



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

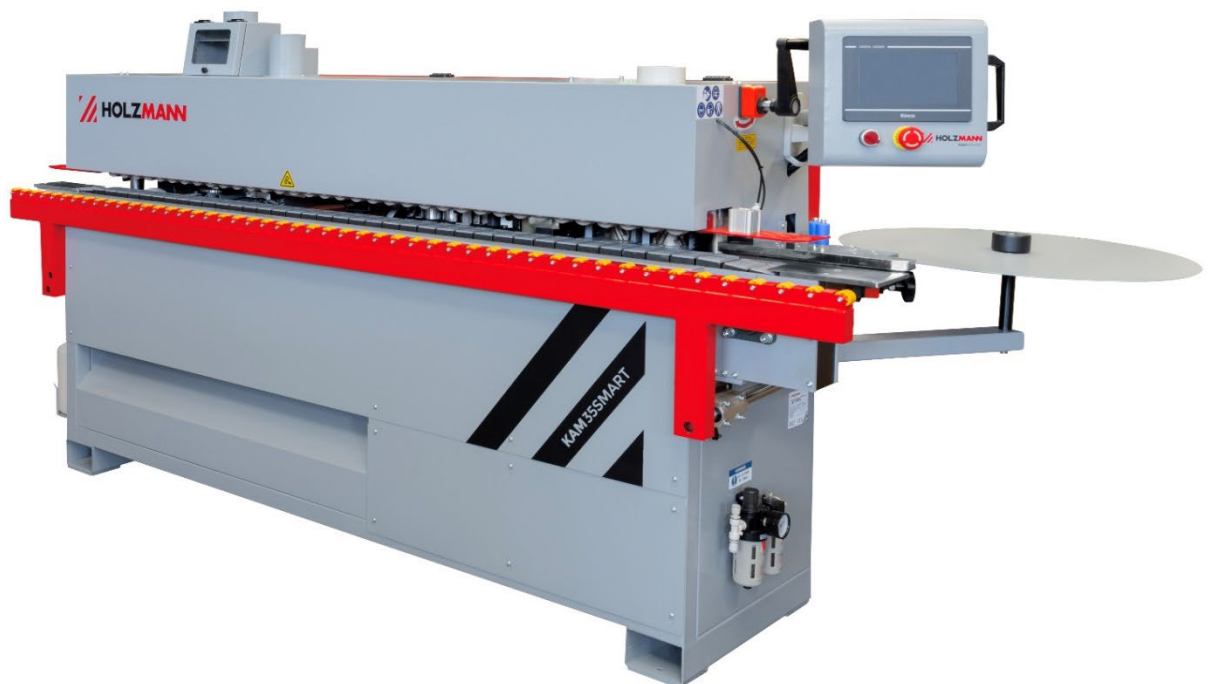
EN USER MANUAL

CZ NÁVOD K POUŽITÍ

KANTENANLEIMMASCHINE

EDGE BANDING MACHINE

OLEPOVAČKA HRAN



KAM35SMART_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



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



12	SAFETY	25
12.1	Intended use of the machine	25
12.1.1	Technical restrictions	25
12.1.2	Prohibited applications /Dangerous misuse	25
12.2	User requirements	25
12.3	Safety devices	25
12.4	General safety instructions	25
12.5	Electrical safety	26
12.6	Special safety instructions for this machine	26
12.7	Hazard warnings	27
12.7.1	Residual risks	27
12.7.2	Hazardous situations	27
13	TRANSPORT	27
14	ASSEMBLY	28
14.1	Preparation	28
14.1.1	Check delivery content	28
14.1.2	Requirements for the installation site	28
14.1.3	Preparation of the surfaces	28
14.2	Assembly	28
14.3	Electrical connection	29
14.3.1	Setting up a 400 V machine	30
14.4	Pneumatic connection	30
14.5	Connection to a dust collection system	30
15	OPERATION	30
15.1	Settings	31
15.1.1	Setting workpiece height	31
15.1.2	Setting workpiece plate support	31
15.1.3	Filling with glue granulate	31
15.1.4	Inserting the edge band into the edge band feed and adjust height of it	31
15.1.5	Setting pre-milling unit	31
15.1.6	Setting fine trimming unit	32
15.1.7	Setting r- scraper unit	32
15.1.8	Setting spray unit	32
15.1.9	Setting polishing unit	32
15.2	Operation	33
15.2.1	Switch the machine on and off	33
15.2.2	Setting the glue temperature	33
15.2.3	De/Activating of aggregats	34
15.2.4	De/Activating r- scraper unit	34
15.2.5	Edge banding process	34
15.3	Fine adjustment of parameters for desired edge results	34
15.3.1	Pre-milling unit adjustment	34
15.3.2	Glue quantity adjustment	34
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL	35
16.1	Cleaning	35
16.2	Maintenance	35
16.2.1	Maintenance and service plan	35
16.2.2	Saw blade change cutting unit	35
16.2.3	Pre-milling cutter change	36
16.2.4	Fine trimming unit cutter change	36
16.2.5	Polishing wheel change	36
16.3	Storage	36
16.4	Disposal	36
17	TROUBLESHOOTING	37
18	PŘEDMLUVA (CZ)	39
19	BEZPEČNOSTNÍ	40
19.1	Účel použití	40
19.1.1	Technická omezení	40
19.2	Zakázané použití / Nebezpečné použití	40
19.3	Požadavky na obsluhu	40
19.4	Bezpečnostní prvky	40
19.5	Všeobecné bezpečnostní pokyny	41
19.6	Elektrická bezpečnost	41
19.7	Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj	41



19.8	Výstrahy	42
19.8.1	Ostatní rizika	42
19.8.2	Nebezpečné situace	42
20	TRANSPORT	42
21	MONTÁŽ	43
21.1	Přípravné práce	43
21.1.1	Obsah dodávky	43
21.1.2	Požadavky na umístění stroje	43
21.1.3	Příprava povrchu stroje	43
21.2	Montáž	44
21.3	Elektrické připojení	45
21.3.1	Připojení stroje k napájení 400 V	45
21.4	Připojení stlačeného vzduchu	45
21.5	Připojení k odsávacímu systému	46
22	PROVOZ	46
22.1	Nastavení	46
22.1.1	Nastavení výšky obrobku	46
22.1.2	Nastavení konzoly pro obrobkové desky	46
22.1.3	Naplnění granulátu tavného lepidla	46
22.1.4	Nastavení přívodu hrany a nastavení výšky	46
22.1.5	Nastavení předfrézovacího agregátu	47
22.1.6	Nastavení dvojitého frézovacího agregátu	47
22.1.7	Nastavení agregátu cidliny	47
22.1.8	Nastavení postřikovací jednotky	47
22.1.9	Nastavení lešticí jednotky	47
22.2	Obsluha	47
22.2.1	Zapnutí a vypnutí stroje	48
22.2.2	Nastavení teploty lepidla	48
22.2.3	Zapnutí a vypnutí agregátů	49
22.2.4	De/aktivace cidlinového agregátu	49
22.2.5	Postup nanášení klišu	49
22.3	Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek olepení	49
22.3.1	Nastavení předfrézovací jednotky	49
22.3.2	Nastavení množství lepidla	50
23	ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE	50
23.1	Čištění	50
23.2	Údržba	50
23.2.1	Plán servisu a údržby	50
23.2.2	Výměna pilového kotouče kapovací jednotky	51
23.2.3	Výměna předfrézu	51
23.2.4	Výměna frézy dvojitého frézovacího agregátu	51
23.2.5	Výměna lešticího kotouče	51
23.3	Likvidace	52
24	ODSTRANĚNÍ ZÁVAD	52
25	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ELKTRICKÉ SCHÉMA	54
26	PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATC DIAGRAM / PNEUMATICKÉ SCHÉMA	55
27	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY	56
27.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednávka náhradních dílů	56
27.2	Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres náhradních dílů	57
28	ZUBEHÖR / ACCESSORIES / PŘÍSLUŠENSTVÍ	61
29	EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	62
30	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	63
31	GUARANTEE TERMS (EN)	64
32	ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ)	65
33	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	66



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

DE SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE EN SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS CZ VÝZNAM BEZPEČNOSTNÍCH SYMBOLŮ



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

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

CZ **CE-SHODNÉ:** Tento výrobek odpovídá směrnicím ES.

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



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

CZ **PŘEČTĚTE SI NÁVOD K OBSLUZE!** Přečtěte si řádně návod na obsluhu a údržbu Vašeho stroje a dobře se seznamte s ovládacími prvky stroje, aby byl tento řádně obsluhován a předešlo se ke škodám na stroji a zraněním osob.



DE Schutzausrüstung tragen!

EN Wear protective equipment!

CZ Používejte osobní ochranné pomůcky!



DE Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!

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

CZ Před údržbou a přestávkami stroj vypněte a odpojte od sítě!



DE Warnung vor rotierenden Teilen!

EN Warning of rotating parts!

CZ Varování před rotujícími částmi stroje!



DE Warnung heiße Oberfläche!

EN Warning hot surface!

CZ Varování před horkými částmi stroje!



DE Warnung vor rotierende scharfen Klingen!

EN Warning of rotating sharp blades!

CZ Varování před rotujícími ostrými nástroji!



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 značky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné nebo byly odstraněny, musí být okamžitě vyměněny!**



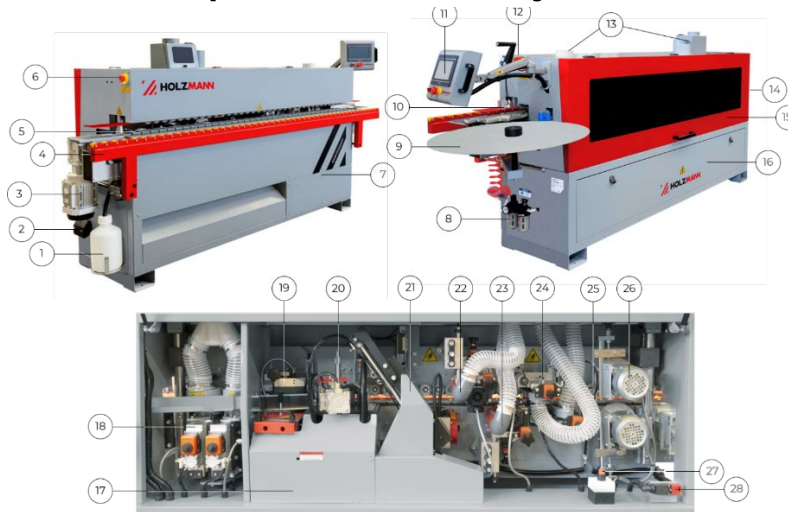
3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNIKA

3.1 Lieferumfang / Delivery content / Obsah dodávky



Beschreibung / Description	
1	Maschine / machine / Stroj
2	Träger / support / Podpěra
3	Kantenbandauflageteller / edge band support table / Podpěrný talíř hrany
4	Bolzen / bolt / Čep
5	Absauganschluss groß / dust collector port large / Odsavací přípojka
6	Absauganschluss klein / dust collector port small / Odsavací přípojka
7	Endstück / end part / koncová část
8	Griff Wartungstür / handle maintenance door / rukojeť dveří pro údržbu
9	Handkurbel / hand crank / ruční klika
10	Nivellierschrauben / levelling screws / nivelační šrouby
11	Montageschrauben für Träger / mounting screws for support / šrouby pro podporu
12	Schlüssel für Zugang Elektronik und Steuerung / key for acces cover to electric and control-units / klíč pro přístupový kryt k elektrickým a řídicím jednotkám
13	Werkzeugset / tool set / Sada nářadí
14	Werkzeugbox / tool box / Skříňka na nářadí
15	Betriebsanleitung / user manual / Návod k použití

3.2 Komponenten / Components / Části stroje



Beschreibung / Description	
1	Sprühmittelbehälter / spray tank / Nádrž tříkací jednotky
2	Elektrische Anschlussbox / power supply input box / Elektrická připojovací skříň
3	Motor Werkstückförderband / motor conveyer belt / Motor podávacího pásu obrobku
4	Werkstückplattenausleger / workpiece plate support / Podpěra obrobku
5	Werkstückförderband / work piece conveyer belt / Podávací pás obrobku
6	Not-Halt Schalter / emergency stop / Nouzový vypínač
7	Maschinenkörper / machine body / Tělo stroje
8	Drucklufteinheit / air pressure unit / Jednotka tlakového vzduchu
9	Kantenbandauflageteller / edge band support table / Opěrný talíř pro hrany
10	Panelabstandskontroller / pabel distance controller / Panel řízení vzdálenosti
11	Bedienpult mit Touch display / control panel with touch display / Ovládací panel s dotykovým displejem
12	Höheneinstellung Werkstück + Anzeige / height adjustment board + display / Nastavení výšky obrobku s ukazatelem + displej
13	Absauganschlüsse Ausgang / dust collector ports output / Výstupní odsavací otvor
14	Hauptschalter / main switch / Hlavní vypínač
15	Wartungstür / maintenance door / Dveře pro údržbu
16	Zugang Elektronik und Steuerung / acces cover to electric and control-units / Kryt elektroniky a řízení
17	Zugang Druckluftsteuerung / acces cover to pneumatic control / Kryt elektroniky a řízení
18	Vorfräsaggregat / pre-milling unit / Předfrézovací agregát
19	Klebereinheit / glueing unit / Lepicí jednotka
20	Kappeinheit Kantenband / cutting unit edge band / Zakracovací jednotka hrany
21	Kappeinheit Kantenbandlänge / edge band saw end cutting unit / Kapovací jednotka pro délku okrajového pásu



22	Doppelfräsaggregat oben / upper fine-trimming unit / Horní frézovací agregát
23	Doppelfräsaggregat unten / lower fine-trimming unit / Dolní frézovací agregát
24	Ziehklingenaggregat / r- scraper unit / Agregát cidliny
25	Sprüheinheit / spray unit / Stríkáci jednotka
26	Poliereinheit / polishing unit / Leštící jednotka
27	Ein-aus-Schalter Ziehklingenaggregat / on-off-switch r- scraper unit / Spínač/vypínač cidlinového agregátu
28	Sicherheitsschalter / safety switch / Bezpečnostní spínač

