového pásu
18	Kappeinheit Kantenbandlänge / edge band saw end cutting unit / Kapovací jednotka pro délku okrajového pásu



19	Doppelfräsggregat oben / upper fine-trimming unit / Dvojité frézovací agregát nahoře
20	Doppelfräsggregat unten / lower fine-trimming unit / Dvojité frézovací agregát dole
21	Poliereinheit / polishing unit / Lešticí jednotka
22	Sicherheitsschalter / safety switch / Bezpečnostní spínač

3.3 Technische Daten / Technical data / Technické údaje

Spezifikation / Specification / Specifikace	
Allgemein / generell / Obecné	
Spannung / voltage / Napětí	400 V / 3 / 50 Hz
Gesamtanschlussleistung / total power / Celkový příkon	3,96 kW
Plattenlänge / panel length / Délka desky	min: 70 mm
Plattenbreite / panel width / Šířka desky	min: 80 mm
Plattendicke / panel thickness / Tloušťka desky	12 – 45 mm
Kantenbandhöhe / edge band width / Výška okrajového pásu	15 – 48 mm
Kantenbanddicke / edge band thickness / Tloušťka okrajového pásu	0,4 – 3 mm
Förderbandgeschwindigkeit / conveyer belt speed / Rychlosti dopravního pásu	8 m/min
Erforderlicher Arbeitsluftdruck / necessary compressed air working pressure / Potřebný pracovní tlak vzduchu	0,6 MPa (6 bar)
Kantenbandauflageteller / edge banding support table / Opěrná deska pro okrajové pásy	Ø 620 mm
Arbeitstischhöhe / working table height / Výška pracovního stolu	850 mm
Absauganschluss / dust collector port / Příkladka odsávání	1 x Ø 50 mm
notwendiger Luftvolumenstrom Absauganlage / necessary air volume / požadovaný systém odsávání objemového průtoku vzduchu	2000 m ³ /h
notwendiger Unterdruck Absauganlage / vacuum dust collector pressure / požadovaný podtlak (odsávací zařízení)	1500 Pa
Nettogewicht / net weight / Hmotnost netto	495 kg
Bruttogewicht / gross weight / Hmotnost brutto	560 kg
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimension (LxWxH) / Rozměry stroje (dxšxv)	2350 x 1050 x 1320 mm
Verpackungsmaße (LxBxH) / packaging dimensions (LxWxH) / Rozměry obalu (dxšxv)	2000 x 645 x 1235 mm
Schallleistungspegel L _{WA} / Sound power level L _{WA} / Hladina akustického výkonu L _{WA}	78 dB(A) k = 3dB(A)
Klebeeinheit / glueing unit / Lepicí jednotka	
Heizleistung / heating power / Topný výkon	1,55 kW
Motorleistung Klebeeinheit / motor power glueing unit / Výkon motoru lepicí jednotky	0,18 kW
max. zulässige Klebertemperatur / max. permitted glue temperature / Max. přípustná teplota lepidla	230°
max. Klebermenge / max. glue capacity / Max. množství lepidla	1,5 kg
Kappeinheit / cutting unit / Kapovací jednotka	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	0,37 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Volnoběžné otáčky	1380 min ⁻¹
Sägeblatt-dimension / saw-blade-dimension / Rozměry pilového kotouče	Ø 104 x Ø 22 x 3mm
Doppelfräsggregat / fine-trimming unit / Dvojité frézovací agregát	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	2 x 0,37 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Volnoběžné otáčky	12000 min ⁻¹
Fräserdimension / fine-trim cutter dimension / Rozměr frézy	Ø 60 x Ø 15 x 17mm
Poliereinheit / polishing unit / Lešticí jednotka	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	2 x 0,18 kW
Polierscheibendrehzahl / speed polishing unit / Otáčky lešticího kotouče	1400 min ⁻¹
Polierscheibendimension / dimension of polishing wheel / Rozměr lešticího kotouče	Ø 150 x Ø 50 x 20mm
Förderband / conveyer belt / Dopravní pás	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	0,75 kW
Breite / width / Šířka	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) Oznamení - údaje o hlučnosti: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusejí současně představovat i bezpečné hodnoty na pracovišti. Přestože existuje korelace mezi hladinami emisí a imisí, nelze z ní spolehlivě odvodit, zda jsou nutná další preventivní opatření, či nikoli. Mezi faktory, které ovlivňují skutečnou hladinu imisí na pracovišti, patří charakter pracovního prostoru a další zdroje hluku, tj. počet strojů a dalších sousedních pracovních procesů. Přípustné hodnoty na pracovišti se rovněž mohou v jednotlivých zemích lišit. Tato informace však má uživateli umožnit lépe posoudit ohrožení a riziko.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM35EP_400V, nachfolgend als „Maschine“ in diesem Dokument bezeichnet.



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

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Halten Sie sich an die Sicherheits- und Gefahrenhinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

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

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2023

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt.

Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht als vereinbart.

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at



5 SICHERHEIT

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



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

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

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

HINWEIS



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

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Relative Feuchtigkeit	max. 70 %
Temperatur (Betrieb)	+10 °C bis +40 °C
Temperatur (Lagerung, Transport)	-25 °C bis +55 °C

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

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

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

5.2 Anforderungen an Benutzer

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

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





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

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

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

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

5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

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



- Setzen Sie die Maschine vor Umrüst-, Einstell-, Mess-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets still und trennen sie diese für Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets vom der Spannungsversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme der Arbeit an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Stellen Sie sicher, dass sich der Hauptschalter in der Stellung „0“ befindet, bevor Sie die Maschine an die Spannungsversorgung anschließen.
- Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn es nicht mit dem EIN/AUS-Schalter ein- und ausgeschaltet werden kann.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen des Elektrowerkzeugs. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.
- Vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen reduzieren die Stromschlaggefahr.
- Wasser, das in Elektrowerkzeug eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Elektrowerkzeuge keinem Regen oder Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine in feuchter Umgebung ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

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

5.7 Gefahrenhinweise

5.7.1 Restrisiken

Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung können bestimmte Restrisikofaktoren nicht vollständig ausgeräumt werden.

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

5.7.2 Gefährdungssituationen

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

**GEFAHR**

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

WARNUNG

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

VORSICHT

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

HINWEIS

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

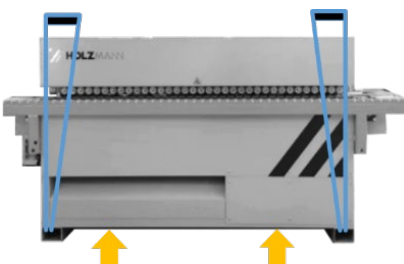
Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben ihr gesunder Hausverstand und ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!**

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

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

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

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



Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal, mit entsprechender Ausbildung für die verwendete Hebeeinrichtung, durchgeführt werden.

Die Lastanschlagpunkte für Hebezeug sollten wie in nachfolgender Skizze gewählt werden (Pfeile).



7 MONTAGE

7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

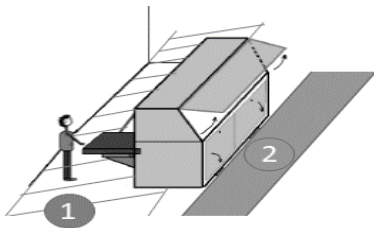
7.1.1 Lieferumfang

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

7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung gewährleisten, einen Anschluss an eine Druckluftversorgung aufweisen sowie die Abfuhrmöglichkeit der gesammelten Späne mittels Späneschlauch bzw. Anbindung an eine bestehende Absauganlage ermöglichen. Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine.

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



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

HINWEIS



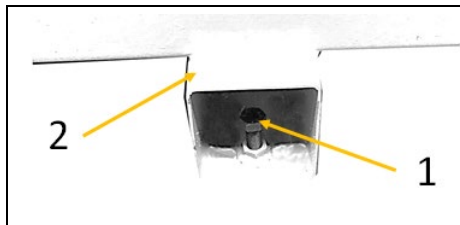
Der Boden am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können!

HINWEIS



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

Nivellierung der Maschine:



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

7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

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



HINWEIS



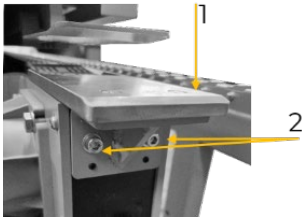
Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!

7.2 Zusammenbau

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

	Montage Träger B: <ul style="list-style-type: none">Die Träger A (1) jeweils mit 4 Schrauben und Unterlegscheiben (2) an der Maschine fixieren.
	HINWEIS: Die Laschen der Träger B müssen zur Mitte der Maschine ausgerichtet und montiert werden.
	Montage Plattenausleger: <ul style="list-style-type: none">Den Plattenausleger (1) mit Mutter und Unterlegscheibe (2) am Träger fixieren.
	Montage Griff Wartungstür: <ul style="list-style-type: none">Den Griff (1) mit Schrauben, Federn und Unterlegscheiben (2) an der Wartungstür fixieren.
	Montage Kantenbandauflageteller: <ul style="list-style-type: none">Den Träger A (1) mit vier Schrauben und Unterlegscheiben (2) an der Maschine fixieren.Den Bolzen (3) in die Bohrung stecken und mit Schraube und Unterlegscheibe (4) fixieren.Das untere Lager (5) wie abgebildet aufsetzen.Den Auflageteller (6) aufstecken. Das obere Lager (7) aufstecken.Die Abdeckung (8) aufsetzen und mit Schraube fixieren. HINWEIS: Die Höhenposition des Auflagetellers sollte dabei gleich wie die der Werkstückauflage sein.

**Montage Endstück:**

- Das Endstück (1) am Ende des Werkstückförderbandes mit Schrauben und Unterlegscheiben (2) fixieren.

7.3 Elektrischer Anschluss**WARNUNG****Gefährliche elektrische Spannung!**

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

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

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

HINWEIS**Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!**

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

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

7.3.1 Maschine mit 400 V installieren

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



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


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

HINWEIS



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

7.4 Pneumatischer Anschluss

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

7.5 Anschluss an eine Absauganlage

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

8 BETRIEB

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

8.1 Einstellungen

WARNUNG



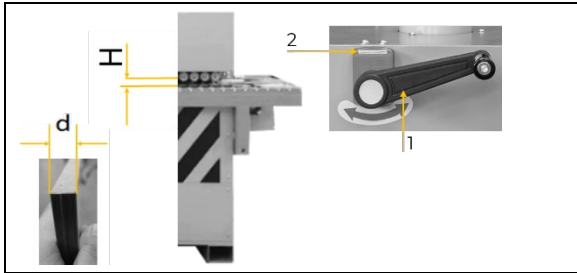
Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck!

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

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

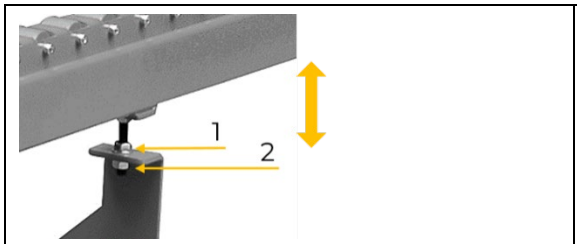


8.1.1 Einstellung Werkstückhöhe



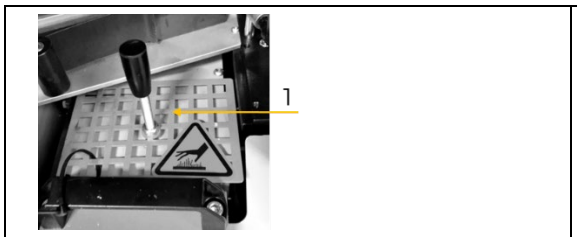
Bei der "Höheneinstellung Werkstück" kann mit einer Handkurbel (1) die Höhe (H) der zu bearbeitenden Werkstücke eingestellt werden. Die zu wählende Höheneinstellung (H) = die zu bearbeitende Werkstückdicke (d). Die eingestellte Höhe kann am Zählwerk (2) abgelesen werden.

8.1.2 Einstellung Werkstückplattenausleger



Die Schrauben (1) + (2) lösen und den Werkstückplattenausleger in die erforderliche Position stellen (Werkstück muss gut aufliegen und darf nicht kippen). Danach beide Schrauben wieder festziehen.

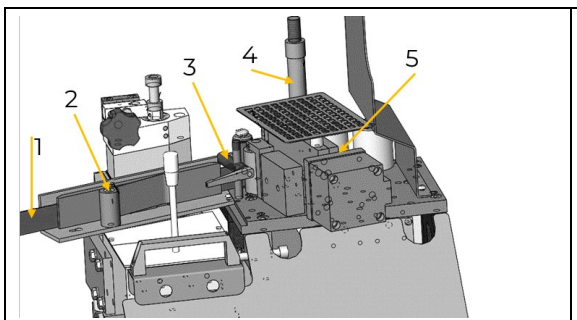
8.1.3 Kleber-Granulat einfüllen



Den Deckel des Granulatbehälters (1) öffnen und das Granulat vorsicht einfüllen. Anschließend den Granulatbehälter wieder verschließen.

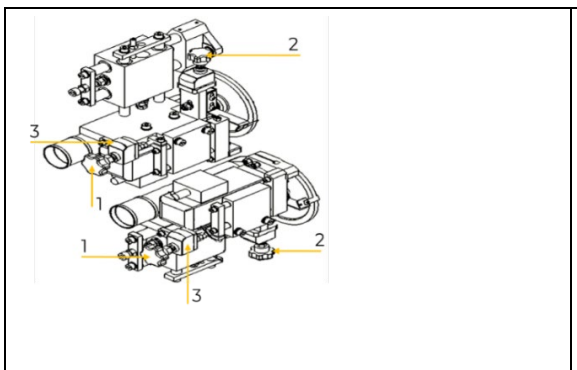
VORSICHT: HEISSE OBERFLÄCHEN, Schutzhandschuhe tragen!

8.1.4 Kantenband in Kantenband-zuführung einführen und Höheneinstellung vornehmen



Kantenband (1) auf die Kantenbandauflage auflegen und durch die Rollen (2) und Halterung (3) + (4) bis zur hinteren Einzugswalze (5) schieben. Höheneinstellung an 2 Position vorzunehmen (3,4): Der Kantenniederhalter sollte mit ca. 1-2 mm Höhenspiel eingestellt werden.

8.1.5 Einstellung Doppelfräsgagregat



Die Fräser des Doppelfräsgagregates können je nach Stärke des verwendeten Kantenbands einzeln eingestellt und je nach Fertigungsverfahren justiert werden.

