



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



KAM6ALL+



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1	INHALT / INDEX	
1	INHALT / INDEX	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY	5
3	TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÁ ČÁST	6
3.1	Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky	6
3.2	Komponenten / Components / Komponenty	7
3.3	Technische Daten / Technical data / Technické údaje	8
4	VORWORT (DE)	10
5	SICHERHEIT	11
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	11
5.1.1	Technische Einschränkungen	11
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen	11
5.2	Anforderungen an Benutzer	11
5.3	Sicherheitseinrichtungen	12
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise	12
5.5	Elektrische Sicherheit	13
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine	13
5.7	Gefahrenhinweise	13
5.7.1	Restrisiken	13
5.7.2	Gefährdungssituationen	14
6	TRANSPORT	14
7	MONTAGE	15
7.1	Vorbereitende Tätigkeiten	15
7.1.1	Lieferumfang	15
7.1.2	Anforderungen an den Aufstellort	15
7.2	Zusammenbau	16
7.3	Elektrischer Anschluss	16
7.3.1	Maschine mit 400 V installieren	17
8	BETRIEB	17
8.1	Vorbereitende Tätigkeiten	18
8.1.1	Kleber-Granulat einfüllen	18
8.1.2	Kantenband in Kantenbandzuführung einführen und Höheneinstellung vornehmen	18
8.1.3	Einstellung Vorfräseinheit	18
8.1.4	Einstellung Doppelfräsggregat	19
8.1.5	Einstellung Kantentrim	19
8.1.6	Einstellung Ziehklängenaggregat	19
8.1.7	Einstellung Sprüheinheit	20
8.1.8	Einstellung Poliereinheit	20
8.1.9	Einstellung Werkstückhöhe	20
8.2	Bedienung	21
8.2.1	Maschine einschalten	21
8.2.2	Sprachauswahl vornehmen	21
8.2.3	Klebertemperatur einstellen	21
8.2.4	Aggregate aktivieren und deaktivieren	21
8.2.5	Kantentrimereinheit aktivieren und deaktivieren	22
8.2.6	Anleimvorgang	22
8.2.7	Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten	22
8.3	Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis	23
8.3.1	Anpassung Vorfräseinheit	23
8.3.2	Anpassung Klebermenge	23
8.3.3	Anpassung Anpressdruck Kantenband	23
8.3.4	Anpassung Doppelfräsggregat	23
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG	23
9.1	Reinigung	23
9.2	Wartung	24
9.2.1	Instandhaltungs- und Wartungsplan	24
9.2.2	Sägeblattwechsel	24
9.2.3	Vorfräserwechsel	25
9.2.4	Kappeinheit Kantenband Scherenwechsel	25
9.2.5	Fräserwechsel	26
9.2.6	Kantentrim - Fräserwechsel	26
9.2.7	Ziehklängenwechsel	26
9.2.8	Polierscheibenwechsel	27
9.3	Lagerung	27
9.4	Entsorgung	28
10	FEHLERBEHEBUNG	28
10.1	Fehlermeldung	28



10.2	Treiberfehler	29
11	PREFACE (EN)	30
12	SAFETY	31
12.1	Intended use of the machine	31
12.1.1	Technical restrictions	31
12.1.2	Prohibited applications / Dangerous misuse	31
12.2	User requirements	31
12.3	Safety devices	32
12.4	General safety instructions	32
12.5	Electrical safety	33
12.6	Special safety instructions for this machine	33
12.7	Hazard warnings	33
12.7.1	Residual risks	33
12.7.2	Hazardous situations	33
13	TRANSPORT	34
14	ASSEMBLY	35
14.1	Preparation	35
14.1.1	Check delivery content	35
14.1.2	Requirements for the installation site	35
14.2	Assembly	35
14.3	Electrical connection	36
14.3.1	Setting up a 400 V machine	37
15	OPERATION	37
15.1	Preparatory activities	37
15.1.1	Filling with glue granulate	37
15.1.2	Inserting the edge band into the edge band feed and adjust height of it	37
15.1.3	Setting pre-milling unit	38
15.1.4	Setting double trimming unit	38
15.1.5	Setting edge trim	38
15.1.6	Setting R-scraper	39
15.1.7	Setting the spraying unit	39
15.1.8	Setting polishing unit	39
15.1.9	Setting workpiece height	40
15.2	Operation	40
15.2.1	Starting the machine	40
15.2.2	Setting the language	40
15.2.3	Setting the glue temperature	40
15.2.4	De/Activating of aggregats	41
15.2.5	Activate and deactivate edge trimming unit	41
15.2.6	Edge banding process	41
15.2.7	Activate emergency stop / switch off the machine	42
15.3	Fine adjustment of parameters for desired edge results	42
15.3.1	Pre-milling adjustment	42
15.3.2	Glue quantity adjustment	42
15.3.3	Adjustment contact pressure of the edge band	42
15.3.4	Adjustment on double trimming unit	42
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL	43
16.1	Cleaning	43
16.2	Maintenance	43
16.2.1	Maintenance and service plan	43
16.2.2	Saw blade change	44
16.2.3	Pre-milling cutter change	44
16.2.4	Cutter unit edge band cutter change	44
16.2.5	Milling cutter change	45
16.2.6	Edge trim cutter change	45
16.2.7	R-scraper change	45
16.2.8	Polishing wheel change	46
16.3	Storage	46
16.4	Disposal	47
17	TROUBLESHOOTING	47
18	ÚVODNÍ SLOVO (CZ)	49
19	BEZPEČNOST	50
19.1	Použití v souladu s určením	50
19.1.1	Technická omezení	50
19.1.2	Zakázané použití / Rizikové chybné použití	50
19.2	Požadavky na uživatele	50
19.3	Bezpečnostní prvky	51