3.3 Technische Daten / Technical data / Technická data

Spezifikation / Specification / Specifikace	
Allgemein / generell / Všeobecné	
Spannung / voltage / Napájení	400 V / 3 / 50 Hz
Gesamtanschlussleistung / total power / Celkový příkon	6,16 kW
Plattenlänge / panel length / Délka panelu	min: 70 mm
Plattenbreite / panel width / Šířka panelu	min: 80 mm
Plattendicke / panel thickness / Tloušťka panelu	12 – 45 mm
Kantenbandhöhe / edge band width / Výška hrany	15 – 48 mm
Kantenbanddicke / edge band thickness / Tloušťka hrany	0,4 – 3 mm
Förderbandgeschwindigkeit / conveyer belt speed / Rychlost podávacího pásu	8 m/min
Erforderlicher Arbeitsluftdruck / necessary compressed air working pressure / Požadovaný tlak vzduchu	0,6 - 0,7 MPa (6 - 7 bar)
Kantenbandauflageteller / edge banding support table / Podpěrný talíř hrany	Ø 620 mm
Arbeitstischhöhe / working table height / Výška pracovního stolu	850 mm
Absauganschluss / dust collector port / Ø odsávacího hrdla	3 x Ø 100 mm
notwendiger Luftvolumenstrom Absauganlage / necessary air volumne / Požadovaný objem odsávacího vzduchu	3000 m ³ /h
notwendiger Unterdruck Absauganlage / vacuum dust collector / Požadovaný podtlak odsávání	2200 Pa
Nettogewicht / net weight / Hmotnost netto	655 kg
Bruttogewicht / gross weight / Hmotnost brutto	726 kg
Maschinenmaße (LxBXH) / machine dimension (LxWxH) / Rozměry stroje (LxBXH)	2800 x 975-1345 x 1450 mm
Verpackungsmaße (LxBxH) / packaging dimensions (LxWxH) / Rozměry balení (LxBxH)	2440 x 645 x 1285 mm
Schalleistungspegel L _{WA} / Sound power level L _{WA} / Akustický výkon L _{WA}	78 dB(A) k = 3dB(A)
Klebeeinheit / glueing unit / Lepící jednotka	
Heizleistung / heating power / Výkon ohřevu	1,55 kW
Motorleistung Klebeeinheit / motor power glueing unit / Výkon motoru lepící jednotky	0,18 kW
max. zulässige Klebertemperatur / max. permitted glue temperature / max. povolená teplota lepidla	250°
max. Klebermenge / max. glue capacity / max. množství lepidla	1,5 kg
Vorfräsaggregat / pre-milling unit / Předfrézovací agregát	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	2 x 1,1 kW
Fräserdimension / fine-trim cutter dimension / Rozměry fréz	Ø 80mm
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Otáčky naprázdno	12000 min ⁻¹
max. Bearbeitungshöhe / max. processing height / max. pracovní výška	55 mm
Kappeinheit / cutting unit / Zakracovací jednotka	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	0,37 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Otáčky naprázdno	12000 min ⁻¹
Sägeblatt-dimension / saw-blade-dimension / Rozměry pilového kotouče	Ø 104 x Ø 22 x 3mm
Doppelfräsaggregat / fine-trimming unit / Dvojitý frézovací agregát	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	2 x 0,37 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Otáčky naprázdno	12000 min ⁻¹
Fräserdimension / fine-trim cutter dimension / Rozměry fréz	Ø 60 x Ø 15 x 17mm
Ziehklingenaggregat / r- scraper unit / Agregát cidliny	
Ziehklingenradius / radius scraper tool / Rádus nože cidliny	R2
Poliereinheit / polishing unit / Leštící jednotka	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	2 x 0,18 kW
Polierscheibendrehzahl / speed polishing unit / Otáčky leštícího kotouče	1400 min ⁻¹
Polierscheibendimension / dimension of polishing wheel / Rozměry leštícího kotouče	Ø 150 x Ø 50 x 20mm
Förderband / conveyer belt / Podávací 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) Poznámka k emisím hluku: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusí být nutně bezpečnými hodnotami na pracovišti. Ačkoli existuje korelace mezi úrovní emisí a imisí, nelze spolehlivě odvodit, zda jsou nutná dodatečná preventivní opatření nebo nikoliv. Mezi faktory, které ovlivňují úroveň imisí skutečně přítomných na pracovišti, patří povaha pracovního prostoru a další zdroje hluku; tj. počet strojů a dalších pracovních procesů. Povolené hodnoty na pracovišti se mohou v jednotlivých zemích lišit. Tyto informace by však měly uživatelé umožnit lepší odhad nebezpečí a rizik.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM35SMART_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 Werkstückteile etc.).
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Die Maschine muss stillgesetzt werden falls diese unbeaufsichtigt ist.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass Unbefugte einen entsprechenden Sicherheitsabstand zum Gerät einhalten, und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Staubmaske, Gehörschutz, Handschuhe beim Umgang mit Werkzeugen) sowie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung – niemals lose Kleidung, Krawatten, Schmuck, etc. – Einzugsgefahr!
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Entfernen Sie keine Abschnitte oder andere Teile des Werkstücks bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich!
- Arbeiten Sie immer mit bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).
- Rauchen Sie nicht in unmittelbarer Umgebung der Maschine (Brandgefahr)!
- Setzen Sie die Maschine vor Umrüst-, Einstell-, Mess-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets still und trennen sie diese für Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets vom der Spannungsversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme der Arbeit an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Stellen Sie sicher, dass sich der Hauptschalter in der Stellung „O“ befindet, bevor Sie die Maschine an die Spannungsversorgung anschließen.
- Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn es nicht mit dem EIN/AUS-Schalter ein- und ausgeschaltet werden kann.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen des Elektrowerkzeugs. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.



- Vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen reduzieren die Stromschlaggefahr.
- Wasser, das in Elektrowerkzeug eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Elektrowerkzeuge keinem Regen oder Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine in feuchter Umgebung ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

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

5.7 Gefahrenhinweise

5.7.1 Restrisiken

Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung können bestimmte Restrisikofaktoren nicht vollständig ausgeräumt werden.

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

5.7.2 Gefährdungssituationen

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

GEFAHR



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

WARNUNG



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

VORSICHT



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

HINWEIS



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

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



6 TRANSPORT

WARNUNG

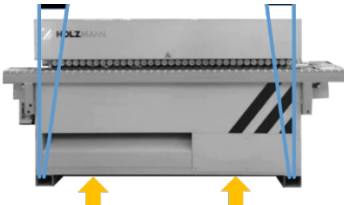


Verletzungsgefahr durch schwebende oder ungesicherte Last!

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

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

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



Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal, mit entsprechender Ausbildung für die verwendete Hebeeinrichtung, durchgeführt werden. Die Lastanschlagpunkte für Hebezeug sollten wie in nachfolgender Skizze gewählt werden (Pfeile).

7 MONTAGE

7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

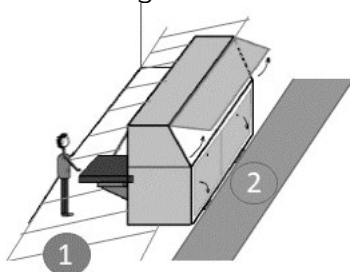
7.1.1 Lieferumfang

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

7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

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

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



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

HINWEIS



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

HINWEIS



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

**Nivellierung der Maschine:**

<p>Diagram showing leveling screws (1) being adjusted on the machine feet (2).</p>	<p>Die Nivellierung der Maschine, mittels einer Wasserwaage ausgerichtet und kontrolliert, wird durch Einstellen der Nivellierschrauben (1) an den Füßen (2) gemacht. Es ist darauf zu achten, dass alle 4 Schrauben (1) dabei den Boden berühren.</p>
--	--

7.1.3 Vorbereitung der Oberflächen

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

HINWEIS

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

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden!

7.2 Zusammenbau

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

<p>Diagram showing the mounting plate extender (1) being fixed to the machine with a screw and washer (2).</p>	<p>Montage Plattenausleger:</p> <ul style="list-style-type: none">Den Plattenausleger (1) mit Schraube und Unterlegscheibe (2) an der Ausziehstange fixieren.
<p>Diagram showing the handle (1) being fixed to the maintenance door with screws, springs, and washers (2).</p>	<p>Montage Griff Wartungstür:</p> <ul style="list-style-type: none">Den Griff (1) mit Schrauben, Federringen und Unterlegscheiben (2) an der Wartungstür fixieren.
<p>Diagram showing the edge band support plate (1) being fixed to the machine with a carrier (1), bolts (3), washers (2), rollers (5), and cover (8).</p>	<p>Montage Kantenbandauflageteller:</p> <ul style="list-style-type: none">Den Träger (1) mit vier Schrauben und Unterlegscheiben (2) an der Maschine fixieren.Den Bolzen (3) in die Bohrung stecken und mit Schraube und Unterlegscheibe (4) fixierenDas untere Lager (5) wie abgebildet aufsetzenDen Auflageteller (6) aufstecken Das obere Lager (7) aufsteckenDie Abdeckung (8) aufsetzen und mit Schraube fixieren. <p>HINWEIS: Die Höhenposition des Auflagetellers sollte dabei gleich wie die der Werkstückauflage sein.</p>
<p>Diagram showing the suction connection (1) being fixed to the machine with screws and nuts (2).</p>	<p>Montage Absauganschluss Vorfräsaggregat:</p> <ul style="list-style-type: none">Den Absauganschluss (1) mit Schrauben und Muttern (2) an der Maschine fixieren



	Montage Absauganschluss klein und groß: <ul style="list-style-type: none">• Den Absauganschluss klein (1) in die Bohrungen stecken und mit den Schrauben fixieren• Den Absauganschluss groß (2) in die Bohrungen stecken und mit den Schrauben und Muttern fixieren• Die Absaugschläuche (3) aufstecken und mit Schlauchklemmen (4) fixieren.
	Montage Endstück: <ul style="list-style-type: none">• Das Endstück (1) am Ende des Werkstückförderbandes mit Schrauben und Unterlegscheiben (2) fixieren
	Halterung Bedienpult ausrichten: <ul style="list-style-type: none">• Die Abdeckkappen (1) entfernen• Die Schraube (3) lockern• Die Schraube (4) entfernen• Die Halterung (2) ausrichten• Die Schrauben (3, 4) wieder fest anziehen• Die Abdeckkappen (1) wieder einsetzen

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!

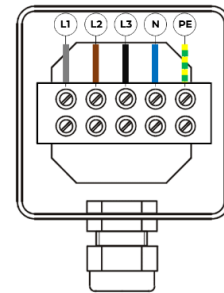
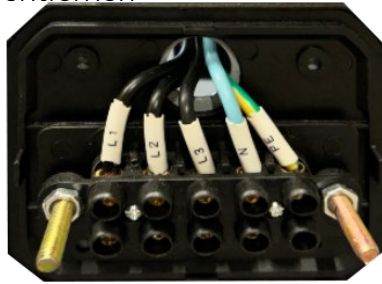
- Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie 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

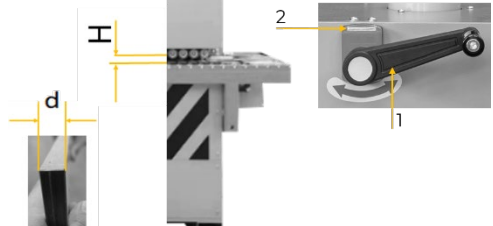
Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen, pneumatische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und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

8.1 Einstellungen

WARNUNG

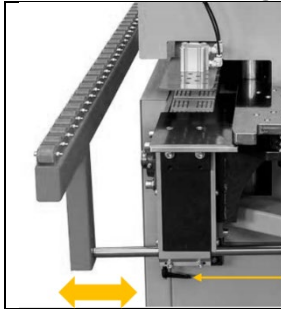
 **Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck!**
Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung und Druckluftversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.
→ Maschine vor jeglichen Einstell- oder Umrüstarbeiten immer von der Spannungsversorgung und Druckluftversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

8.1.1 Einstellung Werkstückhöhe

	An 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.
---	---

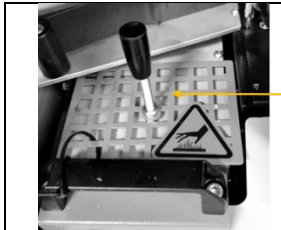


8.1.2 Einstellung Werkstückplattenausleger



Den Klemmhebel (1) öffnen und den Werkstückplattenausleger in die erforderliche Position stellen (Werkstück muss gut aufliegen und darf nicht kippen). Danach Klemmhebel wieder festziehen

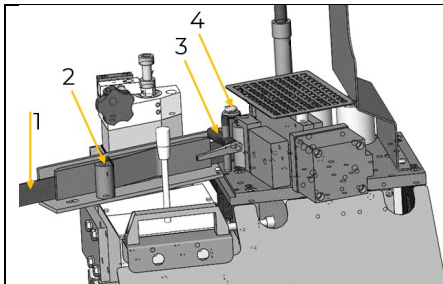
8.1.3 Kleber-Granulat einfüllen



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

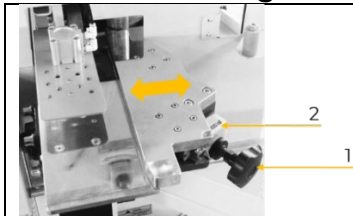
VORSICHT: HEISSE OBERFLÄCHEN, Schutzhandschuhe tragen

8.1.4 Kantenband in Kantenband-zuführung einführen und Höheneinstellung vornehmen



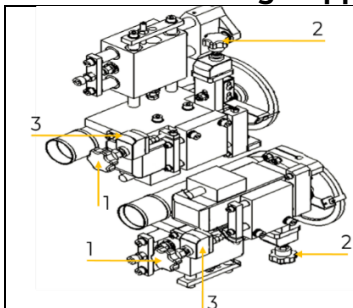
Kantenband (1) auf die Kantenbandauflage legen und durch die Rollen (2) und Halterung (3) bis zur Einzugswalze (4) schieben. Höheneinstellung an 3 Position vorzunehmen (2,3,4): Der Kantenniederhalter sollte mit ca. 1-2 mm Höhenspiel eingestellt werden

8.1.5 Einstellung Vorfräseinheit



Die jeweilig gewünschte Abnahmestärke der der Vorfräseinheit wird mit der Stellschrauben (1) eingestellt. Wert am Zählwerk (2) ablesen

8.1.6 Einstellung Doppelfrässaggregat

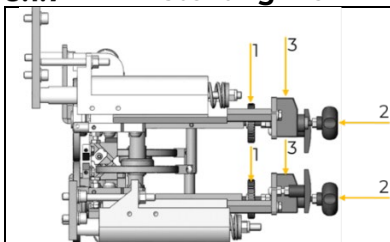


Die Fräser des Doppelfrässaggregates können je nach Stärke des verwendeten Kantenbands einzeln eingestellt werden.

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

Wert bei Zählwerk (3) kontrollieren.

8.1.7 Einstellung Ziehklängenaggregat

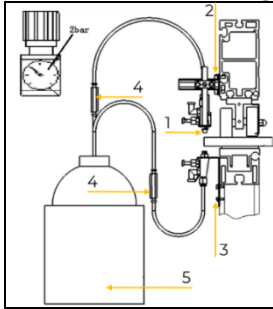


Die Klingen des Ziehklängenaggregates können je nach Stärke des verwendeten Kantenbands einzeln eingestellt werden.

- Fixierschraube (1) lösen
 - Durch Drehen der Sternschrauben (2) Ziehklängen einstellen
 - Fixierschrauben wieder anziehen
- Wert bei Zählwerk (3) kontrollieren



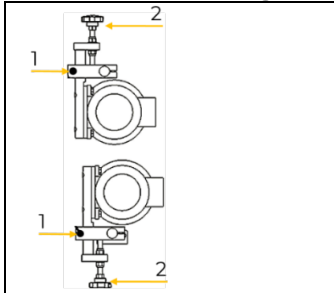
8.1.8 Einstellung Sprüheinheit



Die Sprüheinheit pumpt das Reinigungsmittel aus dem Sprühmittelbehälter auf das Werkstück.

- Mit Stellschrauben (1,2,3) die Position der Düsen einstellen
 - Mit Ventilen (4) die Durchflussmenge einstellen.
- HINWEIS:** Achten Sie darauf, dass sich immer ausreichend Reinigungsflüssigkeit im Reinigungsbehälter befindet (5).

8.1.9 Einstellung Poliereinheit



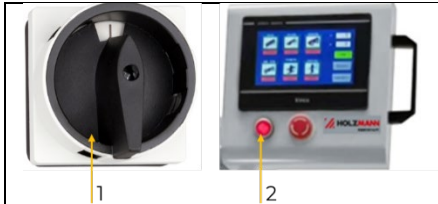
Die Poliereinheit mit den Polierscheiben dient dazu um restlichen Kleber und die Kantenränder zu entfernen und zu polieren. Die Drehrichtungen der Polierscheiben sind oben gegen den Uhrzeigersinn und unten mit dem Uhrzeigersinn. Die Polierscheiben sollten auf die Kante vom Werkstück ca. 3 - 5 mm eingebettet werden. 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.

8.2 Bedienung

Checkliste:

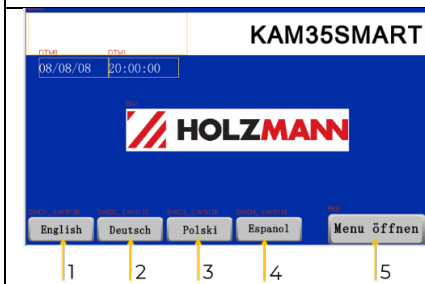
- ✓ Maschine ist an Spannungsversorgung angeschlossen
- ✓ Maschine ist an Druckluftversorgung angeschlossen und empfohlener Druck ist eingestellt
- ✓ Beide Not-Aus-Schalter entriegelt
- ✓ Klebgranulat eingefüllt
- ✓ Kantenband eingelegt und Höheneinstellung vorgenommen
- ✓ Wartungstür geschlossen und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

8.2.1 Maschine ein- und ausschalten



Maschine einschalten:

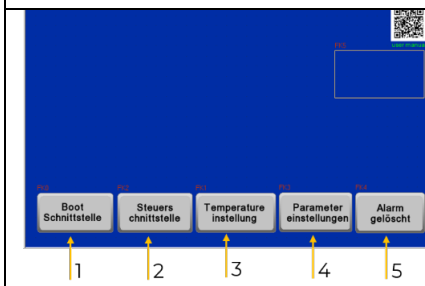
Den Hauptschalter (1) auf Position EIN (I) drehen. Den Systemschalter (2) am Bedienpult auf Position „ON“ stellen (Schalter leuchtet auf)



STARTSEITE:

Sprache auswählen:

- Drücken von Feld (1): Auswahl English
- Drücken von Feld (2): Auswahl Deutsch
- Drücken von Feld (3): Auswahl Polski
- Drücken von Feld (4): Auswahl Espanol
- Drücken von Feld (5): Menü wird geöffnet




MENÜ:

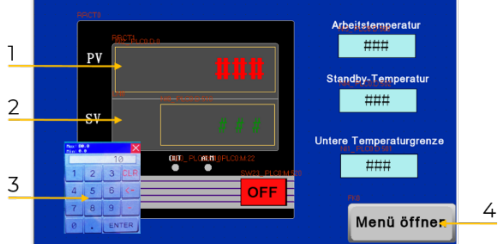
Seiten auswählen:

- Drücken von Feld (1): Zurück zur Startseite
- Drücken von Feld (2): Steuerung
- Drücken von Feld (3): Klebertemperatureinstellung
- Drücken von Feld (4): Parametereinstellungen
- Drücken von Feld (5): Quittierung von Alarmen



	<p>Maschine ausschalten: Alle Aggregate deaktivieren und anschließend den System-Schalter (2) und den Hauptschalter (1) in Position „OFF“/“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

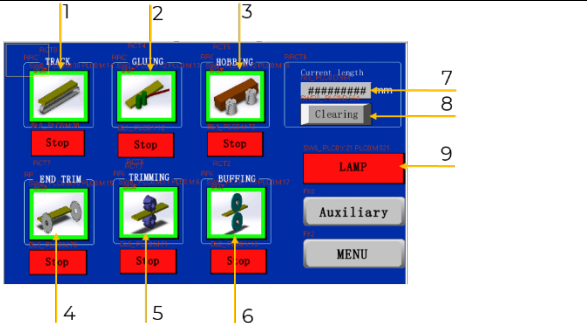
	<p>Die Solltemperatur des Klebers kann am Touch-Display vorgegeben (2) und die aktuelle Klebetemperatur (1) am Display abgelesen werden.</p> <p>Hierfür „Klebertemperatureinstellung“ auswählen und durch Auswählen der Solltemperatur kann mittels Eingabefeld (3) die Temperatur geändert werden. Durch Drücken von Feld (4) gelangt man wieder zurück zum Menü</p>
---	---

HINWEIS: Wenn Grenztemperatur noch nicht erreicht wurde, wird Maschine nicht freigeschaltet. Die eingestellte Solltemperatur sollte dem Kleber/Leimgranulat entsprechend richtig eingestellt werden. Temperaturregelung ist bis zum Ausschalten der Maschine aktiv.