Vor/zurück: Durch Drehen der Sternschrauben (1)
Auf/nieder: Durch Drehen der Sternschrauben (2)

Wert bei Zählwerk (3) kontrollieren



8.1.6 Einstellung Poliereinheit

	<p>Die Poliereinheit mit den Polierscheiben dient dazu um restlichen Kleber und die Kantenränder zu entfernen und zu polieren. Die Drehrichtungen der Polierscheiben sind oben gegen den Uhrzeigersinn und unten mit dem Uhrzeigersinn. Die Polierscheiben sollten auf die Kante vom Werkstück ca. 3 - 5 mm eingebettet werden. Justierbar je nach Anwendung. Diese Einstellung (vertikale Verschiebung) erfolgt durch Lösen der Klemmschrauben (1), anschließendes Drehen der Motoren mit den Stellschrauben (2) bis die gewünschte vertikale Position erreicht ist. Anschließend die beiden Klemmschrauben (1) wieder fixieren.</p>
--	---

8.2 Bedienung

Checkliste:

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

8.2.1 Maschine ein- und ausschalten

	<p>Maschine einschalten:</p> <p>Den Hauptschalter (1) auf Position „I“ drehen und den Ein- Auschalter (2) auf Position „ON“ drehen zum Aktivieren (Schalter leuchtet auf)</p>
	<p>Bedienfeldübersicht:</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) – Display (2) – Ein- und Ausschalter (3) – Not – Halt - Schalter
	<p>Startseite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie auf „MENU“
	<p>Menü-Übersicht:</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) – Zurück zur Startseite (2) – Steuerung (1) (3) – Klebertemperatureinstellung (4) – Parametereinstellungen (5) - Quittierung von Alarmen



	<p>Maschine ausschalten: Alle Aggregate deaktivieren und anschließend den Ein-Ausschalter (2) auf „OFF“ drehen und Hauptschalter (1) in Position „0“ stellen.</p> <p>Nur in Notfallsituationen: Stillsetzen der Maschine mittels einer der beiden NOT-HALT-Schalter</p> <p>VORSICHT: Entriegeln der Not-Halt-Schalter kann erst nach Beseitigung der Notfallsituation erfolgen.</p>
--	--

8.2.2 Klebertemperatur einstellen

	<p>(1) – Anzeige der Isttemperatur in °C (2) – Anzeige der Solltemperatur in °C (3) – Ein-/ Ausschalter für Heizung (4) – Anzeige Arbeitstemperatur (5) – Anzeige Standbytemperatur (6) – Anzeige untere Temperaturgrenze (7) – Zurück zum Menü</p>
	<p>Durch Drücken der einzelnen Temperaturzeiger (4) (5) (6), kann mittels Eingabefeld (1) die Temperatur vorgegeben.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enter-Taste für Bestätigung • Esc-Taste für Zurück

HINWEIS

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

8.2.3 De/Aktivierung der Aggregate

	<p>Die Seite Steuerung (1) auswählen. Durch Auswählen der einzelnen Aggregate (1)-(5) am Touch-Display können diese aktiviert bzw. deaktiviert werden. Der Status wird mittels Farbe und Beschriftung and den Statusfeldern angezeigt</p> <p>Grün beleuchtet → gestartet Rot beleuchtet → gestoppt</p> <p>Durch Auswählen der Lichttaste (8) kann das Licht ein- und ausgeschaltet werden.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Pos 1: Werkstückförderband • Pos 2: Klebeeinheit • Pos 3: Kappeinheit • Pos 4: Doppelfrägaggregat • Pos 5: Poliereinheit 	<ul style="list-style-type: none"> • Pos 6: Wert der Isttemperatur • Pos 7: Wert der Solltemperatur • Pos 8: Lichttaste • Pos 9: Zurück zum Menü • Pos 10: Zugang Steuerung (2)



	<p>Steuerung (2)</p> <p>(1) – alle Aggregate Start/Stop - ON/OFF (2) – Temperaturtyp - WORK/STANDBY (3) – Ein-/ Ausschalter Licht - ON/OFF (4) – Anzeige der Isttemperatur in °C (5) – Anzeige der Solltemperatur in °C (6) – Zurück zur Steuerung (1)</p>
--	--

8.2.4 Anleimvorgang

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

8.3 Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis

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

8.3.1 Anpassung Klebermenge

	<p>Mit der Einstellschraube (1) kann durch Drehen die Klebermenge eingestellt werden.</p>
--	---

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



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

VORSICHT



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

9.1 Reinigung

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



HINWEIS



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

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

9.2 Wartung

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

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

9.2.1 Instandhaltungs- und Wartungsplan

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

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

9.2.2 Sägeblattwechsel Kappeinheit

- Schrauben (1) lösen und Sägeblattschutz (2) entfernen
- Welle (3) mit Inbusschlüssel fixieren
- Mutter (4) lösen, Flansch (5) und Sägeblatt (6) von der Welle entfernen.
- Einheit reinigen und neues Sägeblatt auf die Welle aufsetzen.

HINWEIS: Auf korrekte Laufrichtung des Sägeblatts achten.

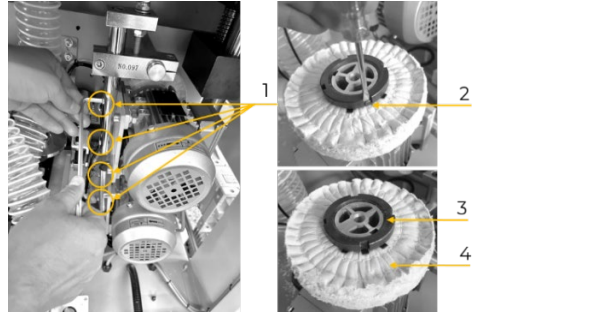


	<ul style="list-style-type: none">- Flansch (3) montieren und mittels Mutter fixieren, dabei Welle wieder mit einem Inbusschlüssel fixieren.- Sägeblattschutz wieder montieren
--	---

9.2.3 Fräserwechsel Doppelfräsggregat

	<ul style="list-style-type: none">- Schrauben (1) lösen und Absauganschluss (2) entfernen.- Schrauben (3) lösen, Halterung mit Feder (4) entfernen und Fräsaggregat (5) von der Haltestange abnehmen.- Welle mit Inbusschlüssel (6) fixieren, Mutter (7) lösen (LINKSGEWINDE!) und entfernen.- Fräser (8) entfernen, Einheit reinigen und neuen Fräser aufsetzen.- Welle fixieren und Fräser mit Mutter wieder fixieren.- Fräsaggregat auf die Haltestange fixieren.- Absauganschluss wieder fixieren. <p>HINWEIS: Achten Sie darauf, dass die Einstellungen des Fräsaggregates während des Fräserwechsels nicht verändert werden.</p>
--	---

9.2.4 Polierscheibenwechsel

	<ul style="list-style-type: none">- 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.
---	--

9.2.5 Lagerung

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

HINWEIS



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



9.3 Entsorgung



Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten.

Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

10 FEHLERBEHEBUNG

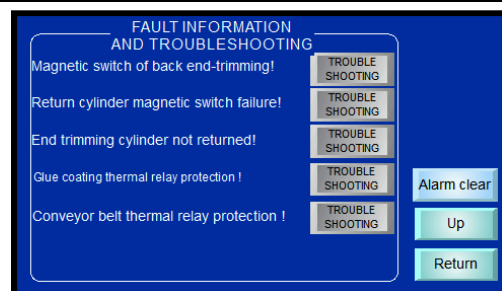
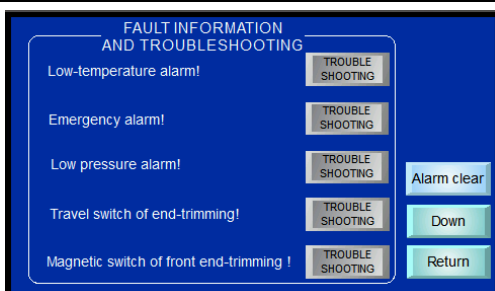
WARNUNG



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

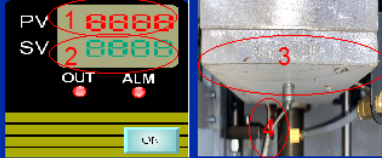


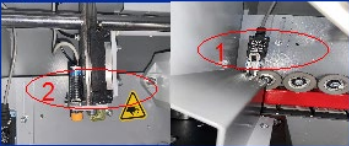

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung (Druckluftversorgung) bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden. Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß zu verrichten, und/oder besitzen sie die vorgeschriebene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

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine läuft nicht an	<ul style="list-style-type: none"> • NOT AUS Schalter aktiviert • Schalter oder eine Phase ist gebrochen • Überhitzungsschutz ausgelöst • Inkorrekte Phasenlage 	<ul style="list-style-type: none"> •Drehen Sie den NOT AUS Schalter nach rechts, um diesen zu entriegeln •Reparieren Sie den defekten Schaltung oder die defekte Phase • Heizung abkühlen lassen • Phase tauschen (L1 L2)
Leim überträgt sich auf Walzen	<ul style="list-style-type: none"> • Zu viel Leim eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> •Leimzugabe verringern
Kantenband wird nicht optimal angeleimt	<ul style="list-style-type: none"> • Es wird zu wenig Leim beigegeben 	<ul style="list-style-type: none"> •Leimzugabe erhöhen



HINWEIS: Bei Fehlermeldungen oder Alarmen, die am Display des Bedienpults angezeigt werden, sind die einzelnen Schritte zur Behebung erklärt. Man muss nur die einzelnen Schritte abarbeiten und dann den Alarm am Display löschen → „Alarm clear“



<p>M22 Low-temperature alarm!</p> <ol style="list-style-type: none">1. The real temperature in the glue pot.2. The set-up temperature3. The main heating element4. The probe  <p>MENU</p>	<p>Alarm: Klebertemperatur zu niedrig</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Isttemperatur des Klebers zu niedrig(2) Solltemperatur kontrollieren(3) Hauptheizelement kontrollieren(4) Heizsonde kontrollieren
<p>M20 Emergency alarm!</p> <p>The location of the emergency stop switch:</p> <ol style="list-style-type: none">1. On the control panel2. The end of the press beam3. Open the door without electricity  <p>M20 / M20 Reset</p> <p>MENU</p>	<p>Alarm: Not-Halt-Schalter</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Schalter am Bedienpult aktiviert(2) Schalter am Entladungsende der Maschine aktiviert(3) Sicherheitsschalter an der Wartungstür nicht geschlossen
<p>M21 Low pressure alarm!</p> <ol style="list-style-type: none">1. Air pressure display2. Air pressure adjust handle3. Pressure of working pressure switch  <p>M21 / M21 Reset</p> <p>MENU</p>	<p>Alarm: Luftdruck zu niedrig</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Druck am Manometer ablesen(2) Bei Bedarf mit Druckluftregler den benötigten Druck einstellen(3) Arbeitsdruckschalter überprüfen
<p>M24 Travel switch of end-trimming!</p> <p>The purpose of the No.1 limit switch and No.2 proximity switch is to protect the end-trimming unit!</p> <p>The distance between the proximity switch in red as shown in the picture and the underneath sensor should be kept at 1-2mm.</p>  <p>M24 / M24 Reset</p> <p>MENU</p>	<p>Alarm: Störung Endschalter Kappsäge (Endabschnitt)</p> <ul style="list-style-type: none">• Näherungsschalter und Endschalter auf Position und Funktion kontrollieren.• Beide sollten 1-2mm Abstand zueinander haben.
<p>M25 Magnetic switch of front end-trimming !</p> <p>Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available D4823888 h</p> <p>M25 / M25 Reset</p> <p>MENU</p>	<p>Alarm: Störung Magnetschalter vorderer Endabschnitt</p> <ul style="list-style-type: none">• Position und Funktion des Magnetschalters kontrollieren.



<p>M26 Magnetic switch of back end-trimming Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available D4923888 h</p> <p>M26 / M26 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Störung Magnetschalter hinterer Endabschnitt</p> <ul style="list-style-type: none">• Position und Funktion des Magnetschalters kontrollieren.
<p>M27 Return cylinder magnetic switch failure! Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available D4723888 h</p> <p>M27 / M27 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Störung Zylinder Kappsäge nicht in der Ausgangsposition</p> <ul style="list-style-type: none">• Position und Funktion des Magnetschalters kontrollieren.
<p>M28 End trimming cylinder not returned! Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>M28 / M28 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Störung Magnetschalter hinterer Endabschnitt – Kopfausrichtung kehrte nicht zum Ursprung zurück</p> <ul style="list-style-type: none">• Position und Funktion des Magnetschalters kontrollieren.
<p>M31 Glue coating thermal relay protection ! 1. Check the motor for damage. 2. If there is no fault, please press the reset key.</p>  <p>Start screen</p>	<p>Alarm: Störung Wärmerelais der Klebeeinheit</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Überprüfen Sie ob der Motor beschädigt ist(2) Wenn der Motor richtig funktioniert, drücken Sie bitte die Reset-Taste im Schaltschrank
<p>M32 Conveyor belt thermal relay protection ! 1. Check the motor for damage. 2. If there is no fault, please press the reset key.</p>  <p>Start screen</p>	<p>Alarm: Störung Wärmerelais des Förderbands</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Überprüfen Sie ob der Motor beschädigt ist(2) Wenn der Motor richtig funktioniert, drücken Sie bitte die Reset-Taste im Schaltschrank



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the edge banding machine KAM35EP_400V, hereinafter referred to as “machine” in this document.



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

Please read and note the safety instructions!

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

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

We reserve the right to make technical changes!

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

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

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

Copyright

© 2023

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

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

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at



12 SAFETY

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



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

12.1 Intended use of the machine

The machine is designed exclusively for the following activities:

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

NOTE



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

12.1.1 Technical restrictions

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

Relative humidity	max. 70 %
Temperature (operation)	+10 °C to +40 °C
Temperature (storage, transport)	-25 °C to +55 °C

12.1.2 Prohibited applications /Dangerous misuse

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

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

12.2 User requirements

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

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

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

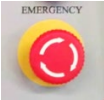

Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the guidance and supervision of a qualified electrician.

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



12.3 Safety devices

The machine is equipped with the following safety devices:

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

12.4 General safety instructions

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

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

12.5 Electrical safety

- Make sure that the machine is grounded.
- Only use suitable extension cables.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the power tool. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.



- Proper plugs and outlets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.
- The machine may only be used if the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Use the machine only when the ON-OFF switch is in good working order.
- Before connecting the machine always make sure that it is switches off.

12.6 Special safety instructions for this machine

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

12.7 Hazard warnings

12.7.1 Residual risks

Despite intended use, certain residual risk factors remain.

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

12.7.2 Hazardous situations

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

DANGER



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

WARNING



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

CAUTION



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

NOTE



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

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

13 TRANSPORT

WARNING

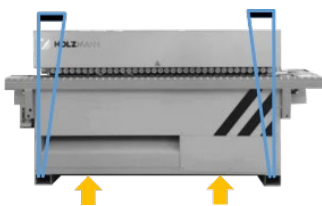


Risk of injury from suspended or unsecured load!

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

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

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



Lifting and transporting the machine may only be carried out by qualified personnel with appropriate training for the lifting equipment used.

The load attachment points for lifting gear should be selected as shown in the sketch (arrows).

14 ASSEMBLY

14.1 Preparation

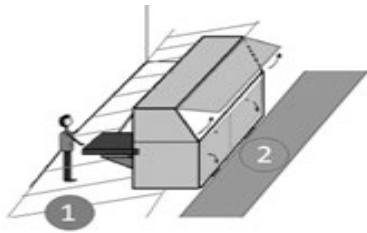
14.1.1 Check delivery content

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

14.1.2 Requirements for the installation site

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

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



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

NOTE



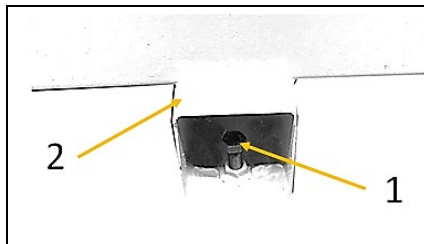
The floor at the installation site must be able to carry the load of the full machine!

NOTE



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

Levelling of the machine:



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

14.1.3 Preparation of the surfaces

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

NOTE

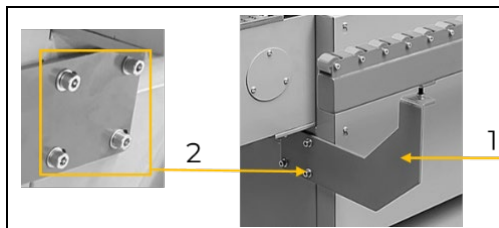


The use of paint thinners, petro, aggressive chemicals or scouring agents will damage the surfaces!

Therefore: Use only mild cleaning agents!

14.2 Assembly


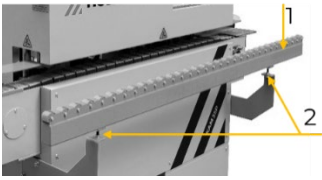

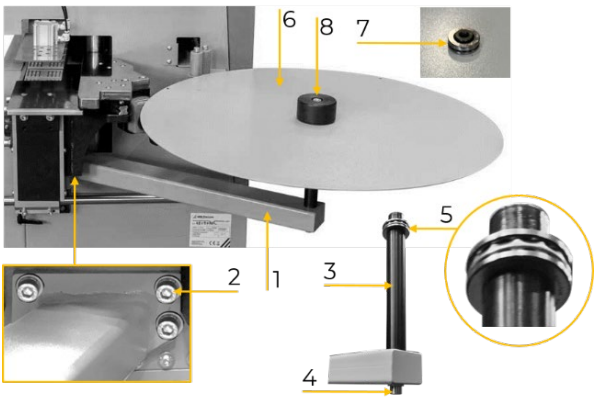
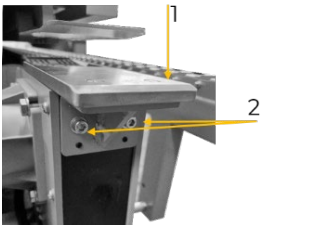
The machine comes pre-assembled, the attachments dismantled for transport must be mounted according to the instructions below and the electrical connection, the pneumatic compressed air supply and the connection to a dust collection system must be made.