19.4	Všeobecné bezpečnostní pokyny	51
19.5	Elektrická bezpečnost	52
19.6	Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj	52
19.7	Upozornění na nebezpečí	52
19.7.1	Zbytková rizika	52
19.7.2	Ohrožující situace	53
20	TRANSPORT	53
21	MONTÁŽ	54
21.1	Přípravné činnosti	54
21.1.1	Rozsah dodávky	54
21.1.2	Požadavky na místo instalace	54
21.2	Sestavení	55
21.3	Připojení k elektrické síti	55
21.3.1	Instalace stroje s 400 V	56
22	PROVOZ	56
22.1	Přípravné činnosti	57
22.1.1	Plnění granulátem lepidla	57
22.1.2	Zavedení okrajového pásu do přívodu okrajového pásu a provedení nastavení výšky	57
22.1.3	Nastavení předfrézovací jednotky	57
22.1.4	Nastavení dvojitého frézovacího agregátu	58
22.1.5	Nastavení ořezu okrajů	58
22.1.6	Nastavení cidlinového agregátu	58
22.1.7	Nastavení ostříkovací jednotky	59
22.1.8	Nastavení leštící jednotky	59
22.1.9	Nastavení výšky obrobku	59
22.2	Ovládání	60
22.2.1	Zapnutí stroje	60
22.2.2	Provedte výběr jazyka	60
22.2.3	Nastavení teploty lepidla	60
22.2.4	Aktivace a deaktivace agregátů	60
22.2.5	Aktivace a deaktivace jednotky pro ořez okrajů	61
22.2.6	Postup nanášení křihu	61
22.2.7	Aktivace nouzového zastavení / vypnutí stroje	61
22.3	Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek hran	62
22.3.1	Přizpůsobení předfrézovací jednotky	62
22.3.2	Přizpůsobení množství lepidla	62
22.3.3	Přizpůsobení přitlaku okrajového pásu	62
22.3.4	Přizpůsobení dvojitého frézovacího agregátu	62
23	ČISTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE	62
23.1	Čištění	62
23.2	Údržba	63
23.2.1	Plán servisu a údržby	63
23.2.2	Výměna pilového kotouče	63
23.2.3	Výměna předfrézu	64
23.2.4	Výměna nůžek kapovací jednotky okrajového pásu	64
23.2.5	Výměna frézy	65
23.2.6	Ořez okrajů - výměna frézy	65
23.2.7	Výměna cidlin	65
23.2.8	Výměna leštícího kotouče	66
23.3	Skladování	66
23.4	Likvidace	67
24	ODSTRAŇOVÁNÍ CHYB	67
24.1	Hlášení chyby	67
24.2	Chyba ovladače	68
25	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ZAPOJOVACÍ SCHÉMA	69
26	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY	71
26.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednání náhradních dílů	71
26.2	Ersatzteilliste / Spare part list / Seznam náhradních dílů	72
27	ZUBEHÖR / ACCESSORIES / PŘÍSLUŠENSTVÍ	73
28	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	74
29	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	75
30	GARANTEE TERMS (EN)	76
31	PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ)	77
32	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	78



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY

DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS

CZ BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY
VÝZNAM SYMBOLŮ



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

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

CZ **CE SHODA:** Tento výrobek vyhovuje směrnicím EU.



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

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

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



DE Schutzausrüstung tragen!

EN Wear protective equipment!

CZ Používejte ochranné prostředky!



DE Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!

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

CZ Před údržbou a přestávkami vypněte stroj a vytáhněte síťovou zástrčku!



DE Warnung vor rotierenden Teilen!

EN Warning of rotating parts!

CZ Varování před rotujícími částmi!



DE Warnung heiße Oberfläche.

EN Warning hot surface.

CZ Varování před horkou plochou!



DE Warnung vor rotierenden scharfen Klingen.

EN Warning of rotating sharp blades.

CZ Varování před rotujícími ostrými čepelemi.



DE Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!

EN Beware of dangerous electrical voltage!

CZ Varování před nebezpečným elektrickým napětím!



DE Warnung vor rotierenden Fräsern.

EN Warning for rotating cutters.

CZ Varování před rotujícími frézami.

DE **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern.**

EN **Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately.**

CZ **Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné či byly odstraněny, je nutné ihned obnovit!**