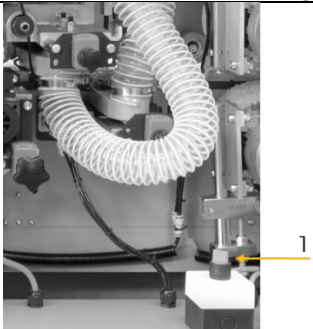
HINWEIS

 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

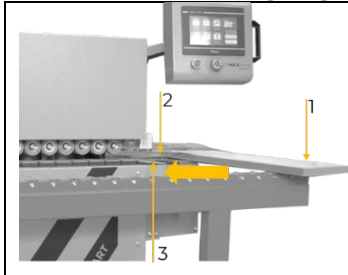
	<p>Die Seite Steuerung auswählen. Durch Auswählen der einzelnen Aggregate am Touch-Display können diese aktiviert bzw. deaktiviert werden.</p> <p>Der Status wird mittels der Farbe und Beschriftung an den Statusfeldern angezeigt. Grün hinterlegt = gestartet Rot hinterlegt = gestoppt</p> <p>Folgende Einheiten werden an den angefügten Positionen aktiviert oder deaktiviert.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Pos 1: Werkstückförderband • Pos 2: Klebeeinheit • Pos 3: Vorfräsaggregat • Pos 4: Kappeinheit • Pos 5: Doppelfräsaggregat 	<ul style="list-style-type: none"> • Pos 6: Poliereinheit • Pos 7: Wert der verarbeiteten Kantenlänge • Pos 8: Wert Reset • Pos 9: Licht

8.2.4 De/Aktivierung Ziehklängenaggregat

	<p>Das Ziehklängenaggregat wird mit dem Schalter (1) aktiviert oder deaktiviert.</p> <p>Schalter in Stellung ON: das Ziehklängenaggregat ist aktiviert</p> <p>Schalter in Stellung OFF: das Ziehklängenaggregat ist deaktiviert</p>
---	---



8.2.5 Anleimvorgang

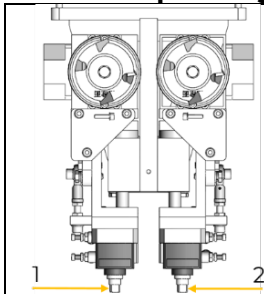


Nachdem die obigen Schritte ausgeführt wurden muss lediglich das Werkstück (1) an die Führungsschiene (2) angelegt werden und in Richtung Werkstückförderband (3) mit der anzuleimenden Kante zur Maschine gerichtet geschoben werden, bis dieses selbstständig vom Werkstückförderband weiter transportiert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

8.3 Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis

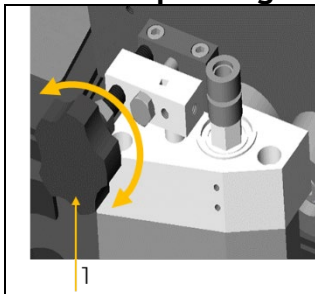
Um das gewünschte Kantenergebnis zu erlangen sind je nach Kantenstärke und auch gewünschter Form Feineinstellungen an der Maschine notwendig.

8.3.1 Anpassung Vorfräseinheit



Die Feineinstellung für die Vorfräseinheit wird mit den beiden Einstellschrauben (1) für das erste und (2) für das zweite Fräsaggregat vorgenommen.

8.3.2 Anpassung Klebermenge



Mit der Einstellschraube (1) kann durch Drehen die Klebermenge eingestellt werden.

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



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

VORSICHT



→ Tragen Sie beim Hantieren mit Sägeblättern, Fräsern oder Ziehklängen 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	• Maschine	• Reinigung der Maschine
Vor Arbeitsbeginn	• Maschine	• Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge • Kontrolle Fräser / Sägeblatt auf Beschädigung
1 x pro Woche	• Kettenantrieb	• Fetten / Schmieren am Schmiernippel
1 x pro Monat	• Not-Halt-Schalter • Sicherheitsschalter • Wartungstür	• Durch Funktionsprüfung Not-Halt-Funktion überprüfen
Nach Bedarf	• Werkzeugwechsel • Pneumatik Einheit	• Wechsel (Verschleiß, Beschädigung) • Auf Dichtheit prüfen ggf. abdichten, gesammeltes Wasser aus dem Wassertank entleeren

9.2.2 Sägeblattwechsel Kappeinheit

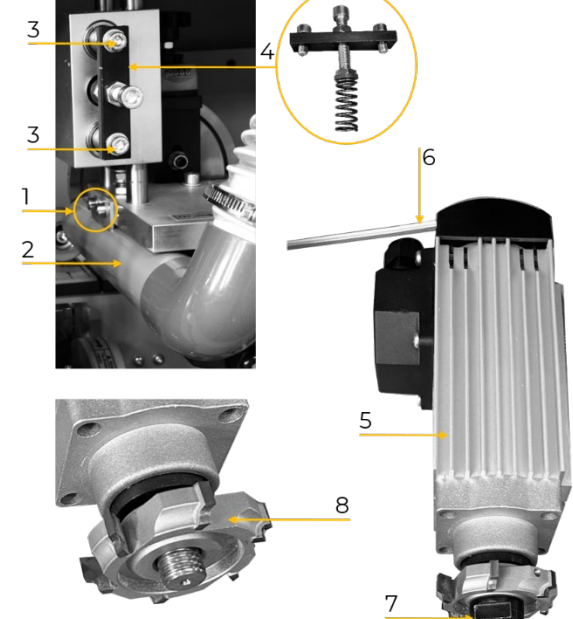
	<ul style="list-style-type: none"> - Schrauben (1) lösen und Sägeblattschutz (2) entfernen - Welle (3) mit Inbusschlüssel fixieren - Mutter (4) lösen, Flansch (5) und Sägeblatt (6) von der Welle entfernen. - Einheit reinigen und neues Sägeblatt auf die Welle aufsetzen. <p>HINWEIS: Auf korrekte Laufrichtung des Sägeblatts achten.</p> <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 Vorfräserwechsel

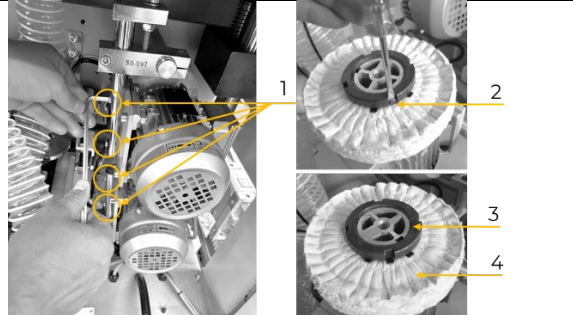
	<ul style="list-style-type: none"> - Schrauben lösen und Abdeckung und Absaug Schlauch entfernen (1). - Welle des Vorfräasers (2) fixieren und gleichzeitig die Schraube des Vorfräasers lösen (3). - Vorfräser wechseln und mit Schraube (3) bei fixierter Welle fixieren. - Abdeckung wieder fixieren (1).
--	--



9.2.4 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>
---	---

9.2.5 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.
--	---

9.3 Lagerung

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

HINWEIS



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

9.4 Entsorgung



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

10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG

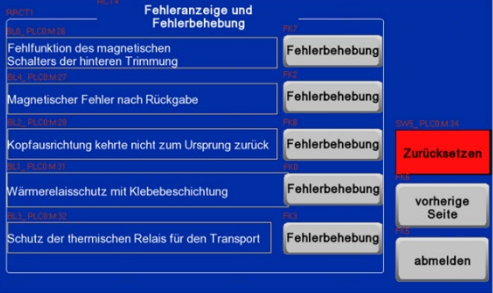

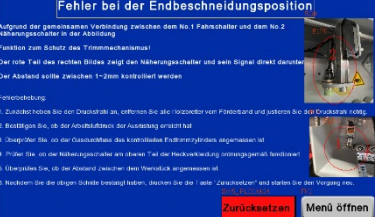

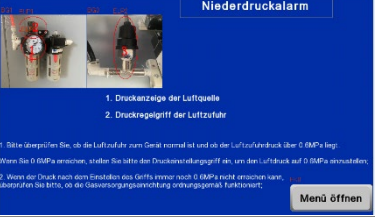
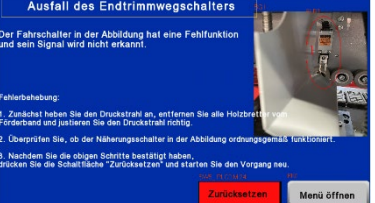


Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck! Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungs-, sowie Druckluftversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Maschine vor Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten stets von der Spannungs- und Druckluftversorgung trennen und gegen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







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



besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine läuft nicht an	<ul style="list-style-type: none"> • NOT AUS Schalter aktiviert • Schalter oder eine Phase ist gebrochen • Überhitzungsschutz ausgelöst • Inkorrekte Phasenlage 	<ul style="list-style-type: none"> •Drehen Sie den NOT AUS Schalter nach rechts, um diesen zu entriegeln •Reparieren Sie den defekten Schaltung oder die defekte Phase • Heizung abkühlen lassen • Phase tauschen (L1 L2) •Leimzugabe verringern
Leim überträgt sich auf Walzen	<ul style="list-style-type: none"> • Zu viel Leim eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> •Leimzugabe erhöhen
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
		<p>Bei Fehlermeldungen oder Alarmen, die am Display des Bedienpults angezeigt werden, sind die einzelnen Schritte zur Behebung erklärt. Mann muss nur die einzelnen Schritte abarbeiten und dann den Alarm am Display löschen.</p>
ALARM: Klebertemperatur zu niedrig	<ul style="list-style-type: none"> • Solltemperatur nicht erreicht • Einstelltemperatur des verwendeten Klebstoffs falsch • Hauptheizelement • Thermoelement Walze 	
ALARM: Kappsäge (Endabschnitt)	<ul style="list-style-type: none"> • Schalterposition • Schalterfunktion • Druckluftversorgung • Werkstückabstand 	
ALARM: Not-Halt-Schalter	<ul style="list-style-type: none"> • NOT-AUS-Schalter an der Maschine oder am Bedienpult aktiviert • Sicherheitsschalter an der Wartungstür nicht geschlossen 	
ALARM: Niedriger Luftdruck	<ul style="list-style-type: none"> • Druckluftversorgung 	
Störung Endschalter Kappsäge (Endabschnitt)	<ul style="list-style-type: none"> • Schalterfunktion • Schalterposition 	



<p>Störung Magnetschalter vorderer Endabschnitt</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Schalterposition • Schalterfunktion • Druckluftversorgung 	<p>Fehlfunktion des Magnetschalters vorne bündig</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p>  <p>Fehlerschaltung:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zurücksetzen Sie die Druckluft an, entfernen Sie alle Holzreste vom Förderband und justieren Sie die Druckluft. 2. Bestätigen Sie, ob der Antriebsdruck der Auspuffung entspricht. 3. Überprüfen Sie, ob der Gasdruckmess zur Steuerung der Ventile des vorderen Zylinders abgemessen ist. 4. Überprüfen Sie, ob der Magnetventilator in der Abbildung ordnungsgemäß funktioniert. 5. Nachdem Sie die obigen Schritte bestätigt haben, drücken Sie die Schaltfläche "Zurücksetzen" und starten Sie den Vorgang neu. <p>More technical support www.holzlyty.com Working hours available <input type="text" value="###"/> h <input type="button" value="Zurücksetzen"/> <input type="button" value="Menü öffnen"/></p>
<p>Störung Magnetschalter hinterer Endabschnitt</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Schalterposition • Schalterfunktion • Druckluftversorgung 	<p>Fehlfunktion des magnetischen Schalters der hinteren Trimmung</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p>  <p>Fehlerschaltung:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zurücksetzen Sie die Druckluft an, entfernen Sie alle Holzreste vom Förderband und justieren Sie die Druckluft richtig. 2. Bestätigen Sie, ob der Antriebsdruck der Auspuffung entspricht. 3. Überprüfen Sie, ob der Gasdruckmess zur Steuerung der Ventile des vorderen Zylinders abgemessen ist. 4. Überprüfen Sie, ob der Magnetventilator in der Abbildung ordnungsgemäß funktioniert. 5. Nachdem Sie die obigen Schritte bestätigt haben, drücken Sie die Schaltfläche "Zurücksetzen" und starten Sie den Vorgang neu. <p>More technical support www.holzlyty.com Working hours available <input type="text" value="###"/> h <input type="button" value="Zurücksetzen"/> <input type="button" value="Menü öffnen"/></p>
<p>Störung Zylinder Kappsäge nicht in Ausgangsposition</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Schalterfunktion • Schalterposition 	<p>Kopfausrichtung kehrte nicht zum Ursprung zurück</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p>  <p>More technical support www.holzlyty.com Working hours available <input type="text" value="###"/> h <input type="button" value="Zurücksetzen"/> <input type="button" value="Menü öffnen"/></p>
<p>Störung Magnetschalter Ausgangsposition Kappsäge</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Schalterfunktion • Schalterposition 	<p>Magnetischer Fehler nach Rückgabe</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p>  <p>More technical support www.holzlyty.com Working hours available <input type="text" value="###"/> h <input type="button" value="Zurücksetzen"/> <input type="button" value="Menü öffnen"/></p>
<p>Störung Klebeeinheit</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Motor • Thermorelais 	<p>Wärmerelaischutz mit Klebebeschichtung</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.  <p><input type="button" value="Menü öffnen"/></p>
<p>Störung Vorschub</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Motor • Thermorelais 	<p>Schutz der thermischen Relais für den Transport</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.  <p><input type="button" value="Menü öffnen"/></p>



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the edge banding machine KAM35SMART_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,...).
- Risk of hands/fingers being cut on cutting edges of the workpiece.
- Risk of injury due to improper maintenance activities.

12.7.2 Hazardous situations

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

DANGER



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

WARNING



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

CAUTION



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

NOTE



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

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

13 TRANSPORT

WARNING



Risk of injury from suspended or unsecured load!

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

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

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



Lifting and transporting the machine may only be carried out by qualified personnel with appropriate training for the lifting equipment used. The load attachment points for lifting gear should be selected as shown in the sketch (arrows).



14 ASSEMBLY

14.1 Preparation

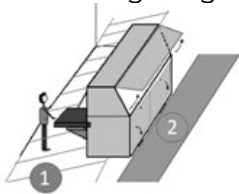
14.1.1 Check delivery content

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

14.1.2 Requirements for the installation site

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

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



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

NOTE



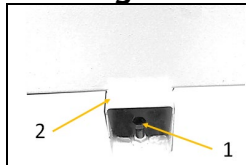
The floor at the installation site must be able to bear the load of the machine!