Assembly support B:

- Fix the support B (1) to the machine with 4 screws and washers (2).



	<p>NOTE: The latches of the support B should look towards the middle of the machine.</p>
	<p>Assembly plate support:</p> <ul style="list-style-type: none">Fix the plate support (1) to the support A with the nut and washers (2).
	<p>Assembly hand of maintenance door:</p> <ul style="list-style-type: none">Fix the handle (1) to the maintenance door with screws, spring washers and washers (2).
	<p>Assembly of the edge band support table:</p> <ul style="list-style-type: none">Fix the support A (1) to the machine with four screws and washers (2).Insert the bolt (3) into the hole and fix it with screw and washer (4).Place the lower bearing (5) as shown.Put on the support table (6).Place the upper bearing (7)Put on the cover (8) and fix it with the screw. <p>NOTE: The height position of the support plate should be the same as that of the workpiece support.</p>
	<p>Assembly of end part:</p> <ul style="list-style-type: none">Fix the end part (1) on the end of the work piece conveyor with the screws and washers (2)

14.3 Electrical connection

WARNING



Dangerous electrical voltage!

Risk of injury due to dangerous electrical voltage!

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

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

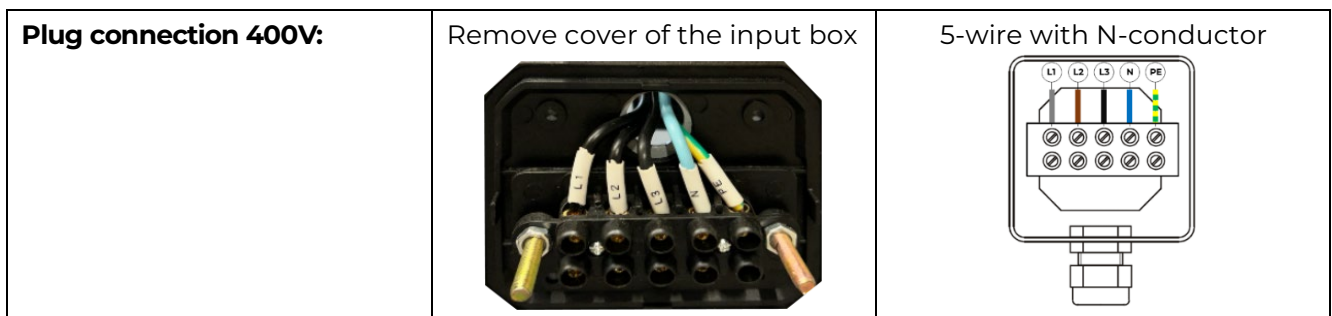
**NOTE****Deviation of the supply voltage and frequency!**

A deviation from the value of the supply voltage of $\pm 5\%$ is permissible.
A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

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

14.3.1 Setting up a 400 V machine

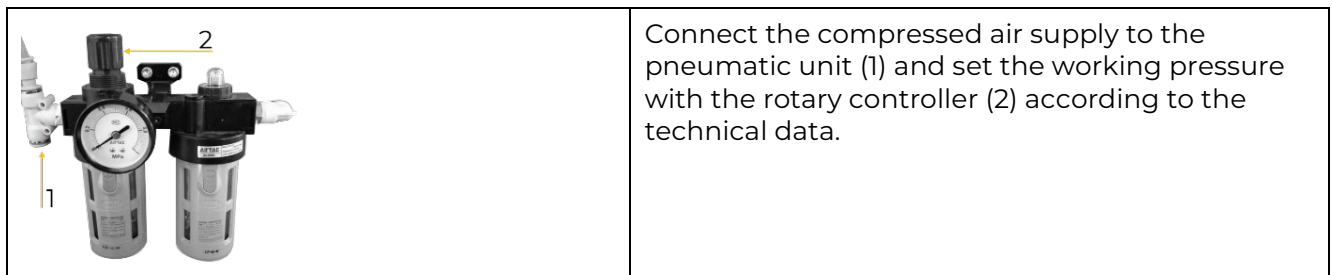
- The grounding conductor is yellow-green.
- Connect the supply cable to the corresponding terminals in the input box (L1, L2, L3, N and PE), see the figure below. If a CEE plug is available, the connection to the power supply is made through an appropriately powered CEE coupling (L1, L2, L3, N and PE).



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

NOTE

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

14.4 Pneumatic connection**14.5 Connection to a dust collection system**

The machine must be connected to a dust collection system for dust and chips. The dust collection system must start up at the same time as the machine's engine. The air speed at the suction connection and in the exhaust air lines must be at least 20 m/s for materials with a moisture $< 12\%$ (at least 28 m/s for moist chips with a moisture $> 12\%$). The hoses used must be flame-retardant



(DIN4102 B1) and permanently antistatic (or earthed on both sides) and comply with the relevant safety regulations. For information on air volume flow, negative pressure and suction connection, please refer to the technical specifications.

15 OPERATION

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

15.1 Settings

WARNING

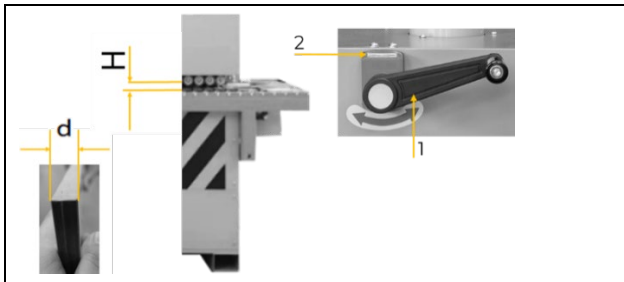


Danger due to electrical voltage and air pressure!

Handling the machine with connected power supply and compressed air supply may result in serious injury or death.

→ Always disconnect the machine from the power supply and compressed air supply before carrying out any adjustment or conversion work and secure it against unintentional reconnection.

15.1.1 Setting workpiece height

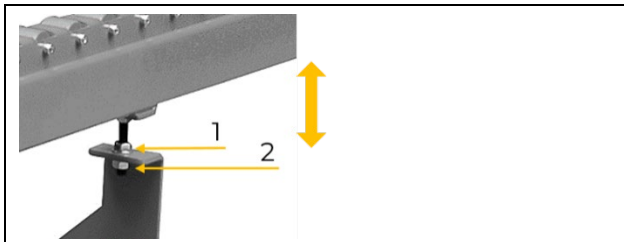


The height (H) of the workpieces to be machined can be set on the height adjustment board by means of a hand crank (1).

The height setting (H) to be selected = the workpiece thickness (d) to be machined.

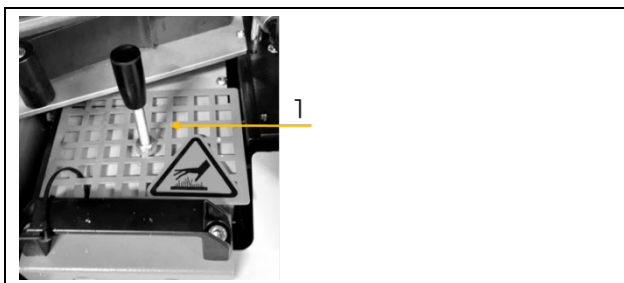
The set height can be read off the counter (2).

15.1.2 Setting workpiece plate support



Loosen the nut (1) + (2) and mount the workpiece support plate to the correct height (workpiece must not tip over) At least tighten both nuts with the screw.

15.1.3 Filling glue granulate

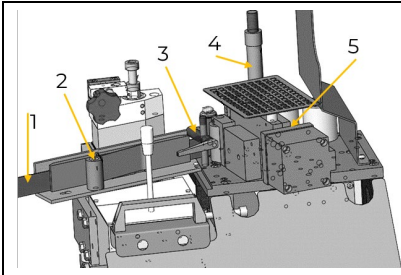


Open the cover of the granulate container (1) and fill in the granulate carefully. Then close the granulate container again.

CAUTION: Hot surface, wear protective gloves



15.1.4 Inserting the edge band into the edge band feed and adjust height of it

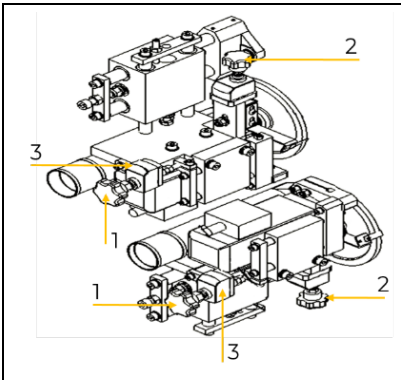


Place the edge band (1) on the edge band table and pass it through the rollers (2) and holder (3) + (4) up to the back feed roller (5).

Adjust the height at 2 positions (3,4):

The edge downholder should be adjusted with approx. 1-2 mm height clearance.

15.1.5 Setting fine trimming unit



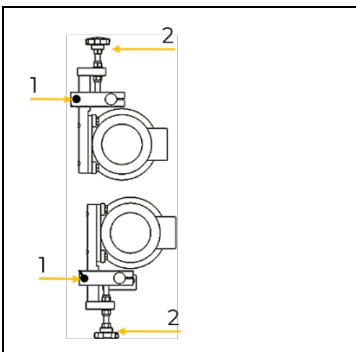
The cutters of the fine trimming unit can be adjusted individually depending on the thickness of the edgeband used and for needed application.

Forward/back: By turning the starscrews (1)

Up/down: By turning the starscrews (2)

Check the value at the counter (3)

15.1.6 Setting polishing unit



The polishing unit with the polishing wheels is used to remove and polish the remaining glue and the edges.

The direction of rotation of the polishing wheels is 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.

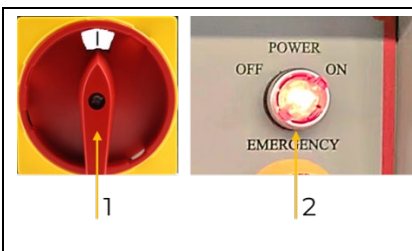
This adjustment (vertical displacement) is done by loosening the clamping screws (1) and then turning the motors using the set screws (2) until the desired vertical position is reached. Then fix the two clamping screws (1) again.

15.2 Operation

Checklist:

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

15.2.1 Switch the machine ON/OFF



Switch the machine on:

Turn the main switch (1) to position "I" (I).

Turn the power switch (2) on the control panel to "ON"

(light on switch is activated)



	<p>Control panel:</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) – display (2) – power switch (3) – emergency stop button
	<p>Startpage:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Press „MENU“
	<p>Menu overview:</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) – Return to startpage (2) – Control page (1) (3) – Glue temperature settings (4) – Parameter settings (5) – Clear alarms
	<p>Switch the machine off: All units are deactivated first then turn the system switch (2) to „OFF“ and the main switch (1) to position “0”.</p> <p>Only in emergency situations: Stop the machine using one of the two EMERGENCY STOP buttons</p> <p>CAUTION: The emergency stop button can only be unlocked after the emergency situation has been eliminated.</p>

15.2.2 Setting the glue temperature

	<ul style="list-style-type: none"> (1) – Current glue temperature in °C (2) – Setup glue temperature in °C (3) – Powerswitch for heating (4) – Display work temperature (5) – Display standby temperature (6) – Display low temperature alarm (7) – Back to Menu
	<p>Select the buttons (4)(5)(6), and with the input mask (1) the temperature value can be adjusted.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Confirm with Enter-key • Back with Esc-key



NOTE



The glueing function must only be activated after the glue target temperature has been reached and to prevent damage to the motors of the glueing unit.

15.2.3 De/Activating of aggregats

	<p>Page Control 1</p> <p>Press on the individual commands (1)-(5) on the touch display and the units can be activated or deactivated.</p> <p>The status is indicated by the status fields below the units</p> <p>Green highlighted → activated</p> <p>Red highlighted → deactivated</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Pos 1: Workpiece conveyor belt • Pos 2: glueing unit • Pos 3: cutting unit • Pos 4: fine trimming unit • Pos 5: polishing unit 	<ul style="list-style-type: none"> • Pos 6: Value of current glue temperature • Pos 7: Value of setup glue • Pos 8: Light Button ON/OFF • Pos 9: Back to Menu • Pos 10: Enter page Control (2)
	<p>Page Control 2</p> <p>(1) All Aggregats Start/Stop - ON/OFF</p> <p>(2) Temperaturtype - WORK/STANDBY</p> <p>(3) Light - ON/OFF</p> <p>(4) Value current glue temperature in °C</p> <p>(5) Value setup temperature in °C</p> <p>(6) Back to Page Control 1</p>

15.2.4 Edge banding process

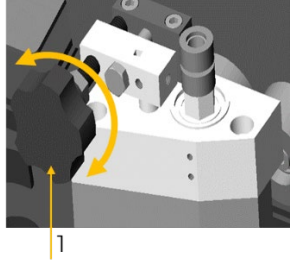
	<p>After the above steps have been carried out, only the workpiece (1) must be placed against the guide rail (2) and pushed in the direction of the work piece conveyer belt (3) with the edge to be glued facing the machine until it is automatically transported further by the work piece conveyer belt.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

15.3 Fine adjustment of parameters for desired edge results

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



15.3.1 Glue quantity adjustment


	<p>Turn the setting screw (1) to reduce or increase the amount of glue.</p>
---	---

16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

WARNING

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


CAUTION

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

16.1 Cleaning

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

NOTE

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

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

16.2 Maintenance

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

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

16.2.1 Maintenance and service plan

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

Interval	component	activity
Before starting work	<ul style="list-style-type: none"> • Machine 	<ul style="list-style-type: none"> • Cleaning the machine • Remove all loose parts / tools



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

16.2.2 Saw blade change cutting unit

- Loosen screws (1) and remove the saw blade guard (2)
- Fix the shaft (3) using an Allen key
- Loosen the nut (4), remove flange (5) and saw blade (6) from the shaft.
- Clean the unit and place the new saw blade on the shaft.

NOTE: Ensure correct running direction of saw blade.

- Mount the flange (5) and fix it by means of the nut, then fix the saw blade (6) again in position by means of fixing the shaft using an Allen key.
- Remount the saw blade guard

16.2.3 Fine trimming unit cutter change

- Loosen the screws (1) and remove the dust collector port (2).
- Loosen the screws (3), remove the bracket with spring (4) and remove the cutter unit (5) from the support bar.
- Fix shaft with Allen key (6), loosen (left-handed thread!) and remove the nut (6).
- Remove the cutter (8), clean the unit and place the new cutter on the shaft.
- Fix the shaft and fix the cutter again with the nut.
- Fix the cutter unit on the support rod.
- Fix the dust collector port.

NOTE: Make sure that the adjustments for the cutter unit are not changed during the cutter change.