3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÁ ČÁST

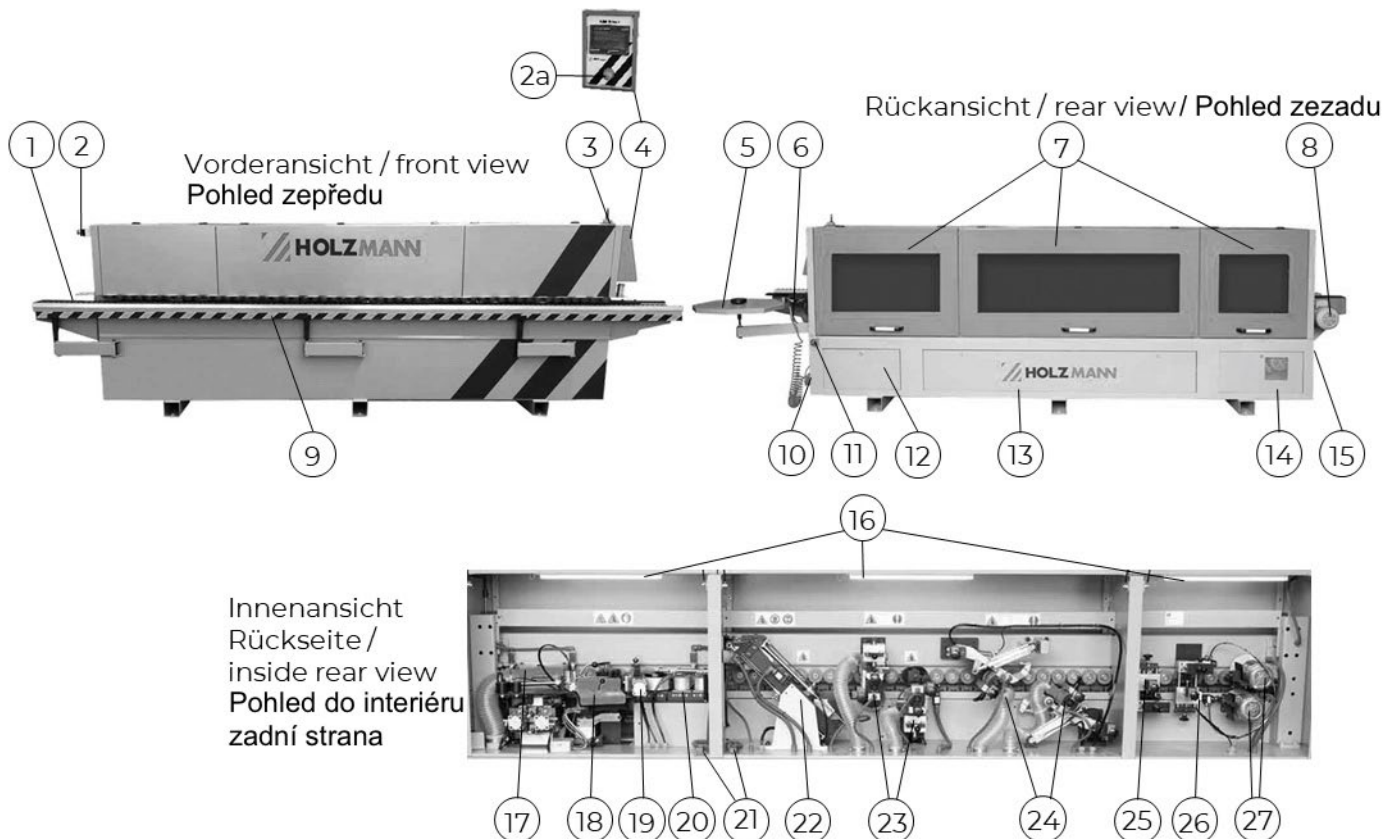
3.1 Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky



#	Beschreibung / Description	#	Beschreibung / Description
1	Maschine mit 2 Polierscheiben, 2 Kappsägeblätter, 2 Fräser (Doppelfräsaggregat), 2 Zierklingen, 2 Vorfräsern mit integrierter Absauganlage und Werkstückplattenausleger; montiert / machine with 2 polishing wheel, 2 saw blades, 2 cutter (fine-trim), 2 ornamental blades, 2 pre-milling cutter integrated dust collector unit and workpiece plate extension assembled / Stroj se 2 leštícími kotouči, 2 kotouče pro kapovací pilu, 2 frézy (dvojité frézovací agregát), 2 ozdobné břity, 2 předfrézy s integrovaným odsávacím zařízením a konzolou pro obrobkové desky; smontováno	4	Träger für Kantenbandauflageteller / support for edge banding plate / Nosič opěrné desky pro okrajové pásy
		5	Kantenbandauflageteller / edge band support plate / Opěrná deska pro okrajové pásy
		6	Kurbel Höhenverstellung / crank height adjustment / Klika pro změnu nastavení výšky
2	Nivellierfüße (6 Stk.) / levelling feet (6 pcs.) / Nivelační patky (6 ks)	7	Druckluftanschlusseinheit / compressed air connection unit / Připojovací jednotka stlačeného vzduchu
3	Schlüssel für Zugang Druckluft und Elektronik / key for access compressed air and electronics / Klíč pro přístup ke stlačenému vzduchu a elektronice	8	Druckluftpistole / compressed air gun / Pistole na stlačený vzduch
		9	Bedienungsanleitung / manual / Návod k obsluze



3.2 Komponenten / Components / Komponenty



	Beschreibung / Description		Beschreibung / Description
1	Werkstückförderband / work piece conveyor belt / Pásový dopravník obrobků	14	Absaugmotor, Lüfter / dust collector motor-fan / Odsávací motor, ventilátor
2	Not-Halt-Taster / emergency stop / Tlačítko nouzového zastavení	15	Absauganschluss Ausgang / dust collector port output / Přípojka odsávání - výstup
2a	Not-Halt-Taster Bedienpanel / emergency stop operation panel / Tlačítko nouzového zastavení na ovládacím panelu	16	Licht / light / Světlo
3	Höheneinstellung Plattendicke mit Anzeige / height adjustment board thickness and display / Výškové nastavení tloušťky desky s indikací	17	Vorfräseinheit / pre-milling unit / Předfrézovací jednotka
4	Bedienpanel mit Touchscreen / operation panel with touch screen / Ovládací panel s dotykovým displejem	18	Klebeeinheit mit Leimbecken / glue unit with glue tank / Lepicí jednotka se zásobníkem klišu
5	Kantenbandauflageteller / edge band support table / Opěrná deska pro okrajové pásy	19	Kappeinheit Kantenband / cutting unit edge / Kapovací jednotka okrajového pásu
6	Einstellung Vorfräser / adjustment pre-milling / Nastavení předfrézu	20	Anpresseinheit / pressure setting unit / Přítlačná jednotka
7	Wartungsklappe mit Gasdruckdämpfer (überwacht) / maintenance door with gas spring dumper (monitored) / Klapka pro údržbu s plynovým tlumičem (monitorovaná)	21	Mikroschalter Wartungsklappe / microswitch maintenance door / Mikrospínač klapky pro údržbu
8	Motor Werkstückförderband / motor conveyor belt / Motor pásového dopravníku obrobků	22	Kantenendabschnitt / edge end cut / Koncový odstřížek hrany
9	Werkstückplattenausleger / workpiece plate support / Konzola pro obrobkové desky	23	Doppelfräsggregat / double trimming unit / Dvojitý frézovací agregát