NOTE



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

Levelling of the machine:



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

14.1.3 Preparation of the surfaces

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

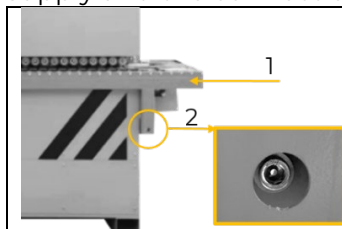
NOTE



The use of paint thinners, petro, aggressive chemicals or scouring agents will damage the surfaces!
Therefore: Use only mild cleaning agents!

14.2 Assembly

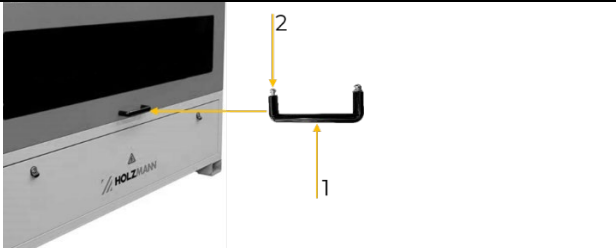
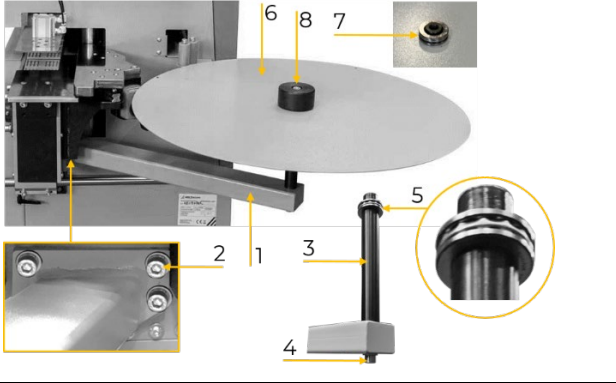
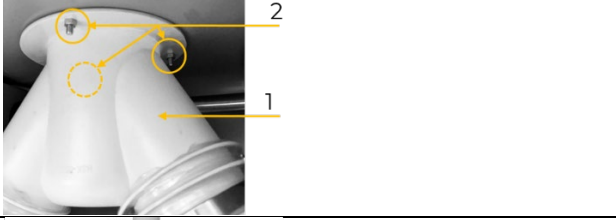
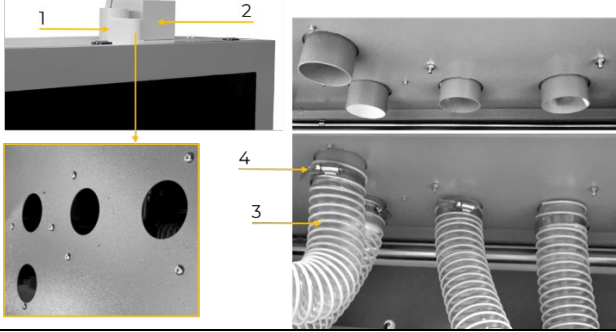

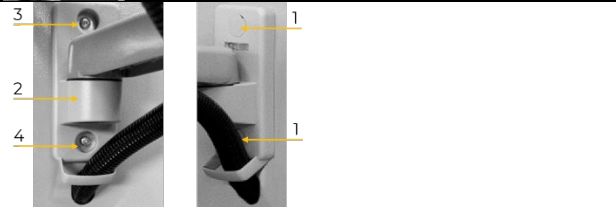
The machine comes pre-assembled, the attachments dismantled for transport must be mounted according to the instructions below and the electrical connection, the pneumatic compressed air supply and the connection to a dust collection system must be made.



Assembly plate support:

- Fix the plate support (1) to the extension rod with the screw and washer (2).



 <p>Diagram showing the assembly of the maintenance door handle. A black handle (1) is being attached to a metal door panel (2) with screws, spring washers, and washers.</p>	<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>Diagram showing the assembly of the edge band support table. A circular support plate (6) is mounted on a metal support (1) with four screws and washers (2). A bolt (3) is inserted into the hole and fixed with a screw and washer (4). The lower bearing (5) is placed as shown. The support table (6) is put on, followed by the upper bearing (7). The cover (8) is put on and fixed with the screw.</p>	<p>Assembly of the edge band support table:</p> <ul style="list-style-type: none">Fix the support (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>Diagram showing the assembly of the dust collector port for the pre-milling unit. The dust collector port (1) is fixed to the machine with screws and nuts (2).</p>	<p>Assembly of the dust collector port for the pre-milling unit:</p> <ul style="list-style-type: none">Fix the dust collector port (1) to the machine with screws and nuts (2).
 <p>Diagram showing the assembly of the dust collector ports small and large. The dust collector port small (1) is inserted into the holes and fixed with screws. The dust collector port large (2) is inserted into the holes and fixed with screws and nuts. The dust collector hoses (3) are attached and fixed with hose clamps (4).</p>	<p>Assembly of the dust collector ports small and large:</p> <ul style="list-style-type: none">Insert the dust collector port small (1) into the holes and fix it with screws.Insert the dust collector port large (2) into the holes and fix it with screws and nuts.Attach the dust collector hoses (3) and fix them with hose clamps (4).
 <p>Diagram showing the assembly of the end part. The end part (1) is fixed on the end of the work piece conveyor with the screws and washers (2).</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)
 <p>Diagram showing the alignment of the control panel holder. The lids (1) are removed. The screw (3) is loosened. The screw (4) is removed. The holder (2) is aligned. The screws (3, 4) are tightened. The lids (1) are closed.</p>	<p>Alignment of the control panel holder:</p> <ul style="list-style-type: none">Remove the lids (1)Loosen the screw (3)Remove the screw (4)Align the holder (2)Tighten the screws (3, 4)Close the lids (1)

14.3 Electrical connection

WARNING



Dangerous electrical voltage!

Risk of injury due to dangerous electrical voltage!

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



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

NOTE



Deviation of the supply voltage and frequency!

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

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

14.3.1 Setting up a 400 V machine

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

Plug connection 400V:	Remove cover of the input box 	5-wire with N-conductor 
------------------------------	---	---


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

NOTE



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

14.4 Pneumatic connection

	Connect the compressed air supply to the pneumatic unit (1) and set the working pressure with the rotary controller (2) according to the technical data.
---	--

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

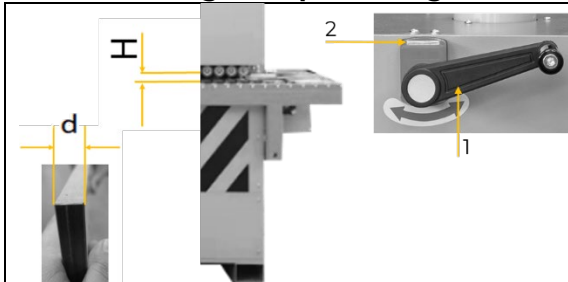


Danger due to electrical voltage and air pressure!

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

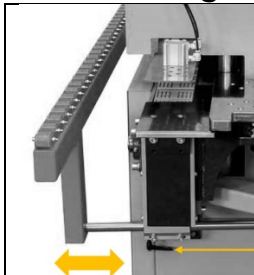


The height (H) of the workpieces to be machined can be set on the height adjustment board by means of a hand crank (1).

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

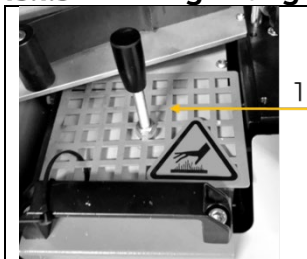
The set height can be read off the counter (2).

15.1.2 Setting workpiece plate support



Open the clamping lever (1) and set the workpiece plate support to the required position (workpiece must rest well and must not tip). Then tighten the clamping lever again

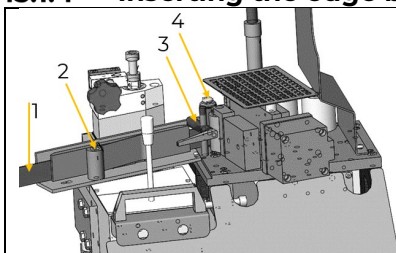
15.1.3 Filling with glue granulate



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

CAUTION: Hot surface, wear protective gloves

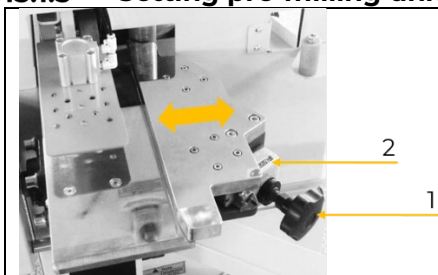
15.1.4 Inserting the edge band into the edge band feed and adjust height of it



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

Adjust the height at 3 positions (2,3,4):
The edge downholder should be adjusted with approx. 1-2 mm height clearance.

15.1.5 Setting pre-milling unit



The desired removal thickness of the pre-milling unit is set at the adjusting screw (1).
Read off the value at the counter (2)



	<p>The removal thickness of the individual cutters is set at the adjusting screws (1 and 2).</p>
--	--

15.1.6 Setting fine trimming unit

	<p>The cutters of the fine trimming unit can be adjusted individually depending on the thickness of the edgeband used.</p> <p>Forward/back: By turning the starscrews (1) Up/down: By turning the starscrews (2)</p> <p>Check the value at the counter (3)</p>
--	---

15.1.7 Setting r- scraper unit

	<p>The blades of the r-scraper unit can be adjusted individually depending on the thickness of the edgeband used.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Loosen fixing screws (1) • Set the blades by turning the starscrews (2) • Tighten the fixing screws <p>Check the value at the counter (3)</p>
--	---

15.1.8 Setting spray unit

	<p>The spray unit pumps the cleaning liquid from the cleaning container onto the workpiece.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Set the position of the nozzles with the setting screws (1,2,3) • Set the flow with the valves (4) <p>NOTE: Make sure that there is always enough cleaning liquid in the spray tank (5)</p>
--	---

15.1.9 Setting polishing unit

	<p>The polishing unit with the polishing wheels is used to remove and polish the remaining glue and the edges.</p> <p>The direction of rotation of the polishing wheels is counterclockwise at the top and clockwise at the bottom.</p> <p>The polishing wheels should be embedded on the edge of the workpiece about 3 - 5 mm.</p> <p>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</p>
--	---


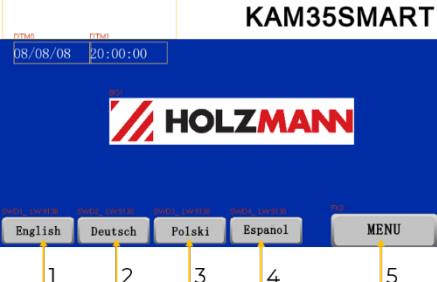
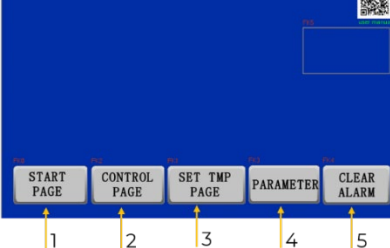



15.2 Operation

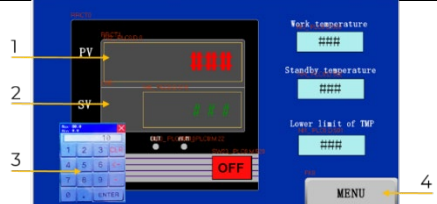
Checklist:

- ✓ 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 and off

	<p>Switch the machine on: Turn the main switch (1) to position ON (I). Turn the system switch (2) on the control panel to position "ON" (switch lights up)</p>
	<p>START PAGE: Select language:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Push key (1) to select English • Push key (2) to select Deutsch • Push key (3) to select Polski • Push key (4) to select Espanol • Push key (5) to open menu
	<p>MENU: Select pages:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Push key (1): return to start page • Push key (2): select control page • Push key (3): select setting glue temperature • Push key (4): select parameter settings • Push key (5): clear alarms
	<p>Switch the machine off: All units are deactivated first then turn the system switch (2) and the main switch (1) to position „OFF“/“0“. Only in emergency situations: Stop the machine using one of the two EMERGENCY STOP buttons CAUTION: The emergency stop button can only be unlocked after the emergency situation has been eliminated.</p>

15.2.2 Setting the glue temperature

	<p>The glue temperature can be set on the touch display (2) and the current glue temperature (1) can be read on the display. To do this, select "setting glue temperature " and change the temperature by selecting the setpoint temperature in the input mask (3) Pushing key (4) returns to menu</p>
---	--

NOTE: If the limit temperature has not yet been reached, the machine is not released. The set temperature should be adjusted correctly according to the adhesive/glue granulate. Temperature control is active until the machine is switched off.

NOTE

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



15.2.3 De/Activating of aggregats

	<p>Select control page. By selecting the individual command window on the touch display, the units can be activated or deactivated. The status is indicated by the status fields below the units. Green background = started Red background = stopped The following units are activated or deactivated at the attached positions.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Pos 1: work piece conveyer belt • Pos 2: glueing unit • Pos 3: pre-milling unit • Pos 4: cutting unit • Pos 5: fine trimming unit 	<ul style="list-style-type: none"> • Pos 6: polishing unit • Pos 7: valvue of proceeded edge length • Pos 8: veset valvue • Pos 9: light

15.2.4 De/Activating r- scraper unit

	<p>Using the switch (1) the r- scraper unit can be activated or deactivated Switch in position ON: the r- scraper unit is activated Switch in Position OFF: the r- scraper unit is deactivated</p>
--	---

15.2.5 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 Pre-milling unit adjustment

	<p>The fine adjustment for the pre-millina unit is made with the two adjuistment screws (1) for the first and (2) for the second milling unit.</p>
--	--

15.3.2 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!

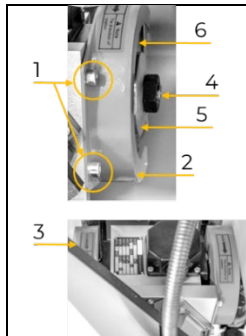
- Before each start-up, make sure that the safety devices are in perfect condition and functioning properly.
- Check all connections for tightness at least once a week.
- Regularly check the faultless and legible condition of the warning and safety stickers on the machine.
- Only use original spare parts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

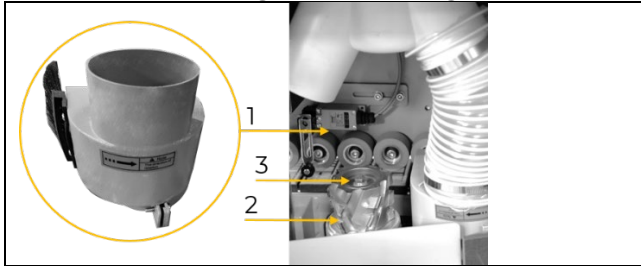
16.2.2 Saw blade change cutting unit



- 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

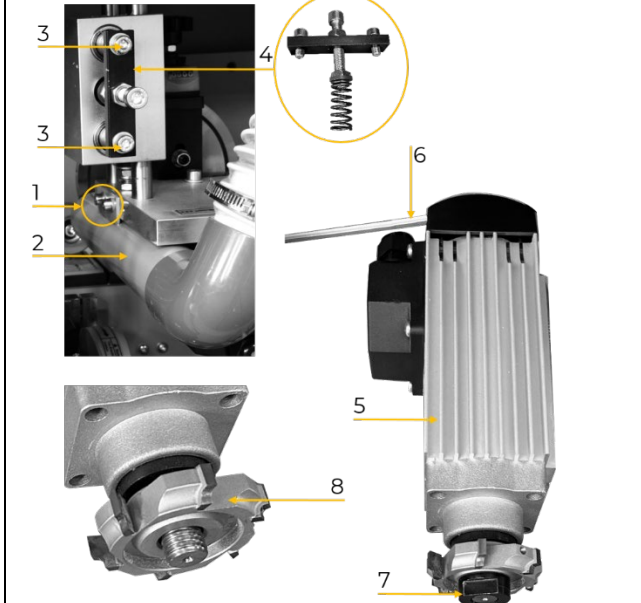


16.2.3 Pre-milling cutter change



- Loosen the screws and remove the cover (1) and the dust collector hose.
- Fix the shaft of the pre-milling cutter (2) and loosen the screw at the same time (3).
- Change the pre-milling cutter and fix it with the screw (3) with the shaft fixed.
- Fix the cover with the screws (1).

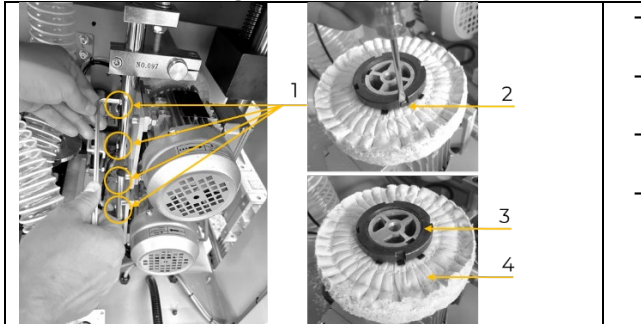
16.2.4 Fine trimming unit cutter change



- 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.