16.2.4 Polishing wheel change

	<ul style="list-style-type: none"> - 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 wheel (4). - Tighten the nut (3) again and engage the tabs of the lock washer in the nut again and mount the polishing unit on the holder on the machine.
--	--

16.2.5 Storage

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

NOTE

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

16.3 Disposal



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

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

17 TROUBLESHOOTING

WARNING

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

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

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

Trouble	Possible cause	Solution
Machine does not start	<ul style="list-style-type: none"> • Emergency stop switch activated • switch or a phase is broken • Overload protection is triggered. • Wrong phase 	<ul style="list-style-type: none"> • Turn the emergency stop switch to the right to unlock to • Repair the defective circuit or the faulty phase • Wait until the engine cools down • Cover plate close • Swap phase (L1 L2)
Glue transfers to rollers	<ul style="list-style-type: none"> • Too much glue set 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce added glue quantity
Edge band is not optimally glued	<ul style="list-style-type: none"> • Less glue set 	<ul style="list-style-type: none"> • increase added glue quantity

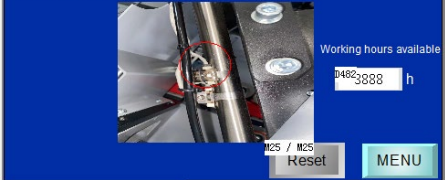
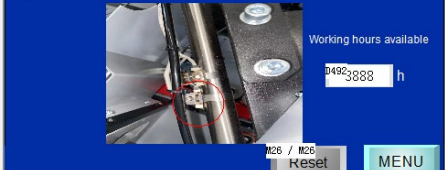

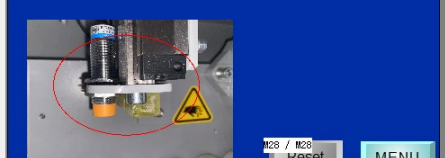
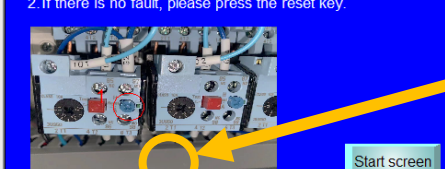
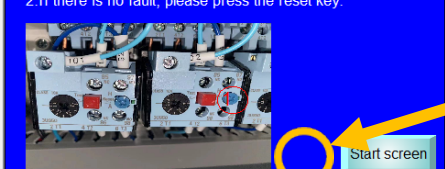


--	--

NOTE: In the case of error messages or alarms that are shown on the display of the control panel, the individual steps for rectification are explained. You only have to work through the individual steps and then delete the alarm on the display. → „Alarm clear“

<p>M22 Low-temperature alarm!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. The real temperature in the glue pot. 2. The set-up temperature 3. The main heating element 4. The probe <p>MENU</p>	<p>Alarm: Low temperature</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Glue temperature not reached (2) Control setup up temperature (3) Control heating element (4) Control heating probe
<p>M20 Emergency alarm!</p> <p>The location of the emergency stop switch:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. On the control panel 2. The end of the press beam 3. Open the door without electricity <p>M20 / M20 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Emergency stop</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Button on the control panel activated. (2) Button on the end of the machine press activated. (3) Safety switch on the maintenance door not closed.
<p>M21 Low pressure alarm!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Air pressure display 2. Air pressure adjust handle 3. Pressure of working pressure switch <p>M21 / M21 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Low air pressure</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Control pressure on the manometer. (2) If needed you can adjust with handle. (3) Control work pressure switch.
<p>M24 Travel switch of end-trimming!</p> <p>The purpose of the No.1 limit switch and No.2 proximity switch is to protect the end-trimming unit!</p> <p>The distance between the proximity switch in red as shown in the picture and the underneath sensor should be kept at 1-2mm.</p> <p>M24 / M24 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Travel switch of end-trimming</p> <ul style="list-style-type: none"> • Control Position and function of limit switch and proximity switch. • The distance of both should be at 1-2mm.



<p>M25 Magnetic switch of front end-trimming ! Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available 04823888 h</p> <p>M25 / M25 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Magnetic switch of front end-trimming</p> <ul style="list-style-type: none">• Control position and function of magnetic switch.• Control air pressure supply.
<p>M26 Magnetic switch of back end-trimming Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available 04923888 h</p> <p>M26 / M26 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Magnetic switch of back end-trimming</p> <ul style="list-style-type: none">• Control position and function of magnetic switch.• Control air pressure supply.
<p>M27 Return cylinder magnetic switch failure! Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available 04723888 h</p> <p>M27 / M27 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Return cylinder magnetic switch failure</p> <ul style="list-style-type: none">• Control position and function of magnetic switch.
<p>M28 End trimming cylinder not returned! Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available 04723888 h</p> <p>M28 / M28 Reset MENU</p>	<p>Alarm: End trimming cylinder not returned</p> <ul style="list-style-type: none">• Control position and function of magnetic switch.
<p>M31 Glue coating thermal relay protection !</p> <ol style="list-style-type: none">1. Check the motor for damage.2. If there is no fault, please press the reset key.  <p>Start screen</p>	<p>Alarm: Glue coating thermal relay protection</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Check the motor for damage.(2) If there is no fault, please press the reset button in the switch cabinet.
<p>M32 Conveyor belt thermal relay protection !</p> <ol style="list-style-type: none">1. Check the motor for damage.2. If there is no fault, please press the reset key.  <p>Start screen</p>	<p>Alarm: Conveyor belt thermal relay protection</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Check the motor for damage.(2) If there is no fault, please press the reset button in the switch cabinet.



18 ÚVODNÍ SLOVO (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod k použití obsahuje informace a důležité pokyny ke zprovoznění olepovačky hran KAM35EP_400V, dále v tomto dokumentu označované jako „stroj“, a k manipulaci s ní.



Návod k použití je součástí stroje a nesmí být odstraněn. Uchovávejte jej pro pozdější použití na vhodném místě, které je snadno přístupné uživatelům (provozovatelům), a v případě předání třetí osobě jej přiložte ke stroji!

Prosím dodržujte bezpečnostní pokyny!

Dodržujte pokyny, týkající se bezpečnosti a rizik. Jejich nerespektování může vést k vážným zraněním.

Vzhledem ke stálým inovacím našich produktů se mohou obrázky a obsah mírně lišit. Pokud zjistíte nějaké chyby, informujte nás o nich.

Technické změny vyhrazeny!

Ihned po převzetí zkontrolujte zboží a případné reklamace zaznamenejte do nákladního listu při převzetí zásilky dopravcem!

Poškození způsobené přepravou nám musí být nahlášeno zvlášť do 24 hodin.

Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH nemůže převzít žádnou záruku za poškození způsobená přepravou, která nebyla zaznamenána.

Autorské právo

© 2023

Tato dokumentace je chráněna autorskými právy. Všechna práva vyhrazena! Soudně stíhány budou zejména patisk, překládání a vyjímání fotografií a obrázků.

Za sjednaný příslušný soud se považuje zemský soud v Linci nebo soud příslušný pro 4170 Haslach.

Adresa zákaznického servisu

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at



19 BEZPEČNOST

Tento návod k použití obsahuje informace a důležité pokyny k bezpečnému uvedení do provozu a k manipulaci se strojem.



Návod k použití si pro vlastní bezpečnost pozorně přečtěte před uvedením stroje do provozu. To vám umožní bezpečné zacházení se strojem a rovněž tím předejdete omylům a škodám na zdraví a na majetku. Kromě toho respektujte symboly a piktogramy i pokyny, týkající se bezpečnosti a rizik, které jsou použity na stroji!

19.1 Použití v souladu s určením

Stroj je určen výhradně k těmto činnostem:

Nalepování hran (PVC, ABS, PP, dřevo) na dřevěné materiály, jako jsou dřevotřískové, MDF, HDF a lehké stavební desky, s použitím tavného lepidla v rámci technicky stanovených limitů.

OZNÁMENÍ



Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH nepřebírá odpovědnost nebo záruku za jiné použití nebo použití překračující tento rámec a za škody na majetku či na zdraví, které tím vzniknou.

19.1.1 Technická omezení

Stroj je určen k použití za následujících podmínek:

Relativní vlhkost vzduchu	max. 70 %
Teplota (provoz)	+10 °C až +40 °C
Teplota (skladování, přeprava)	+25 °C až +55 °C

19.1.2 Zakázané použití / Rizikové chybné použití

- Používání stroje venku.
- Používání stroje bez adekvátní fyzické a mentální způsobilosti.
- Používání stroje bez znalosti návodu k použití.
- Změna konstrukce stroje.
- Používání stroje mimo technické meze, uvedené v tomto návodu.
- Provoz stroje v prostředí s nebezpečím výbuchu (stroj může během provozu vytvářet jiskry)
- Odstranění bezpečnostního značení umístěného na stroji.
- Změna, obcházení bezpečnostních prvků stroje nebo jejich uvádění mimo provoz.
- Použití nástrojů, které nesplňují bezpečnostní požadavky normy pro stroje, zpracovávající dřevo (EN847-1).

Použití v rozporu s určením, resp. nerespektování výkladu a pokynů, uvedených v tomto návodu, bude mít za následek zánik veškerých nároků vůči společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH na poskytnutí záruky a náhrady škody.

19.2 Požadavky na uživatele

Stroj je dimenzován pro obsluhu jednou osobou. Předpokladem pro ovládání stroje jsou fyzická a mentální způsobilost i znalost a pochopení návodu k použití. Osoby, které z důvodu svých fyzických, sensorických nebo mentálních schopností, své nezkušenosti nebo neznalosti nejsou schopny bezpečně ovládat stroj, nesmějí tento stroj používat bez dohledu nebo instrukce odpovědné osoby.

Vezměte prosím na vědomí, že lokálně platné zákony a ustanovení určují minimální věk pracovníka obsluhy a mohou omezit používání tohoto stroje!





Práce na elektrických součástech nebo provozních prostředcích smí provádět jen odborník v oboru elektro nebo jiná osoba s poučením a pod dohledem takového odborníka.

Před pracemi na stroji použijte osobní ochranné prostředky.

19.3 Bezpečnostní prvky

Stroj je vybaven těmito bezpečnostními prvky:

	Dvě samozajišťující tlačítka nouzového zastavení pro možnost kdykoli zastavit nebezpečné pohyby.
	Zablokované pohyblivé ochranné kryty Klapka pro údržbu/dveře (s bezpečnostním spínačem)

19.4 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Aby nedocházelo k nesprávnému fungování, škodám a újmám na zdraví, je při práci se strojem vedle všeobecných pravidel bezpečnosti práce nutné vzít v úvahu zejména tyto body:

- Před uvedením stroje do provozu zkontrolujte, zda je stroj kompletní a funkční. Stroj používejte pouze tehdy, když jsou nainstalovány oddělující ochranné prvky, potřebné pro obrábění, a další neoddělující ochranné prvky, když jsou tyto prvky v dobrém provozním stavu a je prováděna jejich řádná údržba.
- Pro místo instalace vyberte rovný, neklouzavý povrch bez vibrací.
- Zaříďte, aby byl kolem stroje dostatek místa!
- Zajistěte dostatek světla na pracovišti, aby nedocházelo ke stroboskopickým efektům!
- Dbejte na čistotu pracovního prostředí!
- Používejte jen bezvadné nářadí bez prasklin a jiných vad (např. deformací).
- Před zapnutím stroje odstraňte nastavovací nářadí.
- Z prostoru kolem stroje odstraňujte překážky (např. prach, špony, uříznuté části obrobků atd.).
- Před každým použitím zkontrolujte pevnost spojů stroje.
- Stroj, který je v chodu, nikdy nenechávejte bez dohledu. Pokud je stroj bez dohledu, musí být zastaven.
- Stroj smějí provozovat, jeho údržbu nebo opravy smějí provádět jen osoby, které jsou s ním seznámeny a jsou informovány o rizicích, která nastávají při těchto pracích.
- Zajistěte, aby se nepovolané osoby zdržovaly pouze v příslušné bezpečné vzdálenosti od zařízení a ke stroji nepouštějte zejména děti.
- Používejte vhodné ochranné prostředky (ochrana očí, protiprachová maska, ochrana sluchu, rukavice pouze při manipulaci s nástroji) a přiléhavý pracovní oděv – nikdy ne volný oděv, kravaty, šperky atd. – nebezpečí vtažení!
- Dlouhé vlasy skryjte pod ochranou vlasů.
- Uříznuté díly nebo jiné části obrobku neodstraňujte z řezného prostoru, dokud je stroj v chodu!
- Vždy pracujte s rozvahou a potřebnou opatrností a v žádném případě nepoužívejte přílišné násilí.
- Nepřetěžujte stroj!
- V případě únavy, nesoustředěnosti, resp. pod vlivem léků, alkoholu nebo drog nepracujte na stroji!
- Nepoužívejte stroj v prostorách, kde výpary z barev, rozpouštědel nebo hořlavých kapalin představují potenciální nebezpečí (riziko požáru, resp. výbuchu!).
- V bezprostředním okolí stroje nekuřte (nebezpečí požáru!).
- Před změnou technického vybavení stroje, jeho nastavováním, měřením, čištěním, údržbou nebo servisem stroj vždy zastavte a odpojte jej pro práce spojené s údržbou a servisem od zdroje napájení. Před započítím prací na stroji vyčkejte, dokud se nezastaví všechny nástroje, resp. části stroje, a zajistěte stroj proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.



19.5 Elektrická bezpečnost

- Dejte pozor, aby byl stroj ukostřen.
- Než připojíte stroj ke zdroji napájení, ujistěte se, že se hlavní spínač nachází v poloze „O“.
- Nepoužívejte stroj, pokud se nedá zapnout a vypnout spínačem/vypínačem.
- Používejte jen vhodné prodlužovací kabely.
- Poškozený nebo zamotaný kabel zvyšuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem. S kabelem zacházejte opatrně. Kabel nepoužívejte k přenášení, tahání nebo odpojování elektrického nástroje. Chraňte kabel před žářem, olejem, ostrými hranami nebo pohyblivými částmi.
- Předpisové konektory a vhodné zásuvky snižují nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Nebezpečí úrazu elektrickým proudem zvyšuje voda, která vnikne do elektrického nástroje. Nevystavujte elektrické nástroje dešti nebo vlhku.
- Stroj smí být používán ve vlhkém prostředí, pouze pokud je zdroj napájení chráněn proudovým chráničem.

19.6 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj

- Pracovat s otáčejícími se díly v rukavicích je zakázáno!
- Při provozu stroje vzniká dřevní prach. Z tohoto důvodu stroj při instalaci připojte k vhodnému zařízení na odsávání prachu a pilin!
- Uříznuté díly nebo jiné části obrobku nikdy neodstraňujte z řezného prostoru, dokud je stroj v chodu.
- Při použití frézovacích nástrojů o průměru ≥ 16 mm a pilových kotoučů musí tyto nástroje splňovat požadavky norem EN 847-1:2013 a EN 847-2:2013; nosiče nástrojů musí splňovat požadavky normy EN 847-3:2013.
- Nadměrný hluk může vést k poškození sluchu a jeho dočasné nebo trvalé ztrátě. Používejte ochranu sluchu certifikovanou podle zdravotních a bezpečnostních předpisů, abyste omezili hlukovou zátěž.
- Prasklé a zdeformované pilové listy ihned vyměňte, nejdou opravit.
- Lepidlo a lepicí jednotka se během provozu silně zahřívají. Vyvarujte se jakéhokoli kontaktu s horkými součástmi / lepidlem a před pracemi spojenými s údržbou vyčkejte fáze vychladnutí.
- Za chodu stroje se vyhněte jakémukoli kontaktu s frézami / pilovými kotouči a břity a nikdy nesahejte do pracovního prostoru v přední části stroje.
- Je zakázáno zvedat mechanismus výškového nastavení, když se nástroje ještě otáčejí nebo když jsou obrobky či jejich části stále ve stroji.

19.7 Upozornění na nebezpečí

19.7.1 Zbytková rizika

I když používáte stroj v souladu s určením, nelze zcela odstranit určité faktory zbytkových rizik.

- Nebezpečí zranění rukou/prstů noži za provozu.
- Nebezpečí zranění rukou/prstů při uskřípnutí mezi pohyblivými a pevnými částmi (přidržovací zařízení, dorazy, vodící pravítka,...).
- Nebezpečí pořezání rukou/prstů o řezné hrany obrobku.
- Nebezpečí úrazu při neodborně prováděných činnostech spojených s údržbou.

19.7.2 Ohrožující situace

Na základě struktury a konstrukce stroje mohou nastat ohrožující situace, které jsou v tomto návodu k obsluze označeny následujícím způsobem:

**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 možnost nebezpečné situace, která může být příčinou těžkých zranění či dokonce smrti, 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.

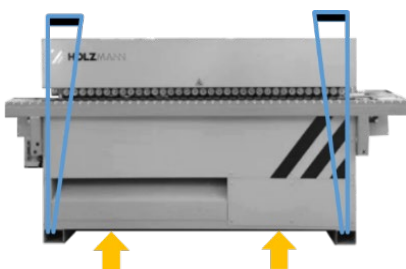
Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy jsou a zůstanou nejdůležitějším bezpečnostním faktorem pro bezchybné ovládání stroje váš zdravý rozum a odpovídající technická způsobilost/kvalifikace. **Bezpečná práce je závislá na vás!**

20 TRANSPORT**VAROVÁNÍ****Nebezpečí zranění visutým nebo nezajištěným břemenem!**

Zdvihací zařízení a prostředky na zavěšování břemen s poškozením nebo s nedostatečnou nosností mohou způsobit těžká zranění nebo smrt.

- Dostatečnou nosnost a bezvadný stav zdvihacích zařízení a prostředků na zavěšování břemen vždy zkontrolujte. Břemena pečlivě upevněte! Nikdy se nezdržujte pod visutými břemeny!

Stroj v obalu přepravte na místo instalace. K manévrování se strojem v obalu lze použít např. paletový zdvižný vozík nebo vidlicový stohovací vozík s odpovídající únosností. Údaje najdete v kapitole Technické údaje. Aby byl stroj správně přepravován, dodržujte pokyny a informace na přepravním obalu, které se týkají těžiště, bodů zavěšení, hmotnosti, používaných dopravních prostředků i předepsané přepravní polohy atd. Ujistěte se, že jsou zvolena zdvihací zařízení (jeřáb, stohovací vozík, vysokozdvizný vozík, prostředky na zavěšování břemen atd.) v bezvadném stavu.