10	Elektrische Anschlusskasten / mains. connection box / Elektroinstallační skříňka	24	Kantenformer / edge former / Formovač hran
11	Hauptschalter / main switch / Hlavní spínač	25	Ziehklingenaggregat / r- scraper unit / Čidlinový agregát
12	Zugang Drucklufteinheit / access cover to air pressure unit / Přístup k pneumatické jednotce	26	Reinigungseinheit / cleaning unit / Čistící jednotka
13	Zugang Elektronik und Steuerung / access cover to electric and control-units / Přístup k elektronice a řízení	27	Poliereinheit / polishing unit / Leštící jednotka

3.3 Technische Daten / Technical data / Technické údaje

	KAM6All+
Allgemein / generell / Obecné	
Spannung / voltage / Napětí	400 V / 3 / 50-60 Hz
Gesamtanschlussleistung / total power / Celkový příkon	10,57 kW
Plattenlänge / panel length / Délka desky	min: 100 mm
Plattenbreite / panel width / Šířka desky	min: 100 mm
Plattendicke / panel thickness / Tloušťka desky	8 – 54 mm
Kantenbandhöhe / edge band width / Výška okrajového pásu	10 – 45 mm
Kantenbanddicke / edge band thickness / Tloušťka okrajového pásu	0,4 – 3 mm
Vorschubgeschwindigkeit / feeding speed / Rychlost posuvu	10 m/min
Erforderlicher Arbeitsluftdruck / necessary compressed air working pressure / Potřebný pracovní tlak vzduchu	6-8 bar
Kantenbandauflageteller / edge banding support table / Opěrná deska pro okrajové pásy	Ø 690 mm
Ø Absauganschluss / dust collector port Ø / Ø přípojky odsávání	1 x 125 mm
Nettogewicht / net weight / Hmotnost netto	1260 kg
Bruttogewicht / gross weight / Hmotnost brutto	1594 kg
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimension (LxWxH) / Rozměry stroje (dxšxv)	4900 x 630(1140) x 1550 mm
Verpackungsmaße (LxBxH) / packaging dimension (LxWxH) / Rozměry obalu (dxšxv)	5120 x 800 x 1870 mm
Schallleistungspegel / Sound power level L_{wa} / Úroveň akustického výkonu	82,9 dB(A) $k=3$ dB(A)
Klebereinheit / glueing unit / Lepicí jednotka	
Heizleistung / heating power / Topný výkon	2300 W
Motorleistung Klebereinheit / motor power glueing unit / Výkon motoru lepicí jednotky	180 W
max. zulässig Klebertemperatur / max. permitted glue temperature / Max. přípustná teplota lepidla	200 °C
Vorfräseinheit / pre-milling unit / Předfrézovací jednotka	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	1,5 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Volnoběžné otáčky	12000 min ⁻¹
Fräserdimension / milling cutter-dimension / Rozměr frézy	Ø 70 x 50 x 20 mm Z4
Kappeinheit / cutting unit / Kapovací jednotka	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	0,37 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Volnoběžné otáčky	12000 min ⁻¹
Sägeblattdimension / saw-blade-dimension / Rozměr pilového kotouče	Ø 100 x Ø 30 x 3,2 mm (30T)
Doppelfräsggregat / fine-trim / Dvojité frézovací agregát	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	0,55 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Volnoběžné otáčky	12000 min ⁻¹
Fräserdimension / fine-trim cutter dimension / Rozměr frézy	Ø 49 x 20 Z4
Kantentrimm / corner trim / Ořez okrajů	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	0,55 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Volnoběžné otáčky	12000 min ⁻¹
Fräserdimension / corner-trim cutter dimension / Rozměr frézy	Ø 69 r3
Poliereinheit / polishing unit / Leštící jednotka	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	250 W
Polierscheibendrehzahl / speed polishing unit / Otáčky leštícího kotouče	3000 min ⁻¹



Polierscheibendimension / dimension of polishing wheel / Rozměr leštícího kotouče	Ø 150 mm
Vorschub / feeding unit / Posuv	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	1,1 kW
Breite / width / Šířka	60 mm
Absauganlage / dust collector / Odsávací zařízení	
Motorleistung / motor power / Výkon motoru	1,1 kW
Sprüheinheit Fassungsvermögen / spraying unit capacity / Kapacita ostřikovací jednotky	1,5 l

(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.

es, 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) Oznámení - údaje o hlučnosti: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusejí současně představovat i bezpečné hodnoty na pracovišti. Přestože existuje korelace mezi hladinami emisí a imisí, nelze z ní spolehlivě odvodit, zda jsou nutná další preventivní opatření, či nikoli. Mezi faktory, které ovlivňují skutečnou hladinu imisí na pracovišti, patří charakter pracovního prostoru a další zdroje hluku, tj. počet strojů a dalších sousedních pracovních procesů. Přípustné hodnoty na pracovišti se rovněž mohou v jednotlivých zemích lišit. Tato informace však má uživateli umožnit lépe posoudit ohrožení a riziko.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM6All+_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

© 2022

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 Stromversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme der Arbeit an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

5.5 Elektrische Sicherheit

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

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Die Arbeit mit Handschuhen an rotierenden Teilen ist nicht zulässig!
- Beim Betrieb der Maschine wird Holzstaub erzeugt. Schließen Sie die Maschine deshalb bei der Installation an eine geeignete Absauganlage für Staub und Späne an!
- Entfernen Sie Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes niemals bei laufenden Maschine aus dem schneidenden Bereich.
- Bei der Verwendung von Fräswerkzeugen mit einem Durchmesser ≥ 16 mm und Kreissägeblättern müssen diese EN 847-1:2013 und EN 847-2:2013 entsprechen; Werkzeugträger müssen EN 847-3:2013 entsprechen.
- Übermäßiger Lärm kann zu Gehörschäden und temporären oder dauerhaften Verlust der Hörfähigkeit führen. Tragen Sie einen nach Gesundheits- und Sicherheitsregelungen zertifizierten Gehörschutz, um die Lärmbelastung zu begrenzen.
- Ersetzen Sie gerissene und verformte Sägeblätter sofort, sie können nicht repariert werden.
- Kleber und Klebeeinheit werden im Betrieb stark erhitzt. Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit heißen Bauteilen / Kleber und warten Sie die Abkühlphasen vor Wartungsarbeiten ab.
- 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 währenddessen 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