16.2.5 Polishing wheel change



- Remove the polishing unit from its holder on the machine by loosening the screw (1).
- Loosen the locking tabs of the lock washer (2) on the nut (3) using a screwdriver.
- Unscrew the nut (3) and replace the polishing 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.

16.3 Storage

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

NOTE



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

16.4 Disposal



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

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



17 TROUBLESHOOTING

WARNING



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

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

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

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

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

<p>Low temperature alarm</p>	<ul style="list-style-type: none"> Glue temperature not reached Wrong set up of the glue temperature Heating element Thermoelement 	
<p>Alarm of end-trimming</p>	<ul style="list-style-type: none"> Distances between workpieces Air pressure supply Function of switch Switchposition 	
<p>Alarm emergency stop</p>	<ul style="list-style-type: none"> Emergency stop button on the machine or control panel activated Safety switch on the maintenance dokor not closed 	
<p>Alarm low air pressure</p>	<ul style="list-style-type: none"> Air pressure supply 	



<p>Travel switch of end-trimming</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Switch position • Funktion of the switch 	
<p>Magnetic switch of front end-trimming</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Switch position • Funktion of the switch • Air pressure supply 	
<p>Magnetic switch of back end-trimming</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Switch position • Funktion of the switch • Air pressure supply 	
<p>End trimming cylinder not returned</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Switch position • Funktion of the switch 	
<p>Return cylinder magnetic switch failure</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Switch position • Funktion of the switch 	
<p>Glue coating thermal relay protection</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Motor • Thermal relay 	
<p>Conveyor belt thermal relay protection</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Motor • Thermal relay 	



18 PŘEDMLUVA (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod k obsluze obsahuje informace a důležité pokyny k uvedení do provozu a manipulaci s olepovačkou hran KAM35SMART_400V, dále v tomto dokumentu označovanou jako "stroj".



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

Dodržujte bezpečnostní pokyny!

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

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

Technické změny vyhrazeny!

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

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

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

Autorská práva

© 2023

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

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

Adresa zákaznického servisu

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



19 BEZPEČNOSTNÍ

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



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

19.1 Účel použití

Stroj je určen výhradně pro následující činnosti:

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

POKYN



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

19.1.1 Technická omezení

Stroj je určen k použití za následujících podmínek:

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

19.2 Zakázané použití / Nebezpečné použití

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

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

19.3 Požadavky na obsluhu

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

Před zahájením prací na stroji si nasadte osobní ochranné pomůcky.

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

19.4 Bezpečnostní prvky

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními prvky:

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



19.5 Všeobecné bezpečnostní pokyny

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

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

19.6 Elektrická bezpečnost

- Ujistěte se, že je stroj uzemněn.
- Před připojením stroje ke zdroji napájení se ujistěte, že je hlavní vypínač v poloze „O“.
- Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jej nelze zapnout a vypnout pomocí vypínače ZAPNUTO-VYPNUTO.
- Používejte pouze vhodné prodlužovací kabely.
- Poškozený nebo zamotaný kabel zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. S kabelem zacházejte opatrně. Nikdy nepoužívejte kabel k přenášení, tahání nebo odpojování elektrického nářadí. Kabel chraňte před teplem, olejem, ostrými hranami nebo pohyblivými částmi.
- Předpisům vyhovující zástrčky a odpovídající elektrické zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
- Voda pronikající do elektrického nářadí, zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. Nevystavujte elektrické nářadí dešti nebo vlhkosti.
- Používání elektrického nářadí ve vlhkém prostředí je přípustné pouze tehdy, je-li zdroj napájení chráněn proudovým chráničem.

19.7 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj

- Práce s rukavicemi na rotujících částech není povolena!
- Při provozu stroje se generuje dřevěný prach. Proto připojte stroj během instalace k vhodnému odsávacímu systému na prach a třísky!
- Před zahájením obrábění obrobku vždy zapněte odsávání prachu!
- Nikdy neodstraňujte odřezky nebo jiné části obrobku z oblasti řezání, když je stroj v chodu.
- Při použití fréz o průměru ≥ 16 mm a kotoučových pil musí tyto odpovídat normám EN 847-1: 2013 a EN 847-2: 2013; Nosiče nástrojů musí vyhovovat normě EN 847-3: 2013;



- Nadměrný hluk může způsobit poškození sluchu a dočasnou nebo trvalou ztrátu sluchu. Noste ochranu sluchu certifikovanou podle předpisů o ochraně zdraví a bezpečnosti, abyste tak omezili zátěž hlukem.
- Popraskané a zdeformované pilové kotouče okamžitě vyměňte, nelze je opravit.
- Lepidlo a lepicí jednotka jsou během provozu velmi horké. Zamezte jakémukoli kontaktu s horkými součástmi / lepidlem a před údržbovými pracemi vyčkejte na ochlazení
- Zamezte kontaktu s frézami a/nebo pilovými kotouči u běžícího stroje a nikdy neshejte do pracovního prostoru běžícího stroje z přední strany.
- Je zakázáno zvedat mechanismus nastavení výšky, když se nástroje stále otáčejí nebo když jsou obrobky nebo jejich části stále ve stroji;

19.8 Výstrahy

19.8.1 Ostatní rizika

Navzdory zamýšlenému použití nelze některé zbytkové rizikové faktory zcela vyloučit.

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

19.8.2 Nebezpečné situace

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

NEBEZPEČÍ



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

VÝSTRAHA



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

POZOR



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

UPOZORNĚNÍ



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

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

20 TRANSPORT

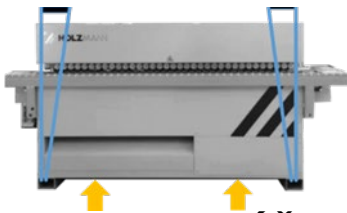
VAROVÁNÍ



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

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

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



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

21 MONTÁŽ

21.1 Přípravné práce

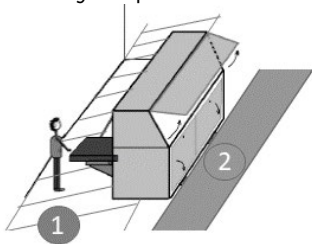
21.1.1 Obsah dodávky

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

21.1.2 Požadavky na umístění stroje

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

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



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

POKYN



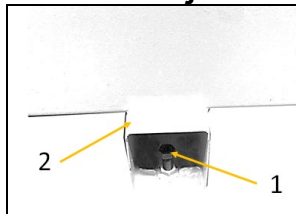
Podlaha v místě instalace musí být schopna unést zatížení stroje!

POKYN



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

Nivelace stroje:



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

21.1.3 Příprava povrchu stroje

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

POKYN



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

Proto: K čištění používejte pouze jemné čisticí prostředky!

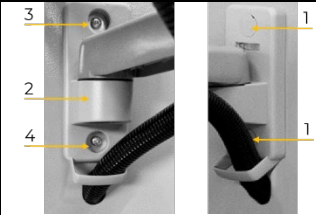


21.2 Montáž

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

	<p>Montáž deskové konzoly:</p> <ul style="list-style-type: none">• Deskovou konzolu (1) upevněte pomocí šroubu a podložky (2) na vytahovací tyč.
	<p>Montáž madla dveří pro údržbu: Madlo (1) připevněte k dveřím pro údržbu pomocí šroubů, pružných podložek a podložek (2).</p>
	<p>Montáž opěrné desky pro okrajové pásy:</p> <ul style="list-style-type: none">• Nosič (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. <p>OZNÁMENÍ: Výšková poloha opěrného kotouče by měla být stejná jako výšková poloha podložky obrobku.</p>
	<p>Montáž přípojky odsávání předfrézovacího agregátu: Přípojku odsávání (1) připevněte ke stroji šrouby a maticemi (2)</p>
	<p>Montáž malé a velké přípojky odsávání:</p> <ul style="list-style-type: none">• Malou přípojku odsávání (1) zasuňte do otvorů a upevněte ji pomocí šroubů• Velkou přípojku odsávání (2) zasuňte do otvorů a upevněte ji pomocí šroubů a matic• Nasuňte odsávací hadice (3) a zajistěte je hadicovými svorkami (4)
	<p>Montáž koncovky:</p> <ul style="list-style-type: none">• Koncovku (1) upevněte na konci dopravního pásu pro obrobky pomocí šroubů a podložek (2)



	<p>Vyrovnaní držáku ovládacího pultu:</p> <ul style="list-style-type: none">• Odstraňte krytky (1)• Povolte šroub (3)• Odstraňte šroub (4)• Vyrovnejte držák (2)• Šrouby (3, 4) znovu pevně utáhněte• Znovu nainstalujte krytky (1)
---	--

21.3 Elektrické připojení

VAROVÁNÍ



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

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

POKYN



Odchylka napájecího napětí a frekvence!

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

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

21.3.1 Připojení stroje k napájení 400 V

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

<p>Zástrčka 400 V:</p>	<p>Sejměte kryt připojovací skříňky</p> 	<p>Připojte 5-žilový kabel s N-vodičem a uzeměním PE</p> 
-------------------------------	---	--

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

POKYN



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

21.4 Připojení stlačeného vzduchu



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



21.5 Připojení k odsávacímu systému

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

22 PROVOZ

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

22.1 Nastavení

VAROVÁNÍ

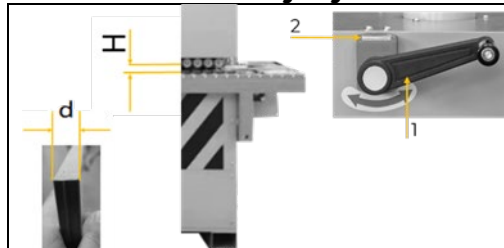


Nebezpečí způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

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

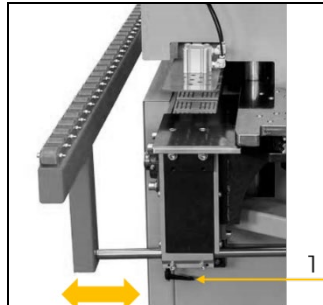
- Před prováděním jakýchkoli seřizovacích nebo přestavbových prací vždy odpojte stroj od napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění.

22.1.1 Nastavení výšky obrobku



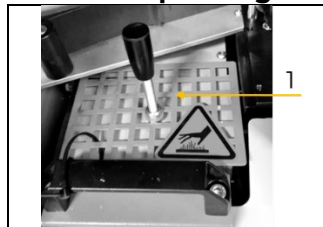
Výšku (H) opracovávaných obrobků lze nastavit na výškovém nastavení obrobku pomocí ruční kliky (1). Nastavení výšky (H) = tloušťka obrobku, který má být opracován (d). Nastavenou výšku lze odečíst z počítadla (2).

22.1.2 Nastavení konzoly pro obrobkové desky



Otevřete upínací páku (1) a umístěte konzolu pro obrobkové desky do potřebné polohy (obrobek musí dobře dosedat a nesmí se naklánět). Poté znovu pevně utáhněte svěrací páku

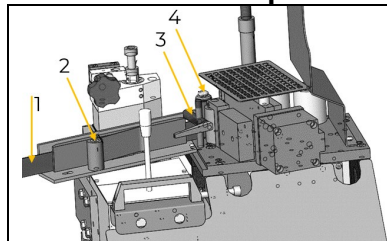
22.1.3 Naplnění granulátu tavného lepidla



Otevřete výko zásobníku (1) na lepidlo a nasypete granulát. Následně zásobník opět zavřete.

POZOR: HORKÝ POVRCH, použijte ochranné rukavice.

22.1.4 Nastavení přívodu hrany a nastavení výšky

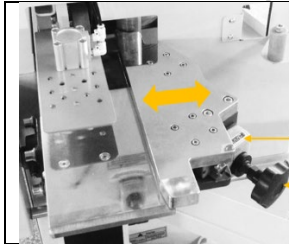


Položte svazek hrany (1) na podpěru hrany a protlačte jej přes válečky (2) a držák (3) až k podávacímu válečku (4).

Nastavte výšku ve 3 polohách (2,3,4):
Držák hrany by měl být nastaven s výškovou vůlí přibližně 1-2 mm.

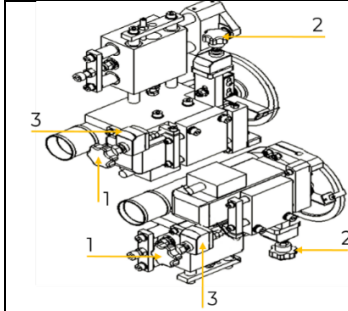


22.1.5 Nastavení předfrézovacího agregátu



Požadovaná tloušťka odfrézování předfrézovací jednotky se nastavuje pomocí seřizovacích šroubů (1). Odečtete hodnotu na čítači (2).

22.1.6 Nastavení dvojitého frézovacího agregátu

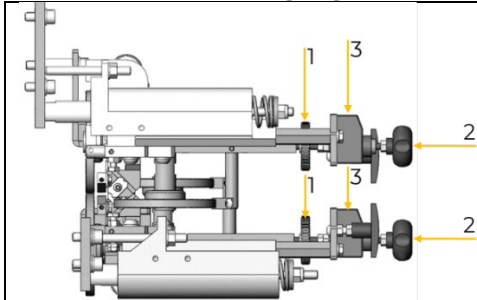


Frézy dvojité frézovací jednotky lze individuálně nastavit v závislosti na tloušťce použité hrany.

Dopředu/dozadu: Otáčením hvězdicových šroubů (1).
Nahoru/dolů: Otáčením hvězdicových šroubů (2).

Kontrola hodnoty na čítači (3).

22.1.7 Nastavení agregátu cidliny

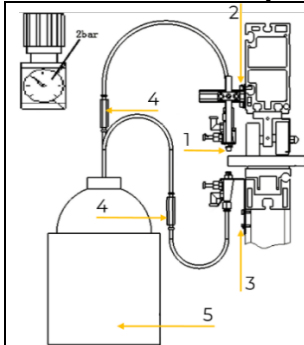


Nůž cidliny lze individuálně nastavit v závislosti na tloušťce použité hrany.

- Uvolněte upevňovací šroub (1).
- Nastavení nožů cidliny otáčením hvězdicových šroubů (2).
- Znovu utáhněte upevňovací šrouby.

Kontrola hodnoty na čítači (3).

22.1.8 Nastavení postřikovací jednotky

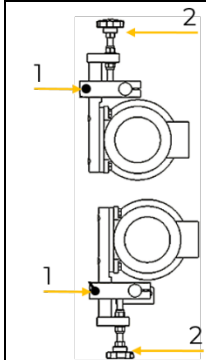


Rozprašovací jednotka čerpá mycí prostředek z nádrže na mycí prostředek na obrobek.

- Nastavte polohu trysek pomocí seřizovacích šroubů (1, 2, 3).
- Pomocí ventilů (4) nastavte průtok.

POZNÁMKA: Dbejte na to, aby bylo v čisticí nádobě (5) vždy dostatek čisticí kapaliny.

22.1.9 Nastavení lešticí jednotky



Lešticí jednotka s lešticími kotouči slouží k odstranění a vyleštění zbytků lepidla a okrajů.

Směr otáčení lešticích kotoučů je nahoře proti směru hodinových ručiček a dole ve směru hodinových ručiček.

Lešticí kotouče by měly přesahovat do okraje obrobku přibližně 3 až 5 mm.

Toto nastavení (vertikální posun) se provádí povolením upínacích šroubů (1) a následným otáčením motorů pomocí seřizovacích šroubů (2), dokud není dosaženo požadované vertikální polohy. Poté oba upínací šrouby (1) opět utáhněte.

22.2 Obsluha



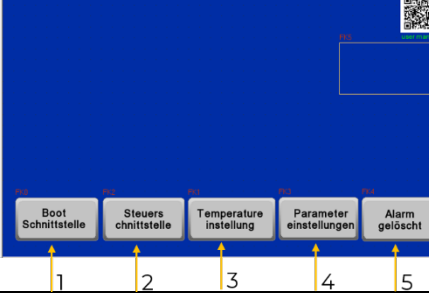

Seznam kontrolních úkonů:

- ✓ Stroj je připojen k napájení
- ✓ Stroj je připojen k přívodu stlačeného vzduchu a je nastaven doporučený tlak.