Stroj smějí zdvihát a přepravovat jen kvalifikovaní pracovníci s příslušným výcvikem pro použité zdvihací zařízení.

Body pro upevnění břemene pro zvedací zařízení by měly být zvoleny podle následujícího schématu (šipky).



21 MONTÁŽ

21.1 Přípravné činnosti

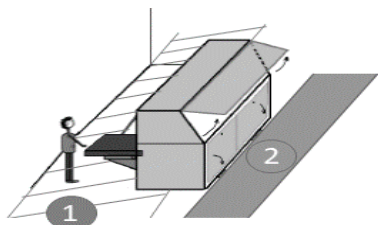
21.1.1 Rozsah dodávky

Po obdržení dodávky zkontrolujte, zda jsou všechny díly v pořádku. Poškození nebo chybějící díly ihned nahlaste svému prodejci nebo přepravní společnosti. Viditelné poškození při přepravě musí být dále v souladu s ustanoveními o záruce neprodleně zaznamenáno na dodacím listu, jinak bude zboží považováno za řádně převzaté.

21.1.2 Požadavky na místo instalace

Zvolené místo instalace musí být vybaveno vhodnou přípojkou ke zdroji napájení, musí mít přípojku k přívodu stlačeného vzduchu a možnost odvádění shromážděných třísek pomocí hadice na třísky, resp. připojení ke stávajícímu odsávacímu zařízení. Přitom dbejte na bezpečnostní požadavky a rozměry stroje.

Stroj umístěte na rovném a pevném podkladu. Zvolené místo instalace stroje musí vyhovovat lokálním bezpečnostním předpisům a splňovat ergonomické požadavky na pracoviště s dostatečným osvětlením.



V pracovním prostoru (prostor 1 na náčrtu) by měla být kolem stroje vzdálenost 2 m, při obrábění delších obrobků by měla být vzdálenost odpovídajícím způsobem větší. V prostoru krytů pro údržbu (zadní strana stroje - prostor 2) by měla být vzdálenost 1,5 m.

OZNÁMENÍ



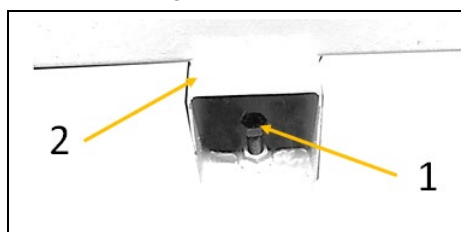
Podlaha na místě instalace musí unést zátěž stroje!

OZNÁMENÍ



Abyste dosáhli vysoce kvalitního zpracování, měl by stroj být nivelován a seřízen.

Nivelace stroje:



Nivelace stroje se provádí seřízením nivelačních šroubů (1) na nohách (2) stroje a kontrolou pomocí vodováhy.

Je třeba dávat pozor, aby se všechny 4 šrouby (1) dotýkaly podlahy.

21.1.3 Příprava povrchu

Před uvedením stroje do provozu pečlivě odstraňte z holých kovových částí ochranu před korozí, resp. zbytky tuku. Můžete to provést pomocí běžných rozpouštědel. K čištění zásadně nepoužívejte nitroředidla nebo jiné čisticí prostředky, které mohou poškodit lak stroje.



OZNÁMENÍ



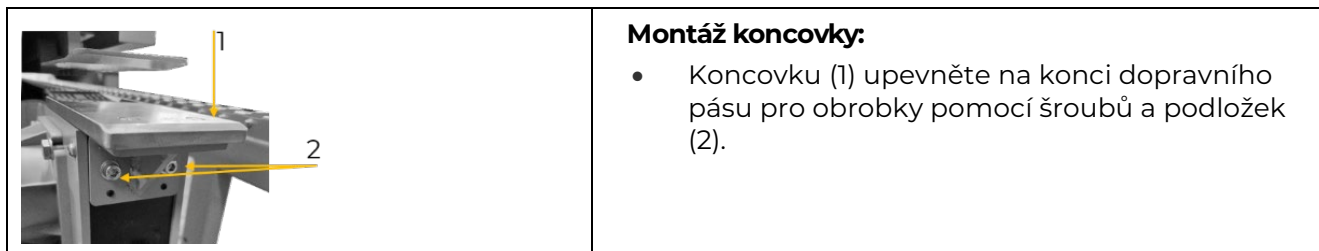
Použití ředidel barev, benzínu, agresivních chemikálií nebo mechanických čisticích prostředků může způsobit poškození povrchů!

Proto platí: Při čištění používejte pouze jemné čisticí prostředky!

21.2 Sestavení

Stroj bude dodán předmontovaný. Montážní díly, které byly za účelem přepravy odmontovány, je nutné nainstalovat podle návodu níže, a musejí být provedeny elektrické připojení, pneumatický přívod stlačeného vzduchu a připojení k odsávacímu zařízení.

	Montáž nosiče B: <ul style="list-style-type: none">• Každý nosič A (1) upevněte ke stroji pomocí 4 šroubů a podložek (2).
	OZNÁMENÍ: Styčnice nosičů B musejí být vyrovnány a namontovány směrem ke středu stroje.
	Montáž deskové konzoly: <ul style="list-style-type: none">• Deskovou konzolu (1) připevněte k nosiči pomocí matice a podložky (2).
	Montáž madla dveří pro údržbu: <ul style="list-style-type: none">• Madlo (1) připevněte k dveřím pro údržbu pomocí šroubů, pružných podložek a podložek (2).
	Montáž opěrné desky pro okrajové pásy: <ul style="list-style-type: none">• Nosič A (1) připevněte ke stroji čtyřmi šrouby a podložkami (2).• Čep (3) zasuňte do otvoru a upevněte jej pomocí šroubu a podložky (4).• Dolní ložisko (5) nainstalujte podle obrázku.• Nasadte opěrný kotouč (6). Instalujte horní ložisko (7).• Nasadte kryt (8) a upevněte jej šroubem. OZNÁMENÍ: Výšková poloha opěrného kotouče by měla být stejná jako výšková poloha podložky obrobku.



21.3 Připojení k elektrické síti

VAROVÁNÍ

**Nebezpečné elektrické napětí!**

Riziko zranění nebezpečným elektrickým napětím!

→ Připojení stroj k přívodu elektrického napětí i kontroly, které jsou s tím spojeny, smí provádět jen odborník v oboru elektro nebo jiná osoba s poučením a pod dohledem takového odborníka!

- Zkontrolujte, zda je funkční nulové spojení (pokud je k dispozici) a ochranné uzemnění.
- Zkontrolujte, zda odpovídá napájecí napětí a frekvence v údajích o stroji.

OZNÁMENÍ

**Odchylka napájecího napětí a frekvence!**

Odchylka $\pm 5\%$ od hodnoty napájecího napětí je povolena. V napájecí síti stroje musí být zkratová pojistka!

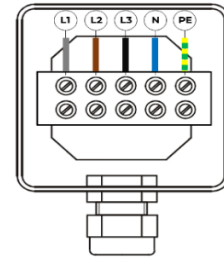
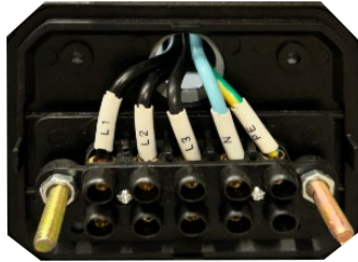
- Použijte napájecí kabel, který vyhovuje požadavkům na elektřinu (např. H07RN, H05RN) a potřebný průřez napájecího kabelu zjistíte z tabulky proudové zatížitelnosti. Přitom dbejte na opatření na ochranu proti mechanickému poškození.
- Přesvědčte se, že je přívod elektrického napětí chráněn proudovým chráničem.
- Stroj zapojte pouze do řádně uzemněné zásuvky.
- Při použití prodlužovacího kabelu dávejte pozor na to, aby jeho rozměry odpovídaly přípojovacímu výkonu stroje. Připojovací výkon je uveden v technických údajích, souvislost mezi průřezem a délkou kabelu naleznete v odborné literatuře nebo se obraťte na odborného elektrikáře.
Poškozený kabel musí být ihned vyměněn.

21.3.1 Instalace stroje s 400 V

- Vodič ukostření má žlutozelené provedení.
- Napájecí kabel připojte k příslušným svorkám v přípojovací krabici (L1, L2, L3, N, PE), viz následující obrázek. Pokud je k dispozici konektor CEE, bude připojení ke zdroji napájení provedeno příslušně napájenou spojkou CEE (L1, L2, L3, N, PE).



Konektorové připojení 400 V:	Odstraňte víko připojovací krabice	Svorkami připojte 5 žil s neutrálním vodičem a PE
-------------------------------------	------------------------------------	---




- Po připojení k elektrické síti zkontrolujte správný směr běhu. Pokud stroj běží v nesprávném směru, prohodte na připojovacím konektoru dvě vodivé fáze, např. L1 a L2.

OZNÁMENÍ



Provoz je povolen pouze s chráničem proti chybnému proudu (RCD) s maximálním chybným proudem 30 mA.

21.4 Připojení k pneumatickému systému

	Přívod stlačeného vzduchu připojte k pneumatické jednotce (1) a pomocí otočného regulátoru (2) nastavte pracovní tlak dle technických údajů.
--	--

21.5 Přípojka k odsávacímu zařízení

Stroj musí být připojen k zařízení na odsávání prachu a pilin. Odsávací zařízení se musí spustit současně s motorem stroje. Rychlost vzduchu u odsávacího přípojného hrdla a v potrubí odváděného vzduchu musí být nejméně 20 m/s u materiálů s vlhkostí <12 % (nejméně 28 m/s u vlhkých třísek s vlhkostí >12 %). Použité odsávací hadice musejí být nehořlavé (DIN 4102 B1) a trvale antistatické (nebo oboustranně uzemněné) a musejí odpovídat příslušným bezpečnostním předpisům. Údaje týkající se objemového průtoku vzduchu, podtlaku a odsávacího hrdla naleznete v technických údajích.

22 PROVOZ

Provozujte jen stroj v bezvadném stavu. Před každým použitím proveďte vizuální kontrolu stroje. Bezpečnostní prvky, elektrická vedení, pneumatická vedení a ovládací prvky je třeba zkontrolovat co nejpečlivěji. Zkontrolujte poškození a pevné usazení šroubových spojů.

22.1 Nastavení

VAROVÁNÍ



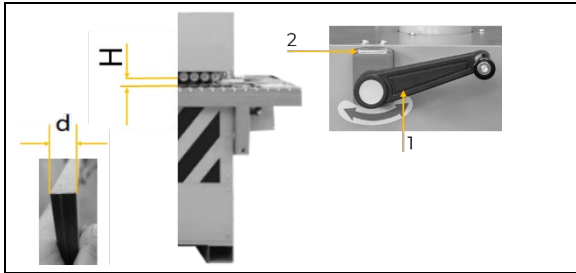
Ohrožení elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

Manipulace se strojem, který je stále připojen k přívodu elektrického napětí a přívodu stlačeného vzduchu, může způsobit těžká zranění nebo smrt.

→ Před jakýmkoli prací spojenými s nastavováním nebo změnou technického vybavení vždy stroj odpojte od napájecího zdroje a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

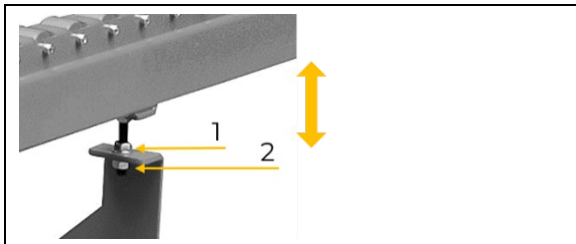


22.1.1 Nastavení výšky obrobku



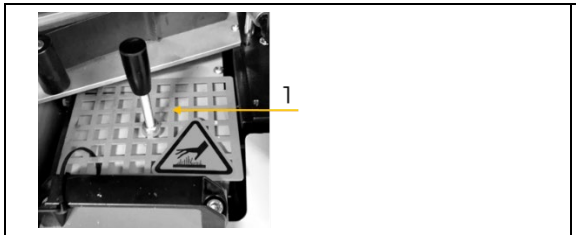
V případě „Nastavení výšky obrobku“ lze výšku (H) obráběných obrobků nastavit pomocí ruční kliky (1). Nastavení výšky (H), kterou je třeba zvolit, = tloušťka obrobku (d), který má být obroben. Nastavenou výšku lze odečíst z počítadla (2).

22.1.2 Nastavení konzoly pro obrobkové desky



Povolte šrouby (1) + (2) a umístěte konzolu pro obrobkové desky do potřebné polohy (obrobek musí dobře dosedat a nesmí se naklánět). Poté oba šrouby opět utáhněte.

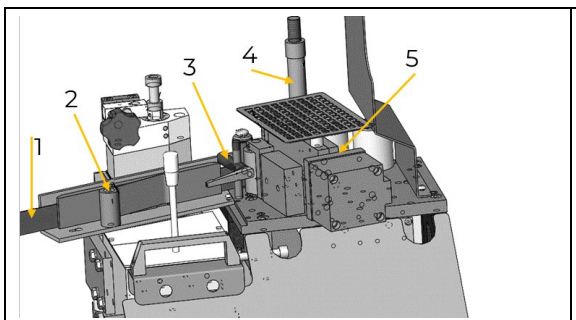
22.1.3 Plnění granulem lepidla



Otevřete víko nádoby na granulát (1) a nádobu opatrně naplňte granulem. Poté nádobu na granulát opět zavřete.

UPOZORNĚNÍ: HORKÉ POVRCHY, noste ochranné rukavice!

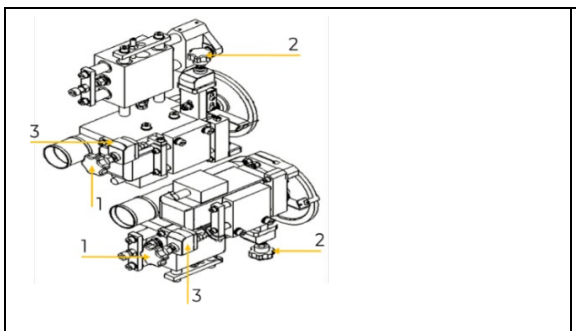
22.1.4 Zavedení okrajového pásu do přívodu okrajového pásu a provedení nastavení výšky



Položte okrajový pás (1) na jeho podložku a provlečte jej válečky (2) a držákem (3) + (4) až k zadnímu vtahovacímu válečku (5).

Provedte nastavení výšky na 2 polohách (3, 4): Okrajový přidržovač by měl být nastaven s výškovou vůlí přibližně 1-2 mm.

22.1.5 Nastavení dvojitého frézovacího agregátu



Frézy dvojitého frézovacího agregátu lze nastavit individuálně v závislosti na tloušťce použitého okrajového pásu a seřadit podle výrobního procesu.