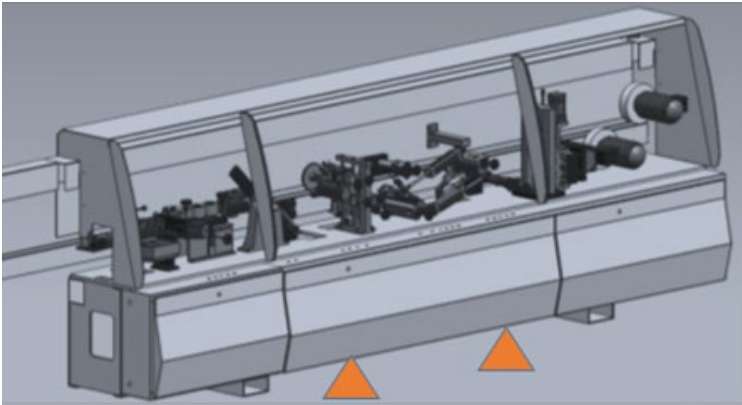
Verletzungsgefahr durch schwebende oder ungesicherte Last!

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!

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

Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung zum Montageort. Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann z. B. ein Paletten-Hubwagen oder ein Gabelstapler mit entsprechender Hubkraft verwendet werden. Aufgrund des hohen Eigengewichts darf das Abladen nur von qualifiziertem Personal sowie einem passenden Gabelstapler oder Kran mit entsprechenden Hebezeug 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 das elektrische Netz 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.

HINWEIS



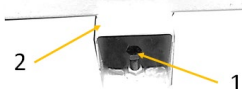
Der Boden am Aufstellort muss die Last der Maschine tragen können!

HINWEIS



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

Nivellierung der Maschine

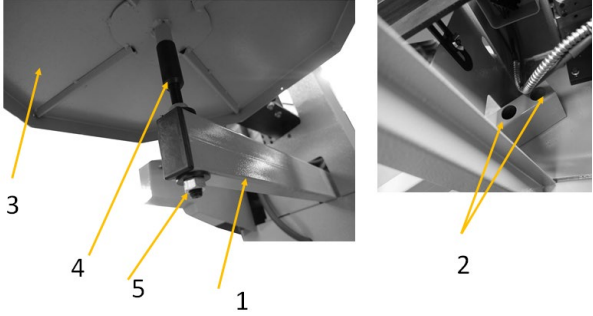
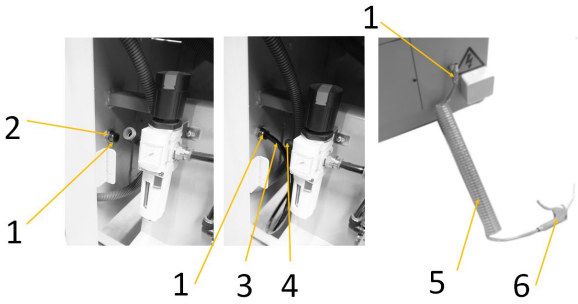


Die Nivellierung der Maschine, mittels einer Wasserwaage ausgerichtet und kontrolliert, wird durch Einstellen der M16-Schrauben (1) an den Füßen (2) gemacht. Es ist darauf zu achten, dass alle 4 Schrauben (1) den Boden dabei berühren.



7.2 Zusammenbau

Die Maschine kommt zusammengebaut, es sind die zum Transport abmontierten Anbauteile laut nachstehender Anleitung zu montieren und die elektrische Verbindung, die pneumatische Druckluftversorgung sowie die Späneschlauchverbindung herzustellen.

	Montage Kantenbandauflageteller Den Träger für Kantenbandauflageteller (1) mittels zwei Schrauben (2) an der Maschine befestigen. Kantenbandauflageteller (3) mittels Bolzen (4) und Mutter (5) am Träger befestigen. HINWEIS: Die Höhenposition des Kantenbandauflagetellers sollte dabei gleich wie die der Werkstückauflage sein.
	Montage Druckluftadapter Adapter (1) durch Bohrung in der Maschine stecken und mittels Mutter (2) fixieren. Anschließend Adapter (1) und Druckeinheit (4) mittels Druckluftschlauch (3) verbinden. Druckluftpistole (6) am Druckluftschlauch (5) aufschrauben. Die Druckluftversorgung kann nun mittels Schnellkupplung am Adapter (1) hergestellt werden. Kontrolle Druckeinstellung: Druck auf Druckeinheit (4) sollte auf 6 - 8bar eingestellt werden. HINWEIS  Wasserabscheider bzw. Filter sollten in der Druckluftversorgung vorgesehen werden, um die Druckluftkomponenten in der Maschine zu schützen.

7.3 Elektrischer Anschluss

WARNUNG



Gefährliche elektrische Spannung!

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

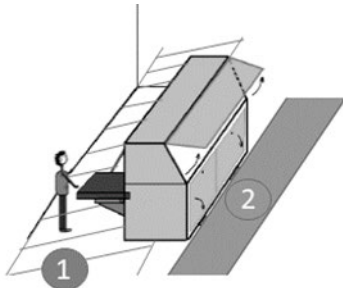
- Das Anschließen der Maschine, an das Stromnetz sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

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

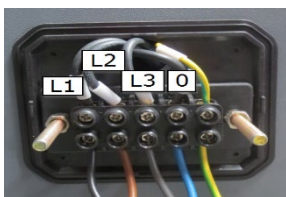
**HINWEIS****Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!**

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

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel des Typs 5×2,5 TTR oder entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- 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.
- 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.