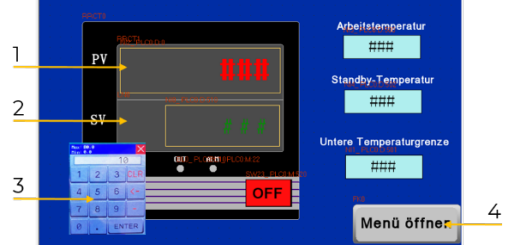


- ✓ Oba spínače nouzového zastavení jsou odblokované
- ✓ Lepicí granulát s náplní
- ✓ Vložení hrany a nastavení výšky
- ✓ Dvířka pro údržbu zavřená a bezpečnostní spínač zavřený
- ✓ Připojení sacího systému/hadice a jeho připravenost k provozu

22.2.1 Zapnutí a vypnutí stroje

	<p>Zapnutí stroje: Otočte hlavní vypínač (1) do polohy ON (I). Nastavte systémový spínač (2) na ovládacím panelu do polohy "ON" (spínač se rozsvítí).</p>
	<p>DOMÁCÍ STRÁNKA: Zvolte jazyk:</p> <ul style="list-style-type: none">• Stiskněte pole (1): Vyberte angličtinu• Stiskněte pole (2): Vyberte němčinu• Stiskněte pole (3): Vyberte položku Polski• Stiskněte pole (4): Vyberte Espanol• Stiskněte pole (5): Otevře se nabídka Menu
	<p>MENU: Vybrané stránky:</p> <ul style="list-style-type: none">• Stiskněte pole (1): Zpět na úvodní stránku• Stiskněte pole (2): Control• Stiskněte pole (3): Nastavení teploty lepidla• Stiskněte pole (4): Nastavení parametrů• Stiskněte pole (5): Potvrzení alarmů
	<p>Vypnutí stroje: Deaktivujte všechny jednotky a poté nastavte systémový spínač (2) a hlavní spínač (1) do polohy "OFF"/"0".</p> <p>Pouze v nouzových situacích: Zastavte stroj jedním ze dvou spínačů nouzového zastavení.</p> <p>POZOR: Spínač nouzového zastavení lze odblokovat až po vyřešení nouzové situace.</p>

22.2.2 Nastavení teploty lepidla

	<p>Na dotykovém displeji (2) lze nastavit cílovou teplotu lepidla a na displeji lze odečíst aktuální teplotu lepidla (1). Za tímto účelem zvolte "Nastavení teploty lepidla" a teplotu můžete změnit výběrem cílové teploty pomocí vstupního pole (3). Stisknutím pole (4) se vrátíte do nabídky.</p>
---	---

POZNÁMKA: Pokud ještě nebylo dosaženo mezní teploty, stroj nebude aktivován. Nastavená cílová teplota by měla být správně nastavena podle lepidla/lepicího granulátu. Regulace teploty je aktivní, dokud není stroj vypnut.

POKYN



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



22.2.3 Zapnutí a vypnutí agregátů

	<p>Vyberte stránku Kontrola. Jednotlivé jednotky lze aktivovat nebo deaktivovat výběrem na dotykovém displeji. Stav je indikován barvou a označením stavových polí. Zelené pozadí = zapnuto Červené pozadí = vypnuto Následující jednotky jsou aktivovány nebo deaktivovány na připojených pozicích.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Pozice 1: Dopravní pás pro obrobky • Pozice 2: Lepicí jednotka • Pozice 3: Předfrézovací jednotka • Pozice 4: Jednotka příčného řezu • Pozice 5: Dvojitá frézovací jednotka 	<ul style="list-style-type: none"> • Pozice 6: Lešticí jednotka • Pozice 7: Hodnota délky zpracovávaného kanálu • Pozice 8: Resetovaná hodnota • Pozice 9: Světlo

22.2.4 De/aktivace cidlinového agregátu

	<p>Cidlinový agregát se aktivuje a deaktivuje pomocí spínače (1). Spínač v poloze ON: cidlinový agregát je aktivován Spínač v poloze OFF: cidlinový agregát je deaktivován</p>
--	---

22.2.5 Postup nanášení klíhu

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

22.3 Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek olepení

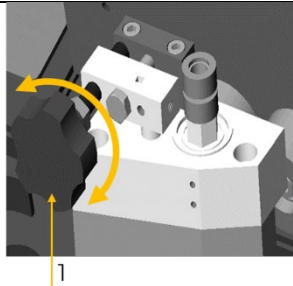
Pro dosažení požadovaného výsledku je nutné stroj jemně nastavit v závislosti na tloušťce hrany a požadovaném tvaru.

22.3.1 Nastavení předfrézovací jednotky

	<p>Jemné nastavení předfrézovací jednotky se provádí pomocí dvou seřizovacích šroubů (1) pro první a (2) pro druhou frézovací jednotku.</p>
--	---



22.3.2 Nastavení množství lepidla

	<p>Množství lepidla lze nastavit otáčením nastavovacího šroubu (1).</p>
---	---

23 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

VAROVÁNÍ



Nebezpečí způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

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

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

UPOZORNĚNÍ



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

23.1 Čištění

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

POKYN



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

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

23.2 Údržba

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

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

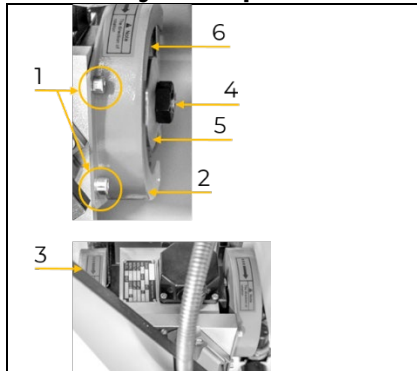
23.2.1 Plán servisu a údržby

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

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

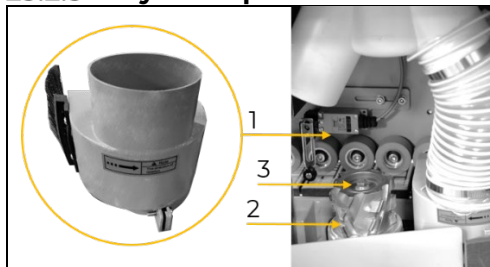


23.2.2 Výměna pilového kotouče kapovací jednotky



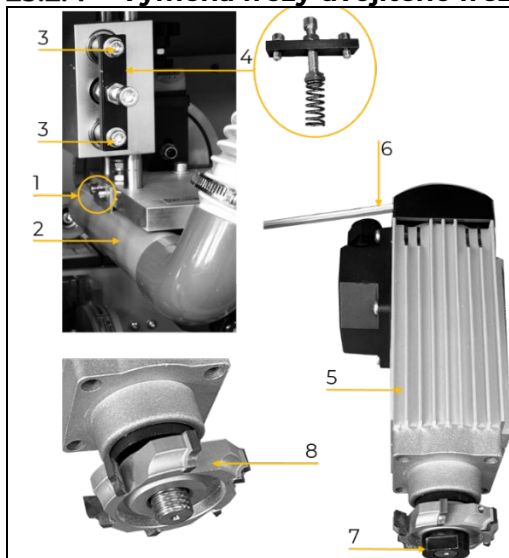
- Povolte šrouby (1) a sejměte chránič pilového kotouče (2)
 - Hřídel (3) upevněte inbusovým klíčem
 - Povolte matici (4) a odstraňte přírubu (5) a pilový kotouč (6) z hřídele.
 - Vyčistěte jednotku a na hřídel nasadte nový pilový kotouč.
- OZNÁMENÍ:** Dávejte pozor na správný směr chodu pilového kotouče.
- Přírubu (3) namontujte a zafixujte pomocí matice, přitom hřídel opět upevněte inbusovým klíčem.
 - Opět namontujte chránič pilového kotouče

23.2.3 Výměna předfrézy



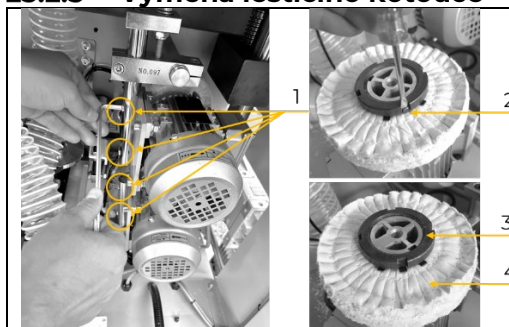
- Uvolněte šrouby a odstraňte kryt a odsávací hadici (1).
- Zafixujte hřídel předfrézy (2) a současně povolte šroub předfrézy (3).
- Vyměňte předfrézu a upevněte ji šroubem (3) u zafixovaného hřídele.
- Opět upevněte kryt (1).

23.2.4 Výměna frézy dvojitého frézovacího agregátu



- Povolte šrouby (1) a odstraňte přípojku odsávání (2).
 - Povolte šrouby (3), odstraňte držák s pružinou (4) a sejměte frézovací agregát (5) z přídržovací 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 přídržovací tyči.
 - Přípojku odsávání znovu upevněte.
- OZNÁMENÍ:** Dávejte pozor, aby se během výměny frézy nezměnila nastavení frézovacího agregátu.

23.2.5 Výměna lešticího kotouče



- Povolněním 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.

Pokud přístroj nepoužíváte, uložte jej na suchém, mrazuvzdorném a uzamykatelném místě. Odpojte stroj od napájení. Zajistěte, aby ke stroji neměly přístup nepovolané osoby, zejména děti.

POKYN



Nesprávné skladování může vést k poškození a zničení důležitých součástí. Zabalené nebo rozbalené díly skladujte pouze v předepsaných okolních podmínkách!



23.3 Likvidace



Dodržujte národní předpisy pro likvidaci odpadu. Nikdy nevyhazujte stroj, součásti stroje ani provozní materiály do zbytkového odpadu. V případě potřeby se obraťte na místní úřady, které vám poskytnou informace o dostupných možnostech likvidace. Pokud si koupíte nový stroj nebo rovnocenný spotřebič od svého specializovaného prodejce, je v některých zemích povinen váš starý stroj řádně zlikvidovat.

24 ODSTRANĚNÍ ZÁVAD

VAROVÁNÍ



Nebezpečí způsobené elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

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

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

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

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

Pokud se na displeji ovládacího panelu zobrazí chybová hlášení nebo alarmy, jsou vysvětleny jednotlivé kroky k jejich odstranění. Stačí provést jednotlivé kroky a poté vymazat alarm na displeji.

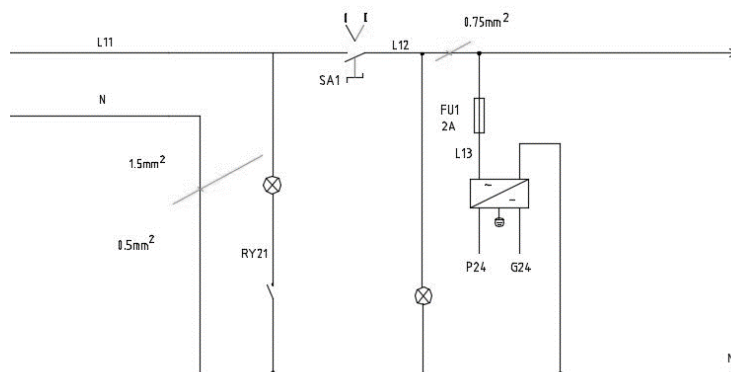
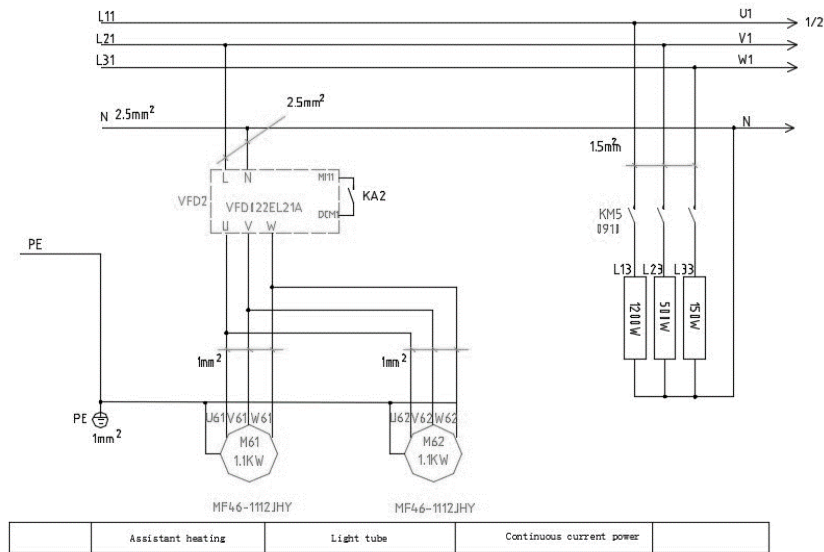
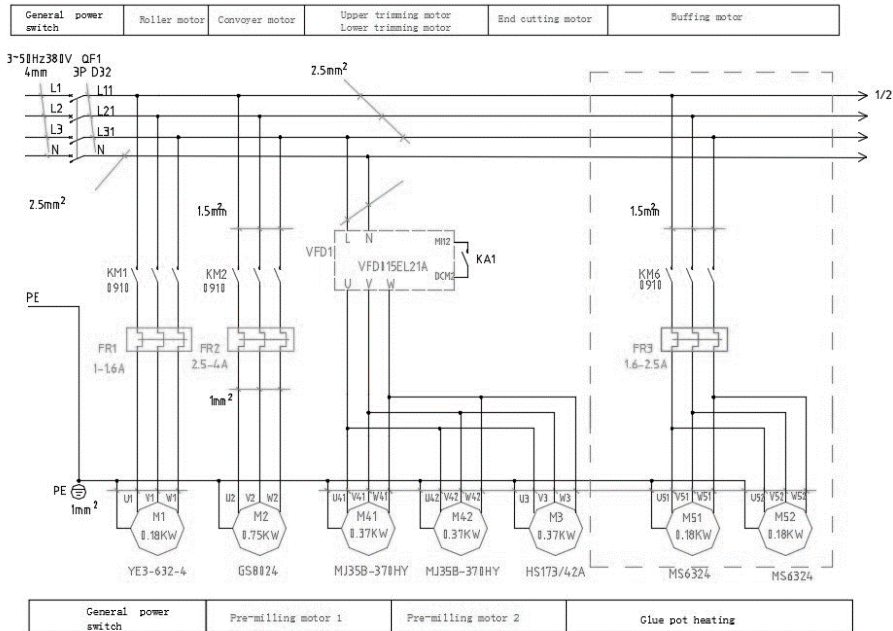
ALARM: Příliš nízká teplota lepidla	<ul style="list-style-type: none"> Nastavená teplota nebyla dosažena Nesprávná teplota tuhnutí použitého lepidla Hlavní topné těleso Váleček termočláunku 	
ALARM: Zakracovací pila (odřez konce)	<ul style="list-style-type: none"> Poloha přepínače Funkce přepínače Přívod stlačeného vzduchu Vzdálenost obrobku 	
ALARM: Nouzový vypínač	<ul style="list-style-type: none"> Aktivovaný spínač nouzového zastavení na stroji nebo na ovládacím panelu. Bezpečnostní spínač na dvířkách pro údržbu není zavřený 	