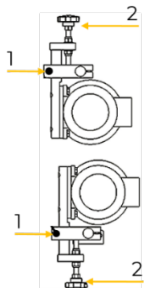
Vpřed/vzad: Otáčením hvězdicových šroubů (1)

Nahoru/dolů: Otáčením hvězdicových šroubů (2)

Zkontrolujte hodnotu na počítadle (3)



22.1.6 Nastavení lešticí jednotky

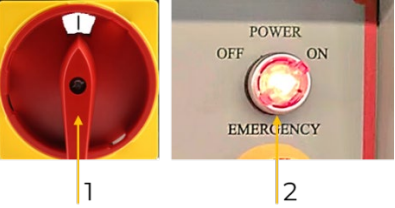
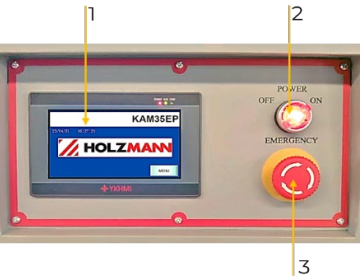

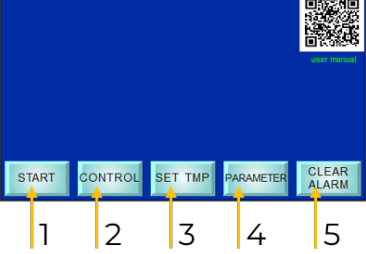
	<p>Lešticí jednotka s lešticími kotouči slouží k odstranění zbytků lepidla a okrajů hran a k leštění. Směr otáčení lešticích kotoučů je nahoře proti směru hodinových ručiček a dole po směru hodinových ručiček. Lešticí kotouče by měly být uloženy na hranu obrobku cca 3 - 5 mm . Možnost seřízení podle použití. Toto nastavení (vertikální posun) se provádí uvolněním svěracích šroubů (1) a následným otáčením motorů s regulačními šrouby (2), dokud není dosaženo požadované vertikální polohy. Poté oba svěrací šrouby (1) opět utáhněte.</p>
---	--

22.2 Ovládání

Kontrolní seznam:

- ✓ Stroj je připojen k napájecímu zdroji
- ✓ Stroj je připojen k přívodu stlačeného vzduchu a je nastaven doporučený tlak
- ✓ Oba spínače nouzového vypnutí jsou odblokovány
- ✓ Granulát lepidla je naplněn
- ✓ Okrajový pás je vložen a je provedeno nastavení výšky
- ✓ Dveře pro údržbu jsou zavřené a bezpečnostní spínač je zavřený
- ✓ Odsávací zařízení/hadice je připojeno/a a připraveno/a k provozu

22.2.1 Zapnutí a vypnutí stroje

	<p>Zapnutí stroje: Otočte hlavní spínač (1) do polohy „I“ spínač/vypínač (2) otočte za účelem aktivace do polohy „ON“ (tlačítko se rozsvítí)</p>
	<p>Přehled ovládacího panelu:</p> <ul style="list-style-type: none">(1) – Displej(2) – Spínač a vypínač(3) – Spínač nouzového zastavení
	<p>Úvodní stránka:</p> <ul style="list-style-type: none">• Stiskněte „MENU“
	<p>Přehled menu:</p> <ul style="list-style-type: none">(1) – Zpět na úvodní stránku(2) – Řízení (1)(3) – Nastavení teploty lepidla(4) – Nastavení parametrů(5) – Potvrzení alarmů



	<p>Vypnutí stroje: Deaktivujte všechny agregáty a následně otočte spínač/vypínač (2) na „OFF“ a hlavní spínač (1) nastavte do polohy „0“.</p> <p>Jen v nouzových situacích: Uvedení stroje v nečinnost pomocí jednoho z obou tlačítek nouzového zastavení</p> <p>UPOZORNĚNÍ: Odblokování spínače nouzového zastavení může být provedeno až po odstranění nouzové situace.</p>
--	--

22.2.2 Nastavení teploty lepidla

	<p>(1) – Indikace skutečné teploty v °C (2) – Indikace požadované teploty v °C (3) – Spínač/vypínač topení (4) – Indikace pracovní teploty (5) – Indikace teploty v pohotovostním režimu (6) – Indikace dolní meze teploty (7) – Zpět na menu</p>
	<p>Stisknutím jednotlivých teplotních indikátorů (4) (5) (6) lze pomocí vstupního pole (1) zadat teplotu.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tlačítko Enter pro potvrzení • Tlačítko Esc pro návrat zpět

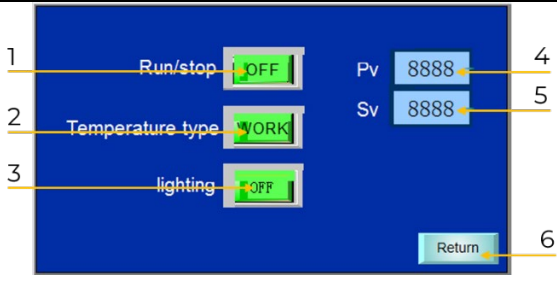
OZNÁMENÍ

Aby nedošlo k poškození motorů lepicí jednotky, může aktivace funkce nanášení klišu proběhnout až po dosažení cílové teploty lepidla.

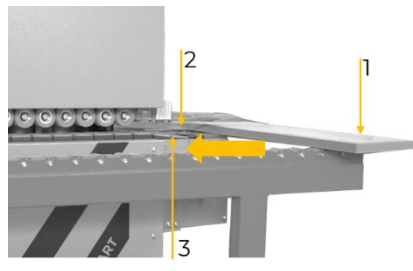
22.2.3 Deaktivace/aktivace agregátů

	<p>Vyberte stranu Řízení (1). Jednotlivé agregáty (1)-(5) lze aktivovat, resp. deaktivovat výběrem na dotykovém displeji. Stav je indikován pomocí barvy a nápisu na stavových polích</p> <p>Zelené světlo → spuštěno Červené světlo → zastaveno</p> <p>Světlo lze zapnout a vypnout výběrem světelného tlačítka (8).</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Pol. 1: Pásový dopravník obrobků • Pol. 2: Lepicí jednotka • Pol. 3: Kapovací jednotka • Pol. 4: Dvojitý frézovací agregát • Pol. 5: Lešticí jednotka 	<ul style="list-style-type: none"> • Pol. 6: Hodnota skutečné teploty • Pol. 7: Hodnota požadované teploty • Pol. 8: Světelné tlačítko • Pol. 9: Zpět na menu • Pol. 10: Přístup k řízení (2)



	Řízení (2) (1) – Všechny agregáty start/stop - ON/OFF (2) – Typ teploty - WORK/STANDBY (3) – Spínač/vypínač světla - ON/OFF (4) – Indikace skutečné teploty v °C (5) – Indikace požadované teploty v °C (6) – Zpět na řízení (1)
---	---

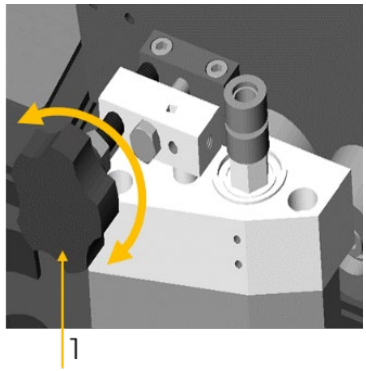
22.2.4 Postup nanášení kříhu

	Po provedení výše uvedených kroků stačí obrobek (1) přiložit k vodící liště (2) a posouvat jej lepenou hranou ke stroji ve směru dopravního pásu pro obrobky (3), dokud nebude dopravní pásem pro obrobky automaticky přepravován dále.
---	---

22.3 Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek hran

Pro dosažení požadovaného výsledku hran je třeba provést jemné nastavení stroje v závislosti na tloušťce hrany a požadovaném tvaru.

22.3.1 Přizpůsobení množství lepidla

	Množství lepidla lze nastavit otáčením regulačního šroubu (1).
---	--

23 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

VAROVÁNÍ



Ohrožení elektrickým napětím a tlakem vzduchu! Manipulace se strojem, který je stále připojen k přívodu elektrického napětí a stlačeného vzduchu, může způsobit těžká zranění nebo smrt. Před prováděním prací spojených s údržbou, resp. servisem vždy odpojte stroj od elektrického napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění!

UPOZORNĚNÍ



→ Při manipulaci s pilovými kotouči, frézami nebo cidlinami mějte nasazeny rukavice odolné proti pořezání, abyste minimalizovali riziko poranění!



23.1 Čištění

Pravidelné čištění zaručí dlouhou životnost vašeho stroje a je předpokladem bezpečného provozu.

OZNÁMENÍ



Nesprávné čisticí prostředky mohou narušit lak stroje. K čištění nepoužívejte rozpouštědla, nitroředidla nebo jiné čisticí prostředky, které mohou poškodit lak stroje. Řiďte se údaji a pokyny výrobce čisticího prostředku.

- Po každém použití odstraňte ze stroje špony a částice nečistot.
- Proveďte úpravu povrchů a lesklé části stroje namažte mazacím olejem neobsahujícím kyselinu (např. antikorozi prostředek WD40).

23.2 Údržba

Stroj je nenáročný na údržbu a udržovat je třeba jen málo částí. Bez ohledu na to je nutné okamžitě odstranit poruchy nebo závady, které mohou negativně ovlivnit bezpečnost uživatele!

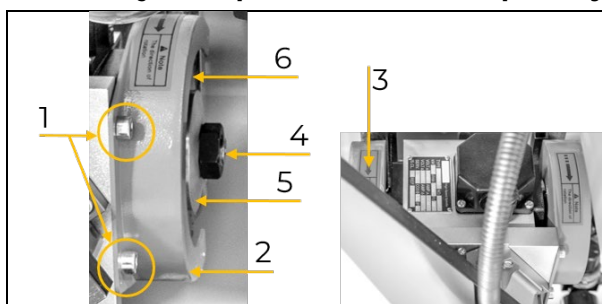
- Před každým spuštěním se ujistěte, že jsou bezpečnostní zařízení v bezvadném stavu a správně fungují.
- Nejméně jednou týdně zkontrolujte těsnost a utažení všech spojů.
- Bezvadný stav a čitelnost varovných a bezpečnostních nálepek na stroji pravidelně kontrolujte.
- Používejte výhradně originální náhradní díly doporučené výrobcem.

23.2.1 Plán servisu a údržby

Druh a stupeň opotřebení stroje ve velké míře závisí na provozních podmínkách. Níže uvedené intervaly platí při používání stroje ve stanovených mezích:

Interval	Komponenty	Aktivita
Před začátkem práce	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj 	<ul style="list-style-type: none"> • Čištění stroje
Před začátkem práce	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj 	<ul style="list-style-type: none"> • Odstranění všech volných částí / nástrojů • Kontrola příp. poškození frézy / pilového kotouče
1x týdně	<ul style="list-style-type: none"> • Řetězový pohon 	<ul style="list-style-type: none"> • Namazání mazacím čepem
1x měsíčně	<ul style="list-style-type: none"> • Spínač nouzového zastavení • Bezpečnostní spínač dveří pro údržbu 	<ul style="list-style-type: none"> • Funkční kontrolou prověřte funkci nouzového zastavení
Podle potřeby	<ul style="list-style-type: none"> • Výměna nástroje • Pneumatická jednotka 	<ul style="list-style-type: none"> • Výměna (opotřebení, poškození) • Zkontrolujte těsnost, popř. utěsněte, odstraňte nashromážděnou vodu z vodní nádrže

23.2.2 Výměna pilového kotouče kapovací jednotky



- Povolte šrouby (1) a sejměte chránič pilového kotouče (2)
- Hřídel (3) upevněte inbusovým klíčem
- Povolte matici (4) a odstraňte přírubu (5) a pilový kotouč (6) z hřídele.
- Vyčistěte jednotku a na hřídel nasadte nový pilový kotouč.

OZNÁMENÍ: Dávejte pozor na správný směr chodu pilového kotouče.

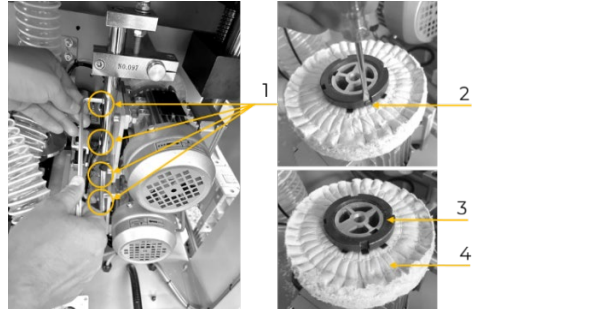


	<ul style="list-style-type: none">- Přírubu (3) namontujte a zafixujte pomocí matice, přitom hřídel opět upevněte inbusovým klíčem.- Opět namontujte chránič pilového kotouče
--	--

23.2.3 Výměna frézy dvojitého frézovacího agregátu

	<ul style="list-style-type: none">- Povolte šrouby (1) a odstraňte přípojku odsávání (2).- Povolte šrouby (3), odstraňte držák s pružinou (4) a sejměte frézovací agregát (5) z přidržovací tyče.- Hřídel upevněte inbusovým klíčem (6), matici (7) (LEVÝ ZÁVIT!) povolte a odstraňte.- Odstraňte frézu (8), vyčistěte jednotku a nasadte novou frézu.- Upevněte hřídel a frézu znovu zafixujte maticí.- Frézovací agregát upevněte na přidržovací tyči.- Přípojku odsávání znovu upevněte. <p>OZNÁMENÍ: Dávejte pozor, aby se během výměny frézy nezměnila nastavení frézovacího agregátu.</p>
--	--

23.2.4 Výměna lešticího kotouče

	<ul style="list-style-type: none">- Povoláním šroubu (1) uvolněte lešticí agregát z jeho držáku.- Pomocí šroubováku uvolněte spony pojistné podložky (2) na matici (3).- Odšroubujte matici (3) a vyměňte lešticí kotouč (4).- Matici (3) znovu utáhněte, spony pojistné podložky znovu zasuňte do zubů matice a lešticí agregát namontujte na držák.
---	--

23.2.5 Skladování

V případě nepoužívání skladujte stroj na suchém, nezámrzném a zamykatelném místě. Odpojte stroj od přívodu elektrického napětí. Zajistěte, aby ke stroji neměly přístup nepovolané osoby a zejména děti.

OZNÁMENÍ



Při nesprávném skladování se mohou důležité součásti poškodit a zničit. Zabalené nebo již rozbalené díly skladujte jen za určených okolních podmínek!



23.3 Likvidace



Dodržujte předpisy příslušné země o likvidaci odpadu. Stroj, jeho komponenty nebo provozní prostředky nikdy nelikvidujte spolu se zbytkovým odpadem. Pro informace, týkající se dostupných možností likvidace, popřípadě kontaktujte místní orgány.

Pokud u specializovaného prodejce zakoupíte nový stroj nebo rovnocenný přístroj, je tento prodejce v určitých zemích povinen odborně zlikvidovat starý stroj.

24 ODSTRAŇOVÁNÍ CHYB

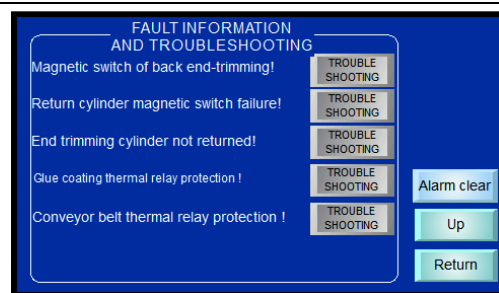
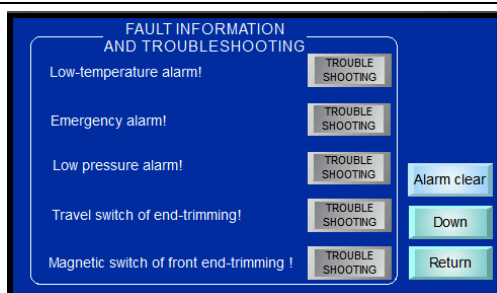
VAROVÁNÍ



Ohrožení elektrickým napětím a tlakem vzduchu! Manipulace se strojem, který je stále připojen k přívodu elektrického napětí a stlačeného vzduchu, může způsobit těžká zranění nebo smrt. Před prováděním prací spojených s údržbou, resp. servisem vždy odpojte stroj od elektrického napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění!

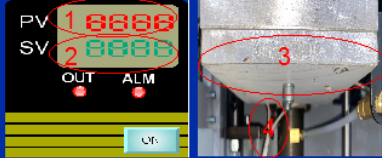


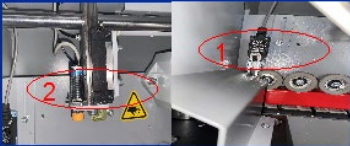

Při řádném připojení stroje k přívodu elektrického napětí (přívodu stlačeného vzduchu) je možné již předem vyloučit mnoho případných zdrojů chyb. Pokud nejste schopni řádně provádět potřebné opravy a/nebo k tomu nemáte předepsanou kvalifikaci, přivězte k odstraňování problému vždy odborníka.