**7.3.1 Maschine mit 400 V installieren**

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

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

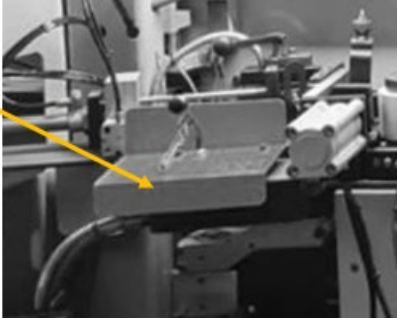
8 BETRIEB

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.

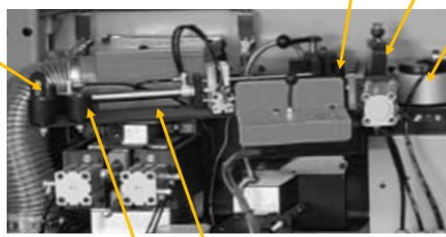


8.1 Vorbereitende Tätigkeiten

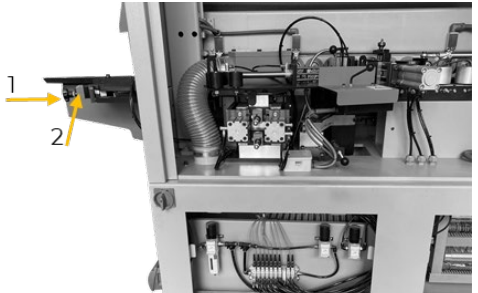
8.1.1 Kleber-Granulat einfüllen

 1	Den Deckel des Granulatbehälter (1) öffnen und das Granulat einfüllen. Anschließend den Granulatbehälter wieder verschließen. VORSICHT: HEISSE OBERFLÄCHEN, Schutzhandschuhe tragen.
--	---

8.1.2 Kantenband in Kantenbandzuführung einführen und Höheneinstellung vornehmen

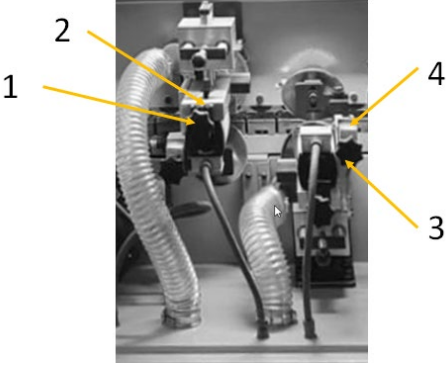
 3 4 5 6 2 1	Kantenband (1) auf die Kantenbandauflage auflegen und durch die Rollen (2), Spanner, Halterung (3 & 4 & 5) bis hin zur Einzugswalze (6) schieben. Die Höheneinstellung ist an 3 Positionen vorzunehmen (3, 4, 5). Der Kantenniederhalter sollte mit ca. 1-2 mm Höhenspiel eingestellt werden.
---	---

8.1.3 Einstellung Vorfräseinheit

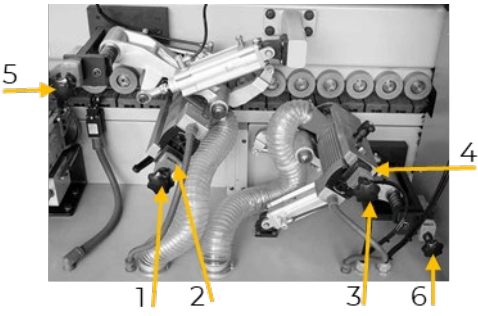
 1 2	Die jeweilig gewünschte Abnahmestärke der Vorfräseinheit wird mit der Sternschraube (1) eingestellt und am Zählwerk (2) abgelesen.
--	---



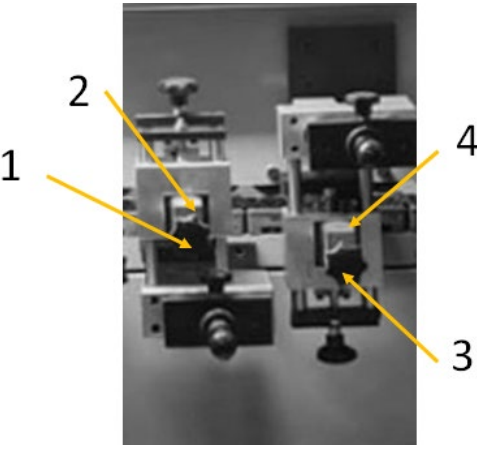
8.1.4 Einstellung Doppelfrässaggregat

	Das Doppelfrässaggregat muss je nach Stärke des verwendeten Kantenbands eingestellt werden. Hierfür mit der Sternschraube 1 (für das Frässaggregat an der Oberseite) und mit der Sternschraube 3 (für das Frässaggregat an der Unterseite) auf die verwendete Stärke einstellen und mittels der Zählwerke (2 und 4) kontrollieren. HINWEIS zur Kodierung am Zählwerk: Zählwerk 0020 entspricht Kantendicke von 2.0 mm: 0020 → 2.0 mm 0010 → 1.0 mm 0004 → 0.4 mm
---	--

8.1.5 Einstellung Kantentrim

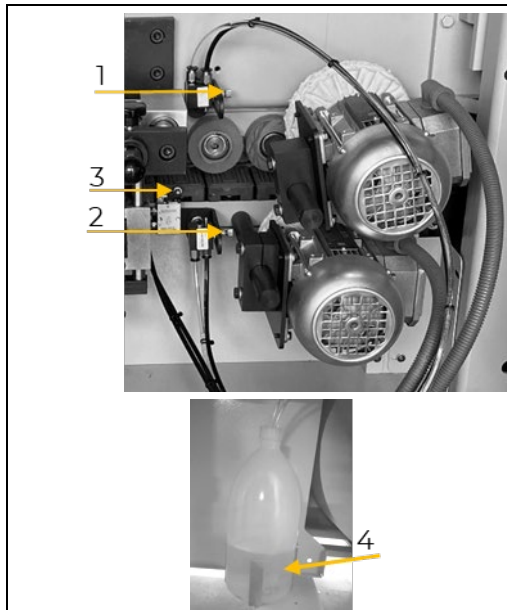
	Der Kantentrim muss auf die Stärke des verwendeten Kantenbandes eingestellt werden. Dafür die Sternschrauben (1) und (3) für die rechte und linke Kante des Werkstückes auf die verwendete Kantenstärke einstellen und mittels Zählwerke (2) und (4) kontrollieren. Bei starken Vibrationen passen Sie mit den Sternschrauben (5) und (6) den Anpressdruck der Federn an. HINWEIS zur Kodierung am Zählwerk: Zählwerk 0020 entspricht Kantendicke von 2.0 mm: 0020 → 2.0 mm 0004 → 0.4 mm
--	--