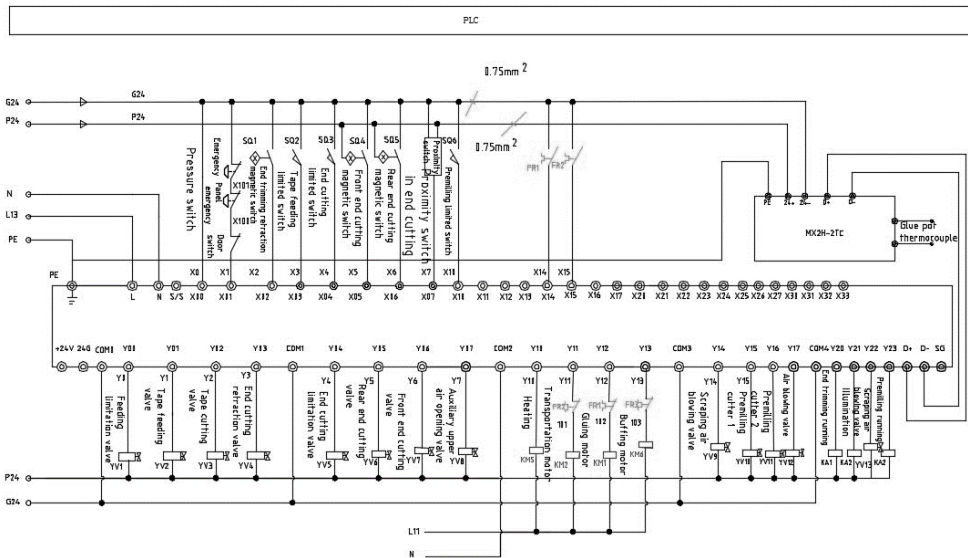


<p>ALARM: Nízký tlak vzduchu</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Přívod stlačeného vzduchu 	<p>Niederdruckalarm</p> <p>1. Druckanzeige der Luftwaage 2. Druckreglergriff der Luftzufuhr</p> <p>Bitte überprüfen Sie, ob die Luftzufuhr zum Gerät normal ist und ob der Luftdruck über 0 MPa liegt. Wenn Sie 0 MPa erreichen, stellen Sie bitte den Druckverreglergriff ein, um den Luftdruck auf 0 MPa einzustellen. 2. Wenn der Druck nach dem Einstellen des Geräts immer noch 0 MPa nicht erreichen kann, überprüfen Sie bitte, ob die Gasversorgungseinrichtung ordnungsgemäß funktioniert.</p> <p>Menü öffnen</p>
<p>Závada koncového spínače zařezávací pily (zařízení konce hrany)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Funkce přepínače • Poloha přepínače 	<p>Ausfall des Endtrimmwegschalers</p> <p>Der Fahrschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung:</p> <p>1. Zunächst heben Sie den Druckstrahl an, entfernen Sie alle Holzreste vom Förderband und justieren Sie den Druckstrahl richtig. 2. Überprüfen Sie, ob der Näherungsschalter in der Abbildung ordnungsgemäß funktioniert. 3. Nachdem Sie die obigen Schritte bestätigt haben, drücken Sie die Schaltfläche "Zurücksetzen" und starten Sie den Vorgang neu.</p> <p>Zurücksetzen Menü öffnen</p>
<p>Závada magnetického spínače zařízení přední hrany</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Poloha přepínače • Funkce přepínače • Přívod stlačeného vzduchu 	<p>Fehlfunktion des Magnetschalers vorne bündig</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung:</p> <p>1. Zunächst heben Sie den Druckstrahl an, entfernen Sie alle Holzreste vom Förderband und justieren Sie den Druckstrahl richtig. 2. Bestätigen Sie, ob der Näherungsschalter der Abbildung ordnungsgemäß funktioniert. 3. Überprüfen Sie, ob der Druckstrahl zur Steuerung der Motor des vorderen Zylinders angepasst ist. 4. Überprüfen Sie, ob der Magnetschalter in der Abbildung ordnungsgemäß funktioniert. 5. Nachdem Sie die obigen Schritte bestätigt haben, drücken Sie die Schaltfläche "Zurücksetzen" und starten Sie den Vorgang neu.</p> <p>More technical support Working hours available www.holzmann.com ##### h Zurücksetzen Menü öffnen</p>
<p>Závada magnetického spínače zařízení zadní hrany</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Poloha přepínače • Funkce přepínače • Přívod stlačeného vzduchu 	<p>Fehlfunktion des magnetischen Schalters der hinteren Trimmung</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung:</p> <p>1. Zunächst heben Sie den Druckstrahl an, entfernen Sie alle Holzreste vom Förderband und justieren Sie den Druckstrahl richtig. 2. Bestätigen Sie, ob der Näherungsschalter der Abbildung ordnungsgemäß funktioniert. 3. Überprüfen Sie, ob der Druckstrahl zur Steuerung der Motor des vorderen Zylinders angepasst ist. 4. Überprüfen Sie, ob der Magnetschalter in der Abbildung ordnungsgemäß funktioniert. 5. Nachdem Sie die obigen Schritte bestätigt haben, drücken Sie die Schaltfläche "Zurücksetzen" und starten Sie den Vorgang neu.</p> <p>More technical support Working hours available www.holzmann.com ##### h Zurücksetzen Menü öffnen</p>
<p>Závada válce zařezávací pily Válec pily není ve výchozí poloze</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Funkce přepínače • Poloha přepínače 	<p>Kopfausrichtung kehrt nicht zum Ursprung zurück</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p> <p>Zurücksetzen Menü öffnen</p>
<p>Závada magnetického spínače výchozí polohy pily</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Funkce přepínače • Poloha přepínače 	<p>Magnetischer Fehler nach Rückgabe</p> <p>Der Magnetschalter in der Abbildung hat eine Fehlfunktion und sein Signal wird nicht erkannt.</p> <p>Working hours available ##### h Zurücksetzen Menü öffnen</p>
<p>Závada lepící jednotky</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Motor • Tepelné relé 	<p>Wärmerelaischutz mit Klebeschichtung</p> <p>1. Überprüfen Sie, ob der Motor beschädigt ist. 2. Wenn der Motor richtig funktioniert, drücken Sie bitte die Reset-Taste.</p> <p>Menü öffnen</p>
<p>Závada podávání</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Motor • Tepelné relé 	<p>Schutz der thermischen Relais für den Transport</p> <p>1. Überprüfen Sie, ob der Motor beschädigt ist. 2. Wenn der Motor richtig funktioniert, drücken Sie bitte die Reset-Taste.</p> <p>Menü öffnen</p>

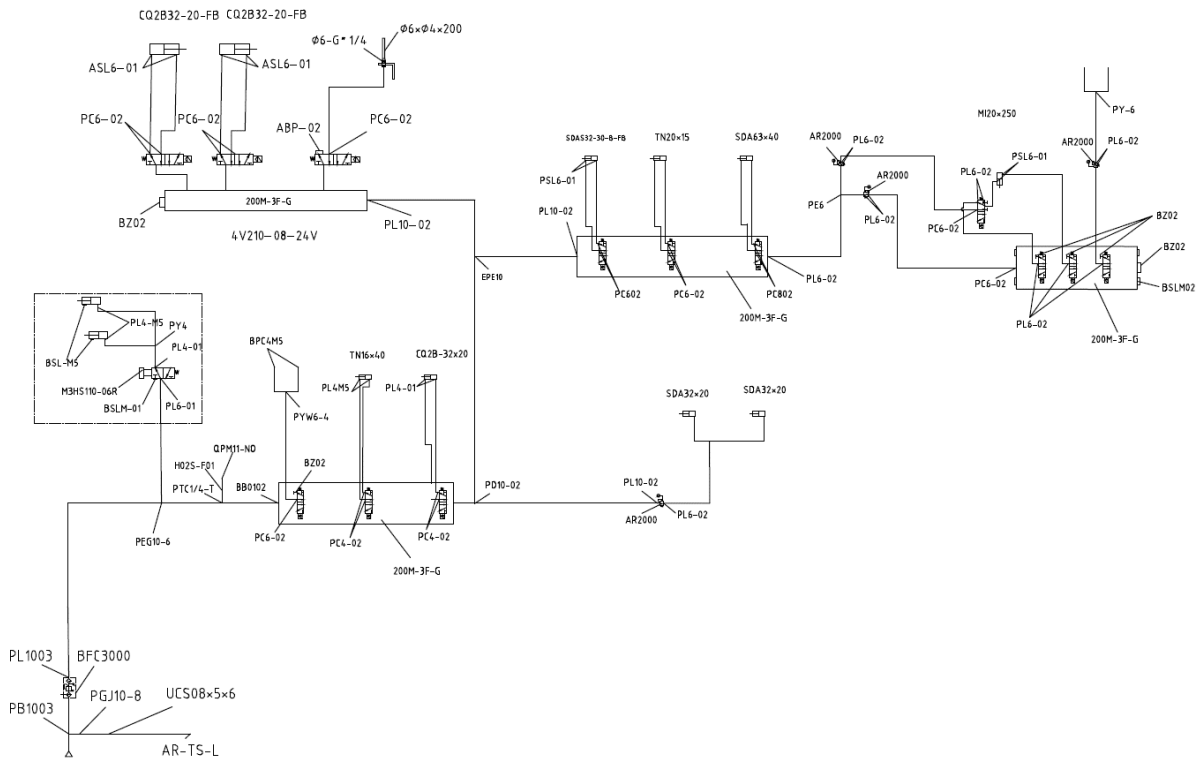


25 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ELKTRICKÉ SCHÉMA





26 PNEUMATISCHER SCHALTPLAN / PNEUMATIC DIAGRAM / PNEUMATICKÉ SCHÉMA





27 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY

27.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednávka 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) Použitím originálních dílů od společnosti HOLZMANN používáte díly, které spolu dokonale sedí a jejich montáž je časově méně náročná. Originální náhradní díly zaručují delší životnost stroje.

DŮLEŽITÉ



Použití jiných než originálních náhradních dílů má za následek ztrátu záruky!
Platí: Při výměně komponent/dílů používejte pouze originální náhradní díly.

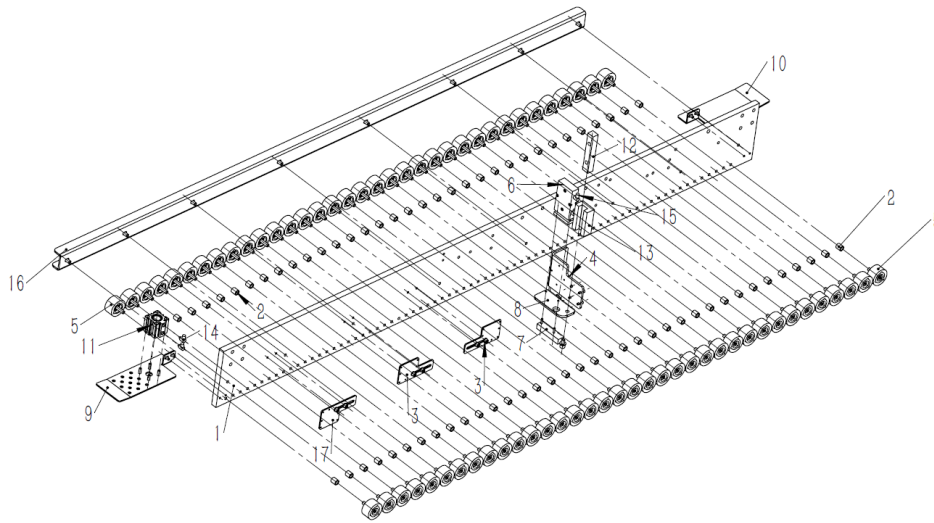
Objednávejte náhradní díly přímo na našem webu – kategorie NÁHRADNÍ DÍLY (ERSATZTEILE),
nebo kontaktujte náš zákaznický servis

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

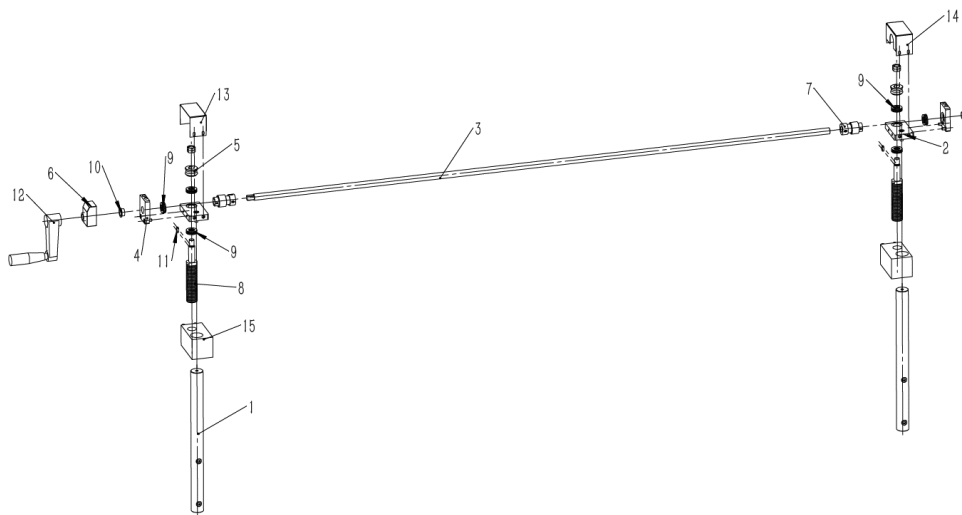
Vždy uvádějte typ stroje, číslo náhradního dílu a název. Aby nedocházelo k nedorozuměním, doporučujeme přiložit objednávku s kopií nákresu náhradních dílů, na kterém jsou jasně označeny požadované náhradní díly, pokud tedy nepoptáváte prostřednictvím online katalogu náhradních dílů.



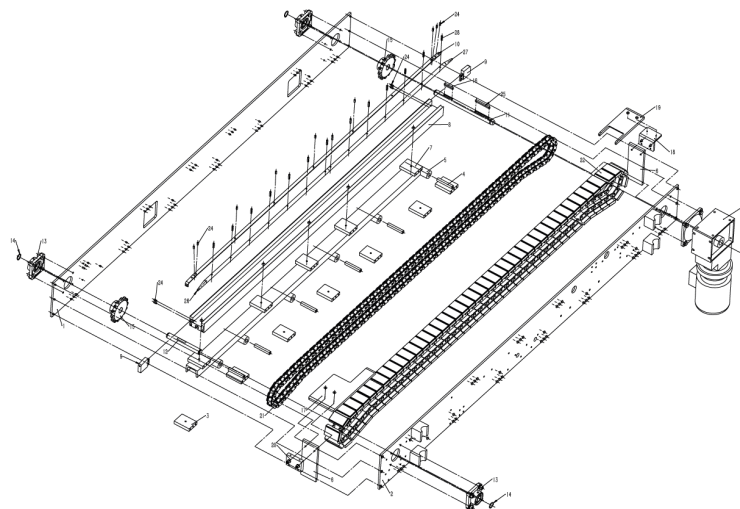
27.2 Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres náhradních dílů
Pressure beam