Chyba	Možná příčina	Odstranění
Stroj se nespouští	<ul style="list-style-type: none"> • Je aktivován spínač nouzového vypnutí • Spínač nebo některá fáze jsou přerušeny • Byla aktivována ochrana proti přehřátí • Nesprávná poloha fáze 	<ul style="list-style-type: none"> • Spínač nouzového vypnutí odblokujete otočením doprava • Opravte vadný obvod nebo vadnou fázi • Nechte vychladnout ohřev • Vyměňte fázi (L1 L2)
Klih se přenáší na válce	<ul style="list-style-type: none"> • Je nastaveno příliš mnoho klihu 	<ul style="list-style-type: none"> • Snižte přidávání klihu
Na okrajový pás není nanášeno optimální množství klihu	<ul style="list-style-type: none"> • Je přidáváno příliš málo klihu 	<ul style="list-style-type: none"> • Zvyšte přidávání klihu




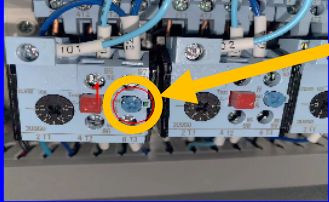



OZNÁMENÍ: U hlášení chyb nebo alarmů, které se zobrazí na displeji ovládacího pultu, jsou vysvětleny jednotlivé kroky k odstranění. Je pouze nutné provést jednotlivé kroky a pak smazat alarm na displeji → „Alarm clear“



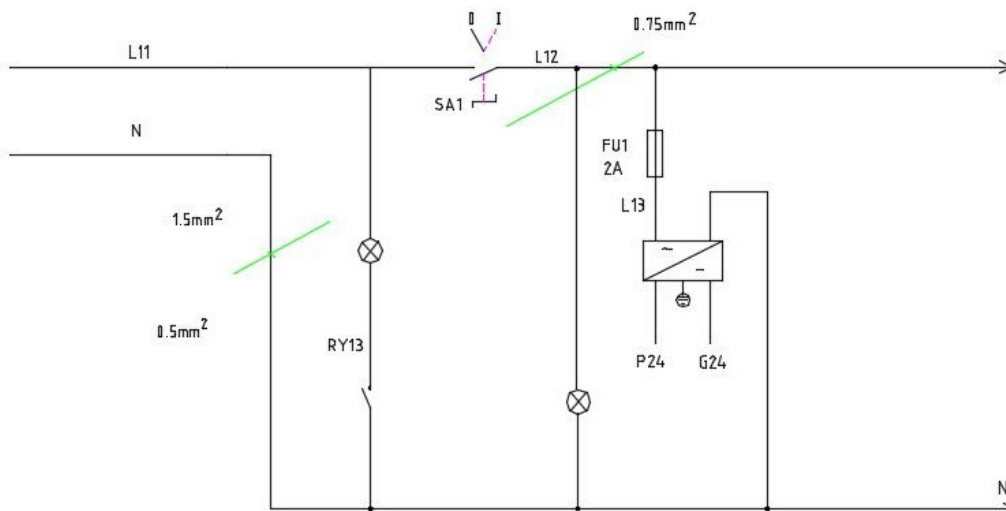
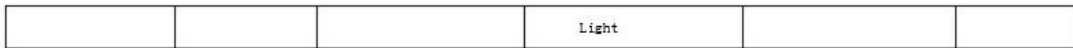
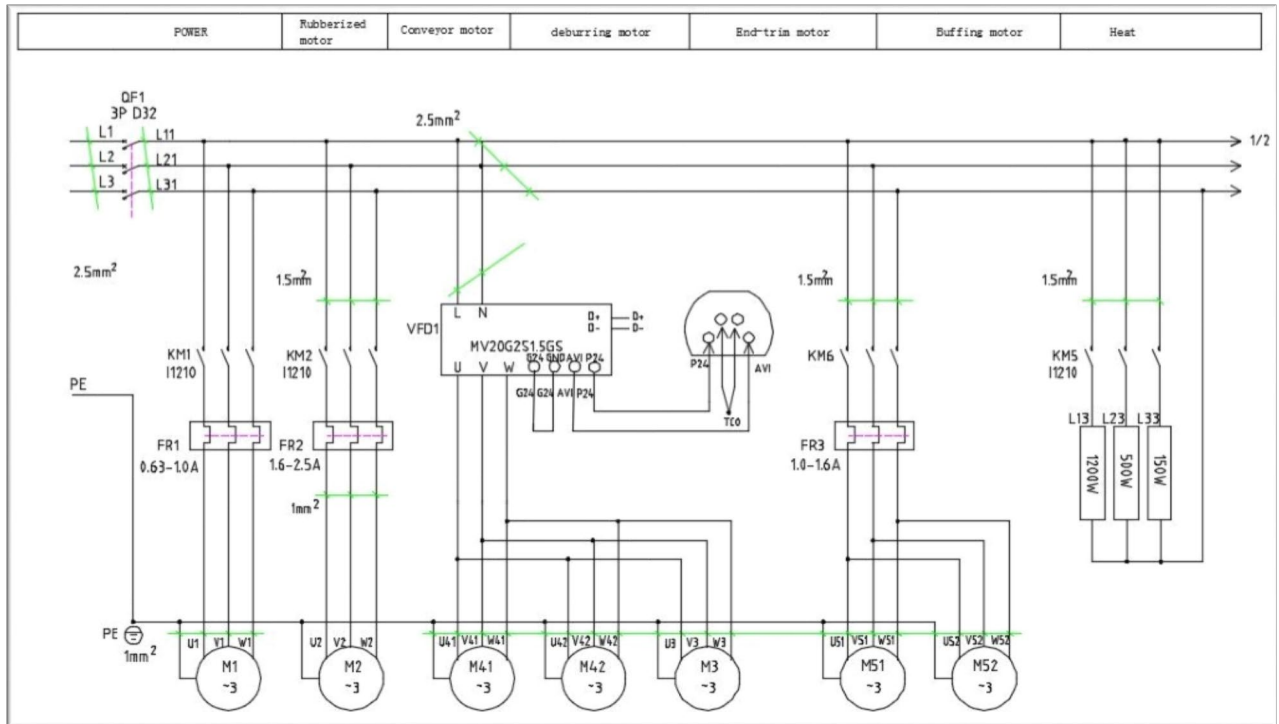
<p>M22 Low-temperature alarm!</p> <ol style="list-style-type: none">1. The real temperature in the glue pot.2. The set-up temperature3. The main heating element4. The probe  <p>Reset MENU</p>	<p>Alarm: Příliš nízká teplota lepidla</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Příliš nízká skutečná teplota lepidla(2) Zkontrolujte požadovanou teplotu(3) Zkontrolujte hlavní topný prvek(4) Zkontrolujte topnou sondu
<p>M20 Emergency alarm!</p> <p>The location of the emergency stop switch:</p> <ol style="list-style-type: none">1. On the control panel2. The end of the press beam3. Open the door without electricity  <p>M20 / M20 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Spínač nouzového zastavení</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Spínač na ovládacím pultu je aktivován(2) Spínač na vykládacím konci stroje je aktivován(3) Bezpečnostní spínač není připojen ke dveřím pro údržbu
<p>M21 Low pressure alarm!</p> <ol style="list-style-type: none">1. Air pressure display2. Air pressure adjust handle3. Pressure of working pressure switch  <p>M21 / M21 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Příliš nízký tlak vzduchu</p> <ol style="list-style-type: none">(1) Odečtěte tlak na manometru(2) V případě potřeby nastavte regulátorem stlačeného vzduchu potřebný tlak(3) Zkontrolujte spínač pracovního tlaku
<p>M24 Travel switch of end-trimming!</p> <p>The purpose of the No.1 limit switch and No.2 proximity switch is to protect the end-trimming unit!</p> <p>The distance between the proximity switch in red as shown in the picture and the underneath sensor should be kept at 1-2mm.</p>  <p>M24 / M24 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Porucha koncového spínače kapovací pily (koncový ořez)</p> <ul style="list-style-type: none">• Zkontrolujte polohu a funkci přibližovacího spínače a koncového spínače.• Měly by být od sebe vzdáleny 1-2 mm.
<p>M25 Magnetic switch of front end-trimming !</p> <p>Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available D4823888 h</p> <p>M25 / M25 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Porucha magnetického spínače předního koncového ořezu</p> <ul style="list-style-type: none">• Zkontrolujte polohu a funkci magnetického spínače.

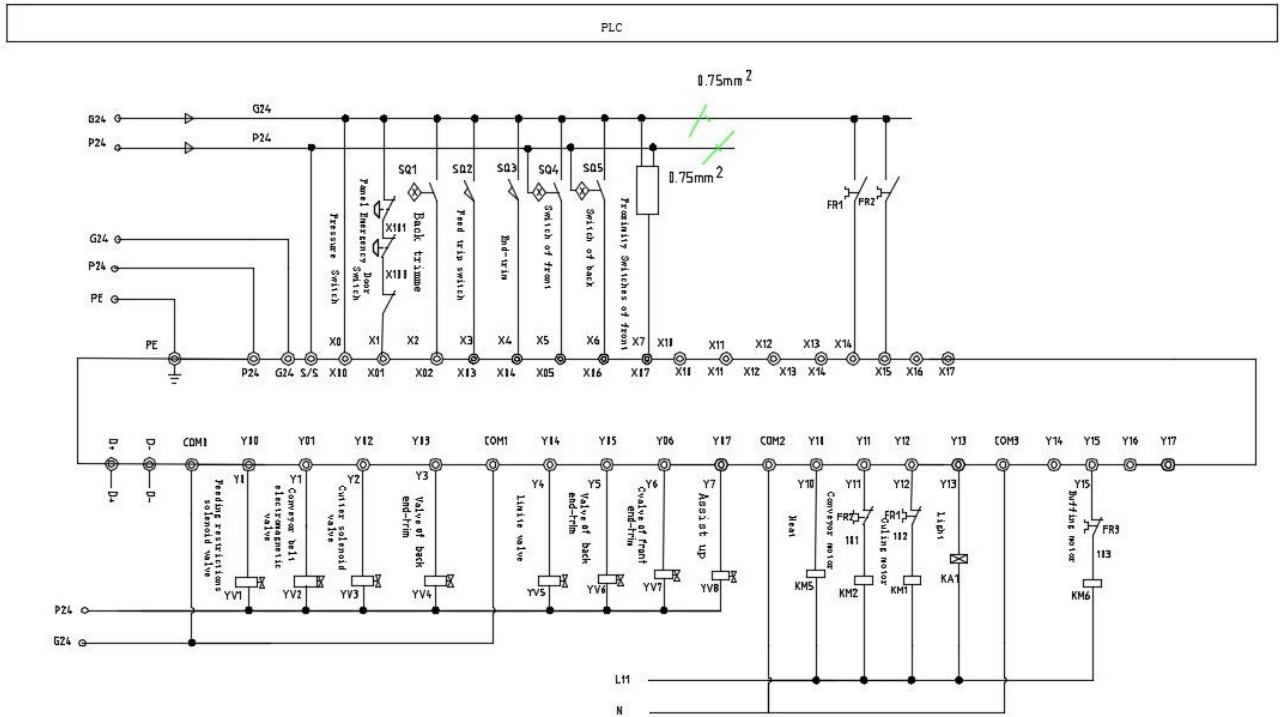


<p>M26 Magnetic switch of back end-trimming Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available D4923888 h</p> <p>M26 / M26 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Porucha magnetického spínače zadního koncového ořezu</p> <ul style="list-style-type: none">Zkontrolujte polohu a funkci magnetického spínače.
<p>M27 Return cylinder magnetic switch failure! Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>Working hours available D4723888 h</p> <p>M27 / M27 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Porucha Válec kapovací pily není ve výchozí poloze</p> <ul style="list-style-type: none">Zkontrolujte polohu a funkci magnetického spínače.
<p>M28 End trimming cylinder not returned! Magnetic Switch is not working due to a technical fault. Signal cannot be detected.</p>  <p>M28 / M28 Reset MENU</p>	<p>Alarm: Porucha magnetického spínače zadního koncového ořezu – vyrovnání hlavy se nevrátilo zpět na počátek</p> <ul style="list-style-type: none">Zkontrolujte polohu a funkci magnetického spínače.
<p>M31 Glue coating thermal relay protection ! 1. Check the motor for damage. 2. If there is no fault, please press the reset key.</p>  <p>Start screen</p>	<p>Alarm: Porucha tepelného relé lepicí jednotky</p> <ol style="list-style-type: none">Zkontrolujte, zda není motor poškozenPokud motor správně funguje, stiskněte prosím tlačítko Reset ve skříňovém rozvaděči
<p>M32 Conveyor belt thermal relay protection ! 1. Check the motor for damage. 2. If there is no fault, please press the reset key.</p>  <p>Start screen</p>	<p>Alarm: Porucha tepelného relé dopravního pásu</p> <ol style="list-style-type: none">Zkontrolujte, zda není motor poškozenPokud motor správně funguje, stiskněte prosím tlačítko Reset ve skříňovém rozvaděči

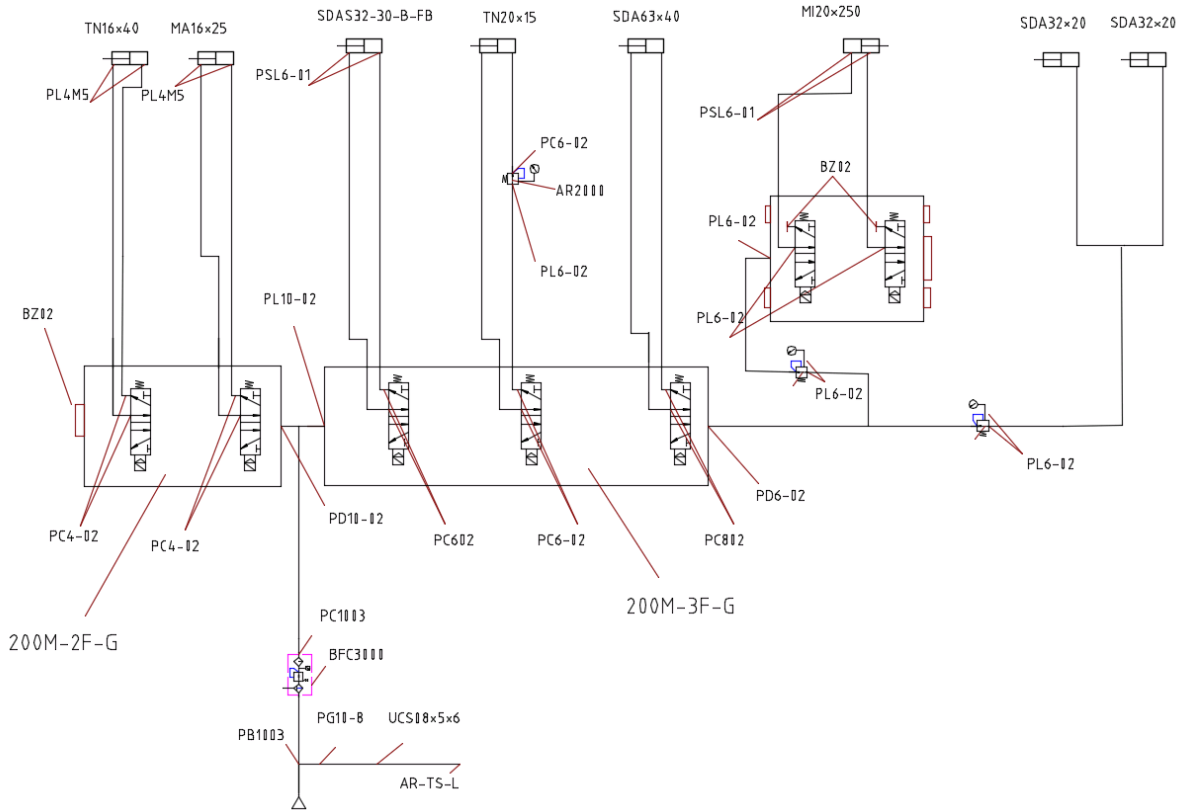


25 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ZAPOJOVACÍ SCHÉMA





26 PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM / PNEUMATICKÉ ZAPOJOVACÍ SCHÉMA





27 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY

27.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednání náhradních dílů

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

HINWEIS



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

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

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

Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir, mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind, falls Sie nicht über den Online-Ersatzteilkatalog anfragen.