8.1.6 Einstellung Ziehklingenaggregat

	Das Ziehklingenaggregat muss je nach Stärke des verwendeten Kantenbands eingestellt werden. Hierfür mit der Sternschraube 1 (für das Aggregat an der Oberseite) und mit der Sternschraube 3 (für das Aggregat an der unteren Seite) auf die verwendete Stärke einstellen und mittels der Zählwerke (2 und 4) kontrollieren. HINWEIS zur Kodierung am Zählwerk: Zählwerk 0020 entspricht Kantendicke von 2.0 mm: 0020 → 2.0 mm 0010 → 1.0 mm 0004 → 0.4 mm
---	---



8.1.7 Einstellung Sprüheinheit



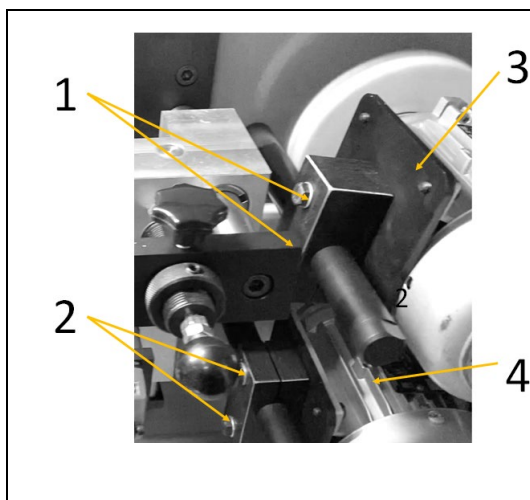
Die Sprüheinheit pumpt das Reinigungsmittel aus dem Reinigungsbehälter, der sich unterhalb der Reinigungseinheit befindet, auf das Werkstück.

- Nehmen Sie die Sprüheinstellung der Reinigungsflüssigkeit an den Ventilen für die Oberseite (1) und die Unterseite (2) vor.

Sobald das Werkstück die Walze (3) berührt, wird Reinigungsflüssigkeit von oben und unten versprüht.

HINWEIS: Achten Sie darauf, dass sich immer ausreichend Reinigungsflüssigkeit im Reinigungsbehälter befindet (4).

8.1.8 Einstellung Poliereinheit



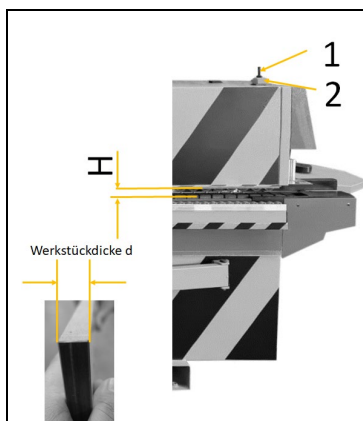
Die Poliereinheit mit den Polierscheiben dient dazu, um restlichen Kleber und die Kantenränder zu entfernen und zu polieren.

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

Die Polierscheiben sollten auf die Kante vom Werkstück ungefähr 3 ~ 5 mm eingebettet werden.

Diese Einstellung (vertikale Verschiebung) erfolgt durch Lösen der Klemmschrauben (1) für die obere (3) und (2) für die untere Einheit (4) und anschließendes Drehen der Motoren, bis die gewünschte vertikale Position erreicht ist. Anschließend die beiden Klemmschrauben (1) und (2) wieder fixieren.

8.1.9 Einstellung Werkstückhöhe



Am Zählwerk (2) kann mittels 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.



8.2 Bedienung

Checkliste:

Maschine ist an Stromversorgung angeschlossen

Maschine ist an Druckluftversorgung angeschlossen und die empfohlenen Drücke sind eingestellt

Beide Not-Aus-Schalter entriegelt

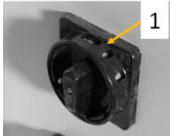
Klebegranulat eingefüllt

Kantenband eingelegt und Höheneinstellung vorgenommen

Wartungsklappe geschlossen und Mikroschalter geschlossen

Absauganlage/Schlauch angeschlossen und betriebsbereit

8.2.1 Maschine einschalten

	Den Hauptschalter (1) auf Position EIN (I) drehen.
---	--

8.2.2 Sprachauswahl vornehmen

Am Display die Sprachauswahl festlegen.

8.2.3 Klebertemperatur einstellen

Die Klebertemperatur kann am Touch-Display vorgegeben und die aktuelle Klebetemperatur am Display abgelesen werden.

Zum Aktivieren am Touchscreen den Button „Kleber-Heizung“ antippen. Wenn aktiviert, wird die Umrandung „grün“, wenn deaktiv, „rot“.

Heizung aus



Heizung ein



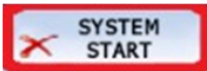
HINWEIS: Wenn Grenztemperatur noch nicht erreicht wurde, wird Maschine nicht freigeschaltet. Die eingestellte Soll-Temperatur sollte dem Kleber/Leimgranulat entsprechend richtig eingestellt werden. Temperaturregelung ist bis zum Ausschalten der Maschine aktiv.