Up and down

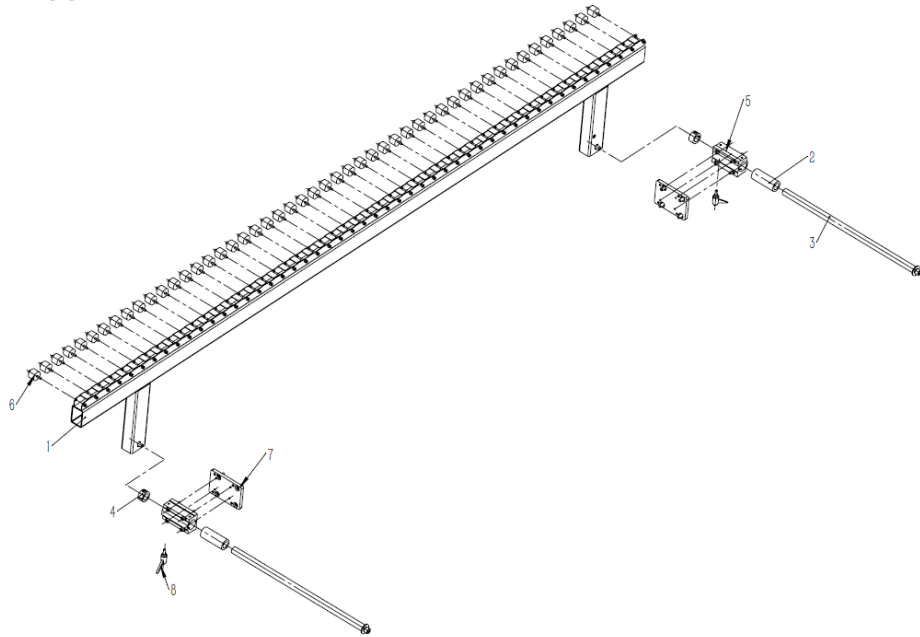


Transportation

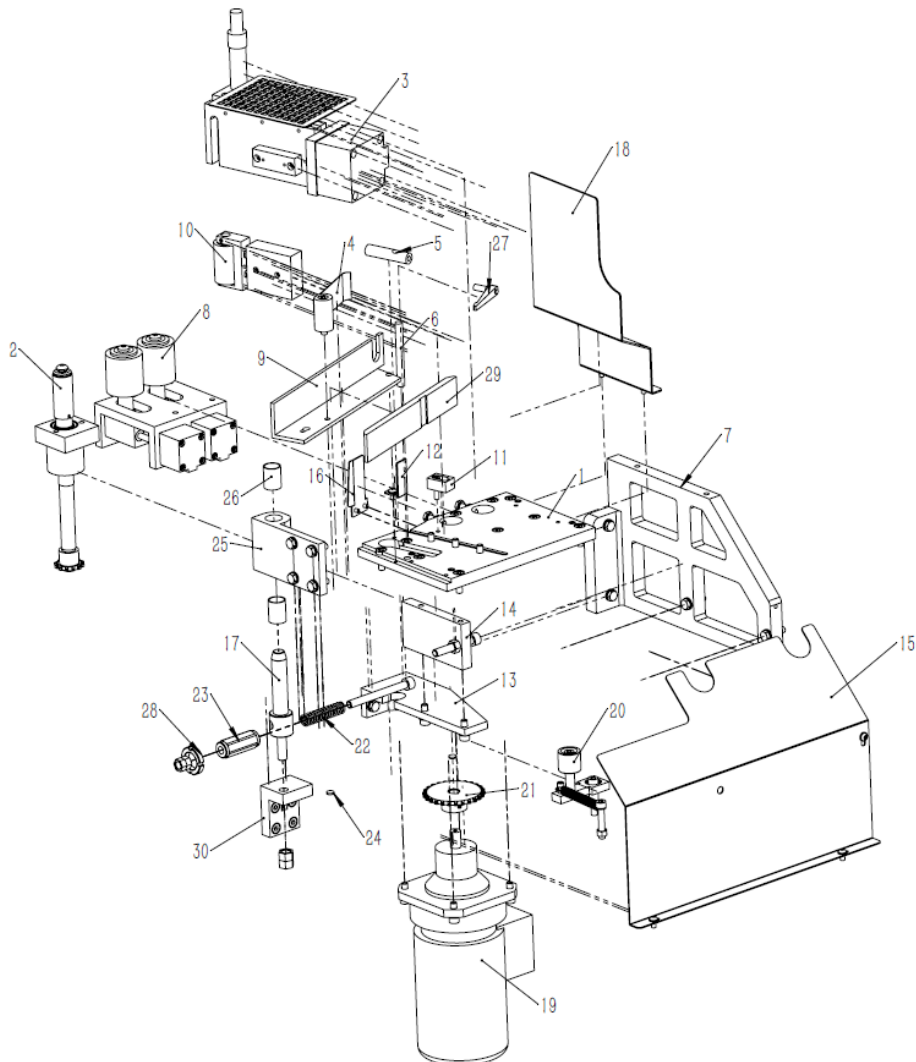




Transportation support

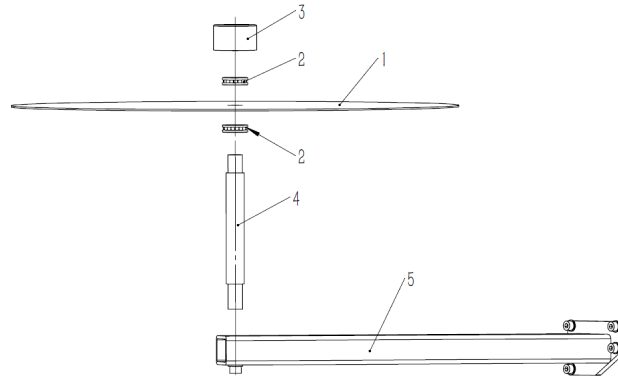


Tape feeding

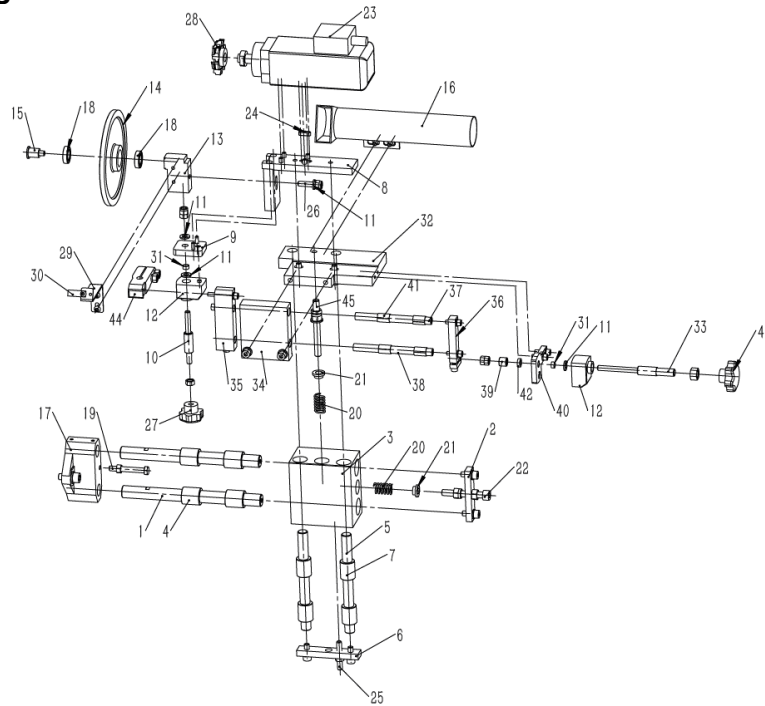




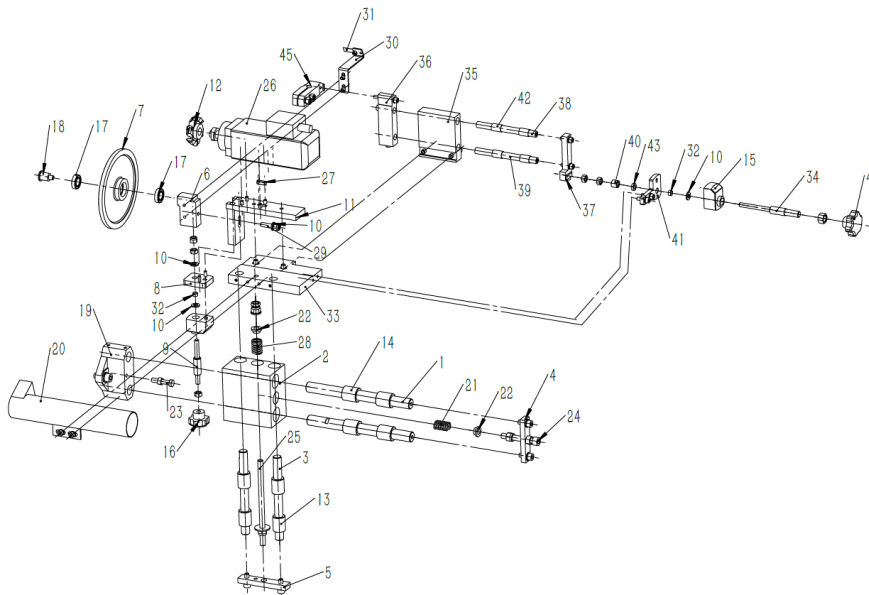
Pallet tray



Upper fine trimming

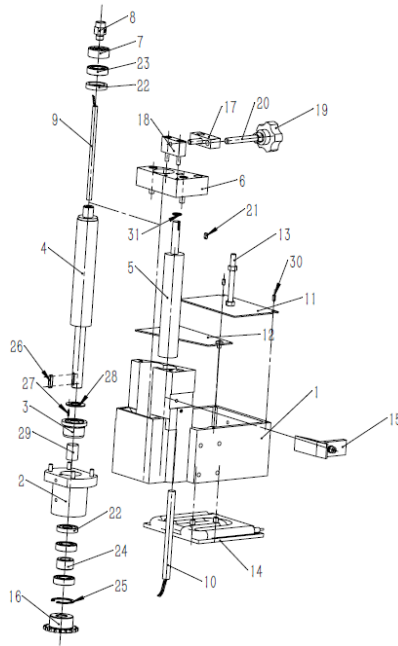


Lower fine trimming

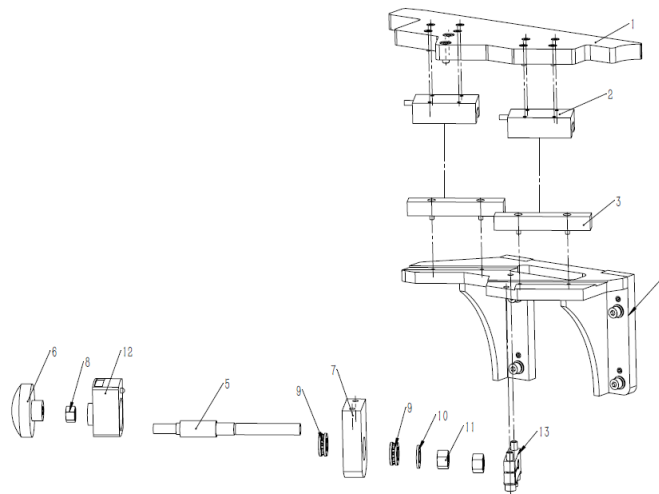




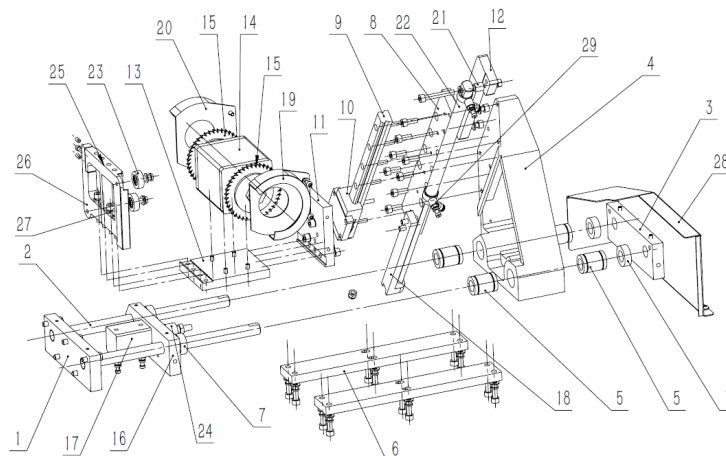
Gluing unit



Guide rail system

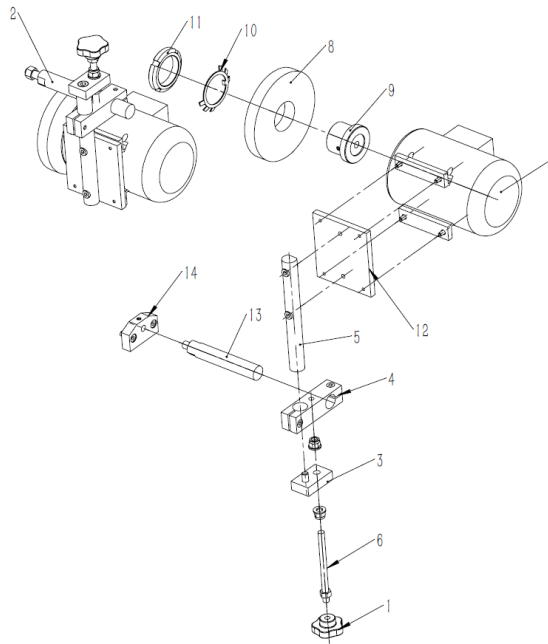


Cutting unit:

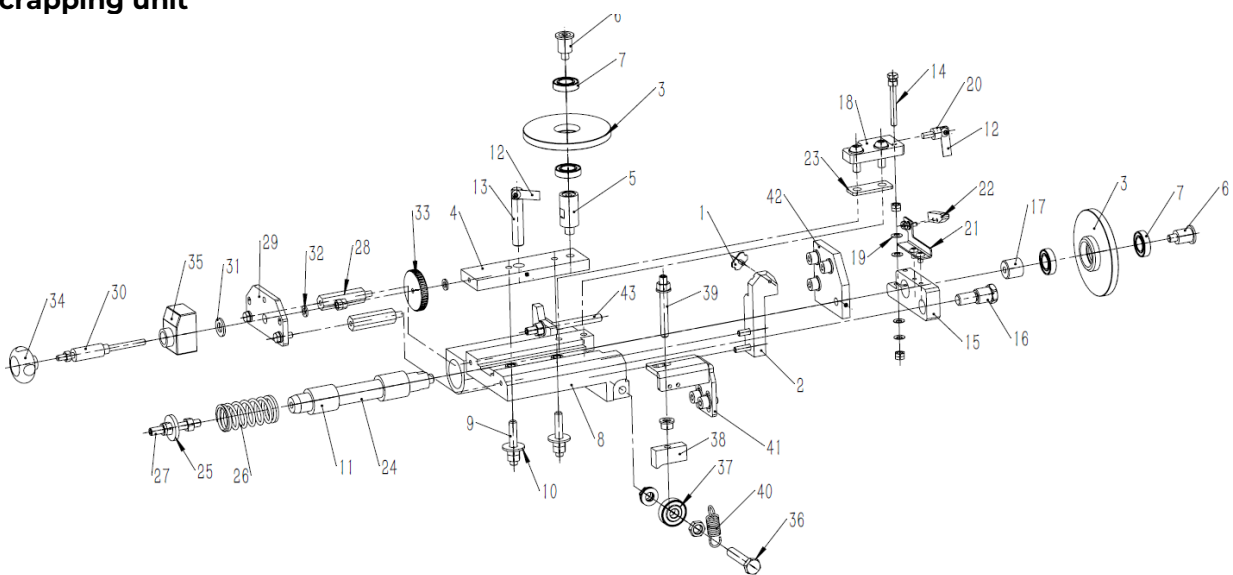




Polishing unit



R-scraping 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 PŘÍSLUŠENSTVÍ K VÝROBKU



29 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

	HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43 7289 71562-0 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / name / Název	
Kantenanleimmaschine / edge banding machine / Olepovačka hran	
Typ / model / Typ	
KAM35SMART_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 uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které 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 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ)

1.) Záruka

Společnost HOLZMANN poskytuje záruku na mechanické a elektrické části stroje v trvání 2 let pro nekomerční použití výrobku a v délce 1 rok při použití pro účel podnikání, a to počínaje datem nákupu stroje.

Společnost HOLZMANN výslovně upozorňuje na to, že ne všechny výrobky z jejího sortimentu jsou určeny pro komerční použití. Dojde-li v rámci výše uvedených lhůt k závadám, které nejsou vyloučeny podmínkami uvedenými v části "Podmínky", pak společnost HOLZMANN opraví nebo vymění zařízení/stroj podle vlastního uvážení.

2.) Reklamacce / hlášení závad

Pro ověření oprávněnosti reklamace musí kupující kontaktovat prodejce. Prodejce následně písemně nahlásí reklamovanou závadu společnosti HOLZMANN. V případě oprávněné reklamce vyzvedne společnost HOLZMANN reklamovaný výrobek u prodejce. Zásilky prodejce, které nebyly předem koordinovány a schváleny společností HOLZMANN nebudou akceptovány.

3.) Podmínky

a) Reklamacce budou akceptovány pouze tehdy, pokud společně s výrobkem bude dodána kopie originální faktury nebo pokladního dokladu autorizovaného prodejce společnosti Holzmann. Nároky ze záruky zanikají v případě, že stroj nebyl dodán kompletní nebo se strojem nebylo dodáno jeho příslušenství.

b) Záruka se nevztahuje na bezplatné kontroly, údržbu, inspekci nebo servisní práce na stroji. Závady způsobené nesprávným použitím koncovým uživatelem nebo prodejcem stroje nebudou rovněž akceptovány jako reklamacce.

c) Vyloučeny jsou závady na spotřebních dílech: uhlíkové kartáčky, odpadní vaky, nože, válce, řezací desky, řezací zařízení a ostří, vedení, spojky, těsnění, oběžná kola, pilové listy, hydraulické oleje, olejové filtry, posuvné čelisti, spínače, řetězy atd.

d) Vyloučeny ze záruky jsou poškození výrobku zapříčiněná: nevhodným nebo nesprávným použitím, chybným použitím výrobku pro jiné než jeho běžné účely, nedodržením návodu na obsluhu a pokynů k údržbě, vyšší mocí, dále pak opravy nebo technické změny a úpravy neautorizovanou dílnou nebo samotným koncovým uživatelem a použitím neoriginálních dílů nebo příslušenství, které nejsou od společnosti Holzmann.

e) Vzniklé náklady (náklady na přepravu) a výdaje při neoprávněných reklamacích budou po kontrole našimi kvalifikovanými pracovníky vyfakturovány zákazníkovi nebo prodejci.

f) Vadné výrobky po uplynutí záruční doby: Oprava bude provedena pouze na základě úhrady zálohové faktury nebo na základě faktury prodejce podle nacenění opravy (včetně nákladů na přepravu) společností Holzmann.

g) Nároky ze záruky budou uznány pouze zákazníkům prodejce společnosti Holzmann, který výrobek pořídil přímo u společnosti Holzmann. Tyto nároky jsou v případě přepravy výrobku nepřenositelné.

4.) Reklamacce o náhradu škody a jiné nároky

Odpovědnost společnosti Holzmann je ve všech případech omezena do výše hodnoty zboží. Nároky na náhrady škody z důvodu nedostatečného výkonu, nedostatků nebo z nich vyplývajících vad nebo výpadků v obratu kvůli závadě vzniklé v záruční době nebudou uznány. Společnost Holzmann trvá na svém zákonném právu provést vylepšení výrobku.

SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou údržbu a opravy provádět vhodné odborné firmy. Společnost HOLZMANN MASCHINEN Vám bude i nadále k dispozici se servisem a opravami. V tomto případě proveďte nezávaznou cenovou poptávku

Mailem na service@holzmann-maschinen.at.

nebo použijte online formulář pro reklamacce nebo objednávku náhradních dílů 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