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

NOTE



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

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

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

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

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

OZNÁMENÍ



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

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

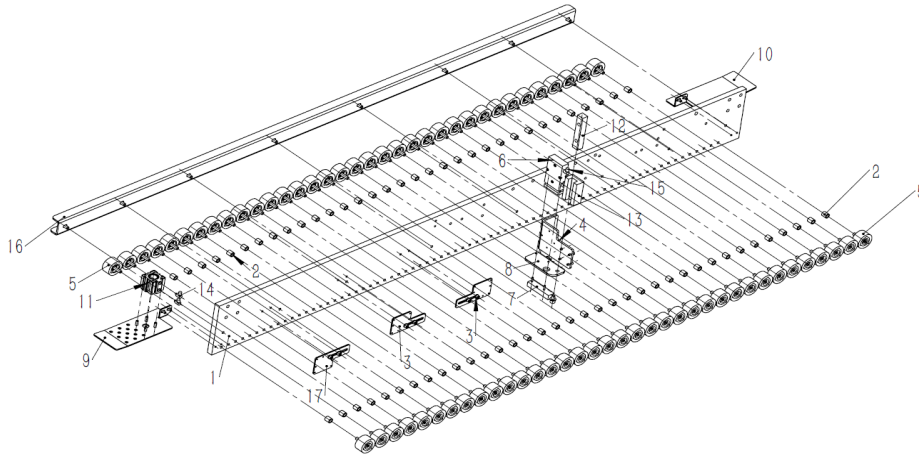
- prostřednictvím kategorie naší domovské stránky POŽADAVEK NÁHRADNÍCH DÍLŮ-SERVIS,
- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at.

Vždy uveďte typ stroje, číslo náhradního dílu a označení. Abychom předešli nedorozumění, doporučujeme přiložit k objednávce náhradních dílů kopii výkresu náhradních dílů, na které jsou potřebné náhradní díly jasně označeny, pokud neprovádíte poptávku pomocí internetového katalogu náhradních dílů.

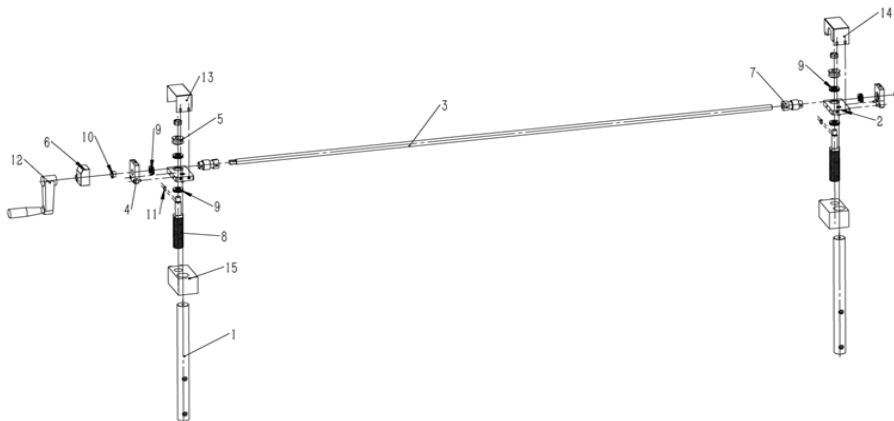


27.2 Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres v rozloženém stavu

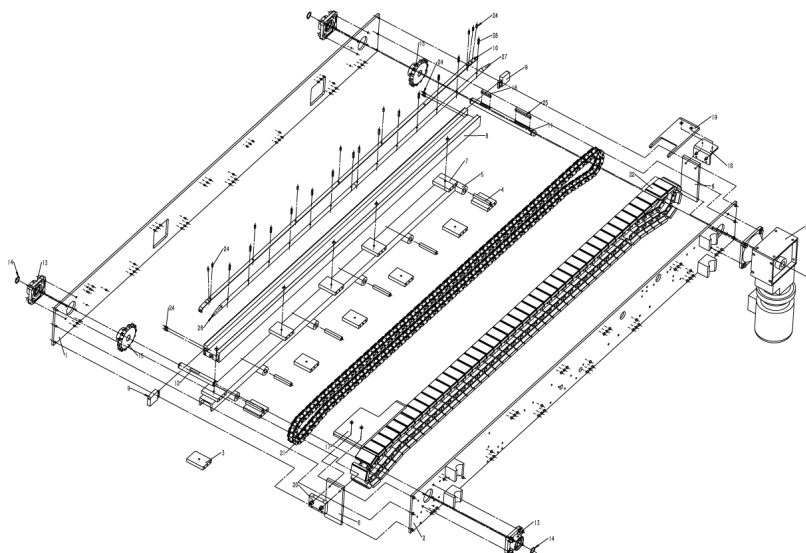
Pressure beam



Up and down

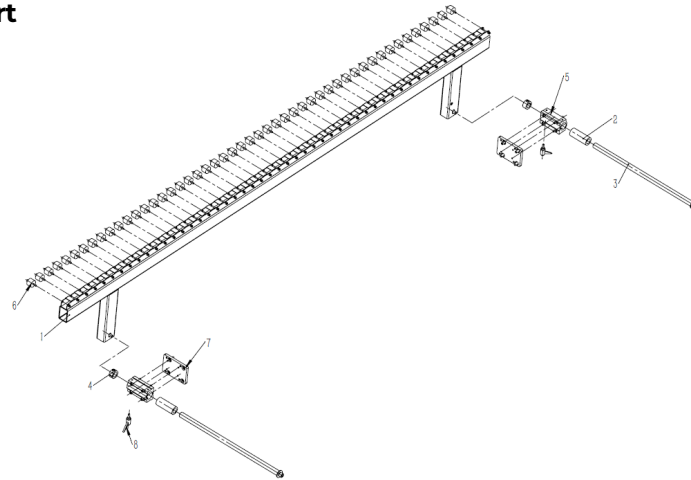


Transportation

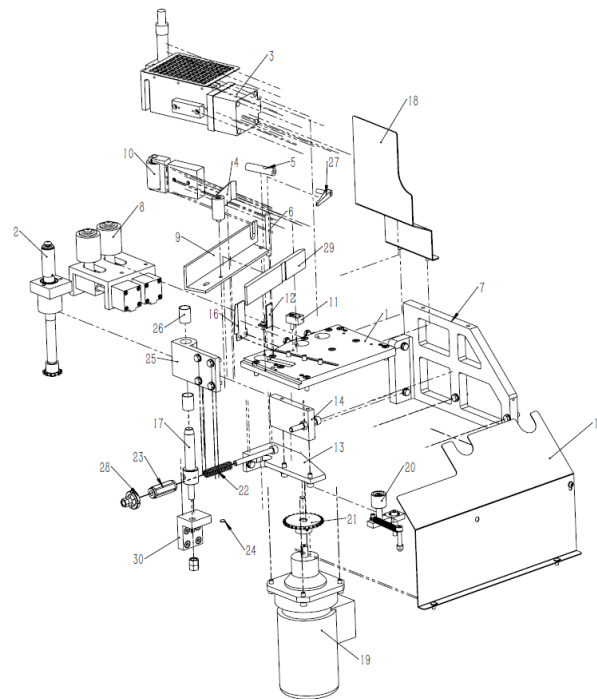




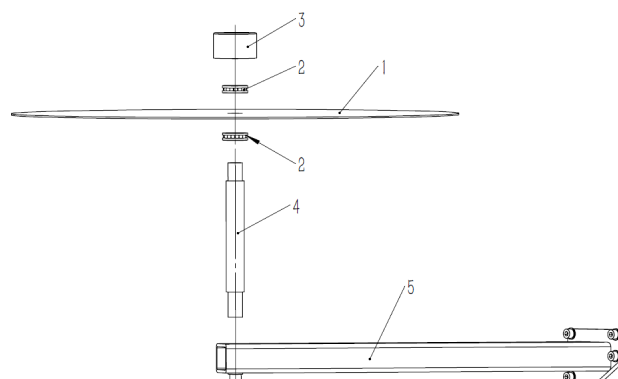
Transportation support



Tape feeding

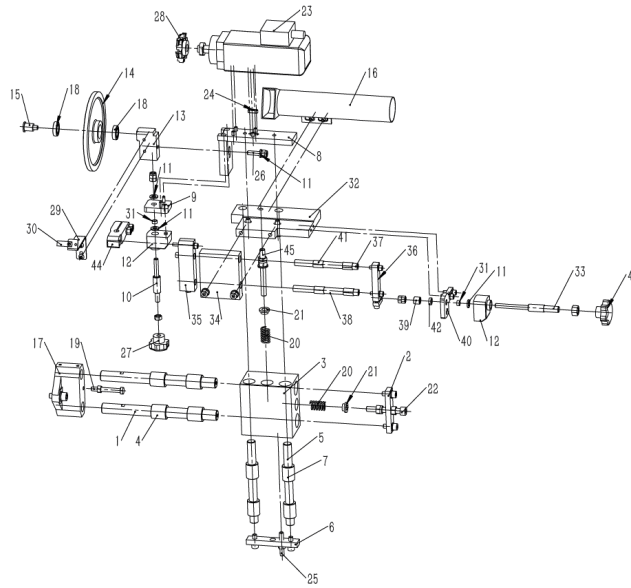


Pallet tray

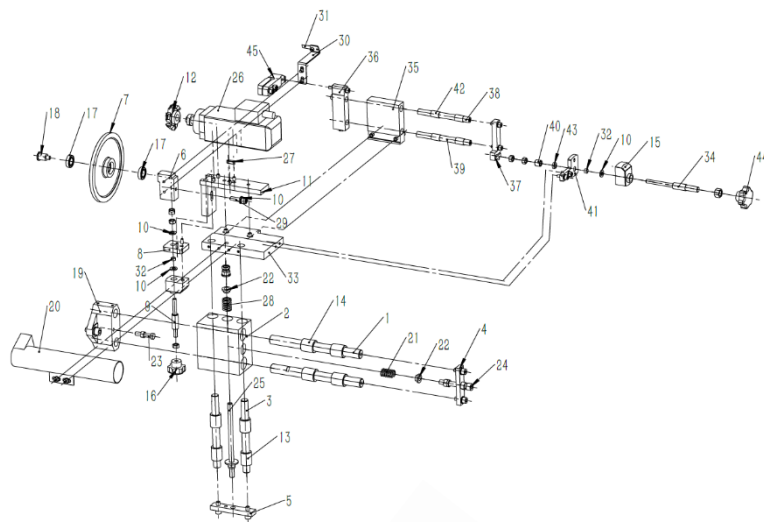




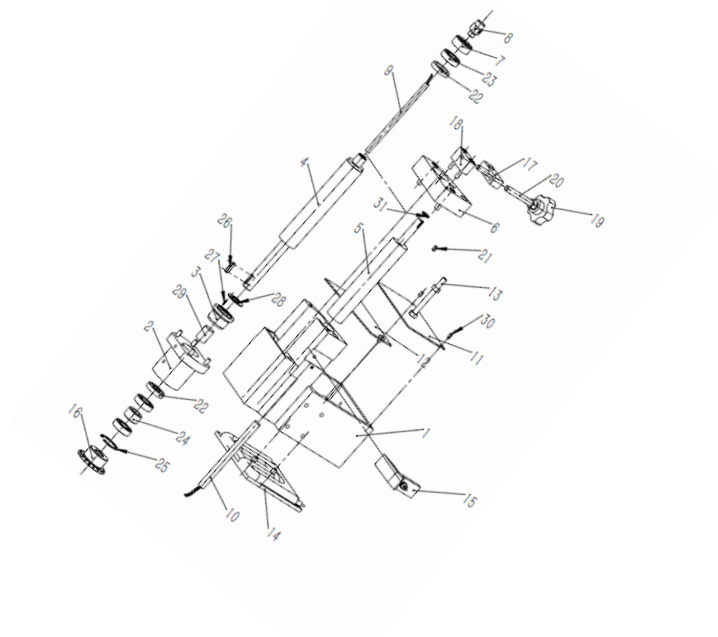
Upper fine trimming



Lower fine trimming

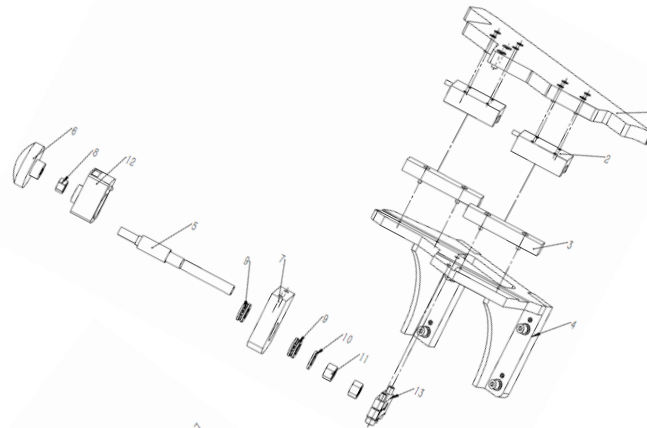


Gluing unit

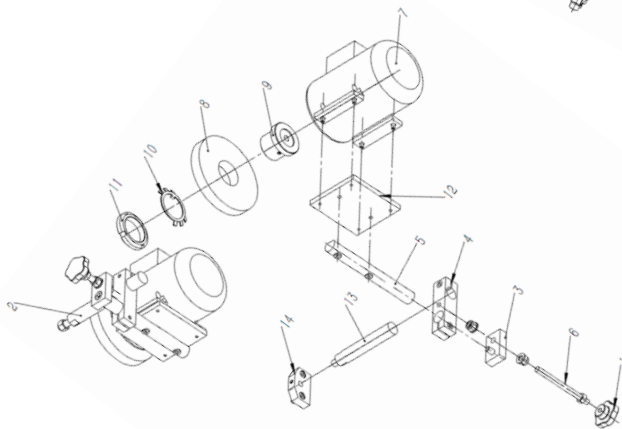




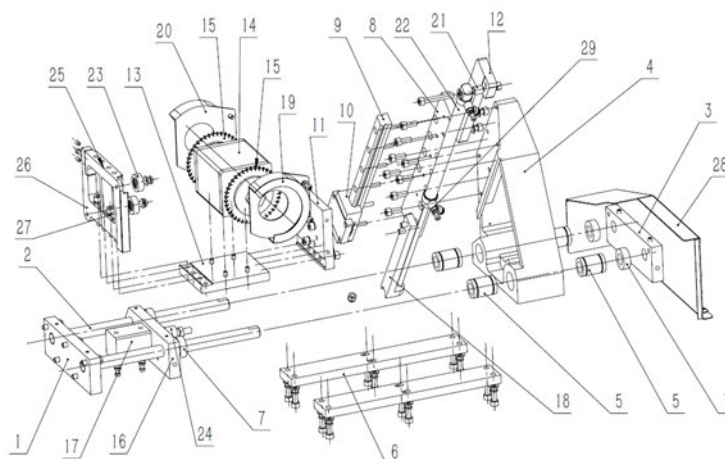
Guide rail system



Polishing unit



Cutting unit



28 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / PŘÍSLUŠENSTVÍ


(DE) Optionales Zubehör finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENE PRODUKTE.

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

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



29 EU-KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / EU PROHLÄŠENÍ O SHODĚ

	Inverkehrbringer / Distributor
	HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43 7289 71562-0 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / name / Označení	
Kantenanleimmaschine / edge banding machine / Olepovačka hran	
Typ / model / Typ	
KAM35EP_400V	
EU-Richtlinien / EC-directives / Směrnice EU	
<ul style="list-style-type: none">• 2006/42/EC• 2014/30/EC• 2011/65/EC	
Angewandte Normen / applicable Standards / Aplikované normy	
EN ISO 19085-1; EN ISO 19085-17	

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

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

(CZ) Tímto prohlašujeme, že výše uvedené stroje v námi uvedeném provedení na trh splňují vzhledem ke své konstrukci základní bezpečnostní a zdravotní požadavky uvedených směrnic EU. Toto prohlášení pozbývá platnosti, pokud budou na stroji provedeny změny, které s námi nebyly odsouhlaseny.

Technische Dokumentation
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 20.04.2023
Ort / Datum place/date



DI (FH) Daniel Schörgenhuber
Geschäftsführer / Director



30 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 Verdienstausfälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. HOLZMANN MASCHINEN GmbH besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

SERVICE

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

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



31 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.



32 PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ)

1.) Poskytování záruky

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

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

2.) Hlášení

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

3.) Ustanovení

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

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

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

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

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

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

g) Nároky ze záruky budou přiznány pouze obchodnímu partnerovi prodejce HOLZMANN, který zakoupil 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.



33 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING

(DE) Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

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

(EN) We monitor the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

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

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

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

Meine Beobachtungen / My experiences:

Name / name:
Produkt / product:
Kaufdatum / purchase date:
Erworben von / purchased from:
E-Mail / E-mail:

Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACT:
HOLZMANN Maschinen GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA
 Tel : +43 7289 71562 0
info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at