HINWEIS



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

8.2.4 Aggregate aktivieren und deaktivieren

System Stop  System gestartet 	System Start / System Stop Um die einzelnen Aggregate aktivieren zu können, muss vorerst das System Start aktiviert sein.
--	---



	Durch Anwählen der einzelnen Aggregate am Touch-Screen können diese aktiviert bzw. deaktiviert werden. Der Status wird mittels der Umrandung der Felder angezeigt. Grün hinterlegt = gestartet Rot hinterlegt = gestoppt Folgende Einheiten werden an den angefügten Positionen aktiviert oder deaktiviert.
Pos 1: Förderkette Pos 2: Anleimeinheit Pos. 3: Vorfräseinheit Pos 4: Anleimkantenmotor Pos 5: Kappsäge Pos 6: Doppelfräser Pos 7: Kantentrimeinheit Pos 8: Poliereinheit Pos 9: Reinigungsmittel Sprühaggregat Pos 10: Licht	

8.2.5 Kantentrimeinheit aktivieren und deaktivieren

Aktivieren Sie die Kantentrimeinheit für die Endfertigung der Kanten.

	Zum Aktivieren der Kantentrimeinheit wechseln Sie in das Menü Einstellungen (1) und drücken Sie die Schaltflächen (2) und (3). Mit der Schaltfläche (1) wechseln Sie zum Hauptmenü zurück. Zum Deaktivieren der Kantentrimeinheit ebenso vorgehen.
--	---

8.2.6 Anleimvorgang

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

8.2.7 Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten

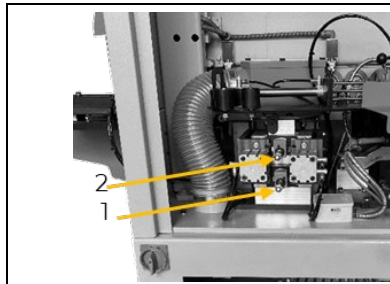
	Nur in Notsituationen: Stillsetzen der Maschine mittels einer der beiden NOT-HALT-Taster. Maschine ausschalten: Vorher werden alle Antriebe deaktiviert anschließend den System-Schalter auf Stop am Touch-Screen und den Hauptschalter (1) in Position (0) drehen.
--	---



8.3 Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis

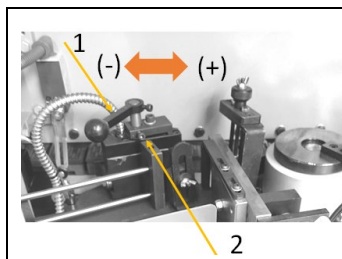
Um das gewünschte Kantenergebnis zu erlangen sind je nach Kantenstärke und auch gewünschter Form Feineinstellungen an der Maschine notwendig.

8.3.1 Anpassung Vorfäseinheit



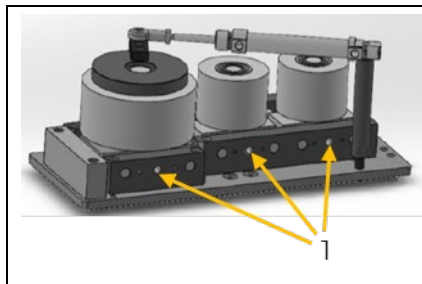
Die Feineinstellung für die Vorfäseinheit wird mit den beiden Einstellschrauben (1) für das erste und (2) für das zweite Fräsaggregat vorgenommen.

8.3.2 Anpassung Klebermenge



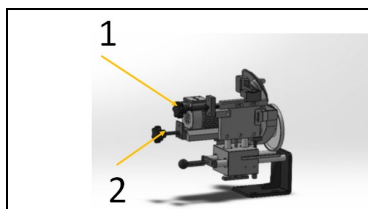
Mit dem Einstellhebel (1) kann die Leim/Klebermenge verringert oder erhöht werden. Hierfür die Schraube (2) lösen und für mehr Leimmenge Einstellhebel (1) in Richtung (+) drehen, für weniger Leimmenge in Richtung (-). Anschließend die Schraube (2) wieder fixieren.

8.3.3 Anpassung Anpressdruck Kantenband



Der Anpressdruck des Kantenbandes wird mit den 3 Stellschrauben (1) erhöht oder verringert.

8.3.4 Anpassung Doppelfräsgagregat



Das Fräsaggregat hat zwei Einstellungsmöglichkeiten. Die Kantenband-Dicke wird am Zähler eingestellt (1), der Radius wird an der Radiuseinstellschraube (2) eingestellt

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

9.1 Reinigung

HINWEIS



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



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

9.2 Wartung

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung und Luftdruck!

Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungs-, sowie Druckluftversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten stets von der Spannungs- und Druckluftversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern!

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

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

9.2.1 Instandhaltungs- und Wartungsplan

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

Intervall	Komponente	Aktivität
Vor Arbeitsbeginn	- Maschine	- Reinigung der Maschine - Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge - Kontrolle Fräser / Sägeblatt auf Beschädigung - Kontrolle der Absauganlage
1 x pro Woche	- Kettenantrieb	- Fetten / Schmieren am Schmiernippel
1 x pro Monat	- Not-Halt-Befehlseinrichtung - Mikroschalter Türe	- Funktionsprüfung durchführen - Funktionsprüfung durchführen
Nach Bedarf	- Werkzeugwechsel - Luftdruckeinheit	- Wechsel (Verschleiß, Beschädigung) - Gesammeltes Wasser aus dem Wassertank entleeren

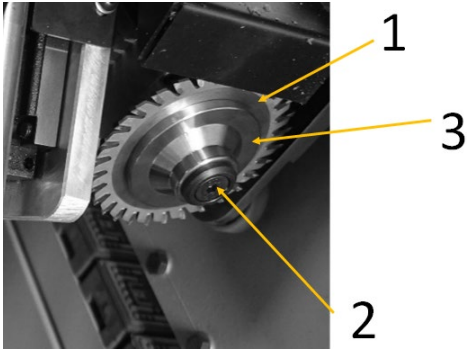
9.2.2 Sägeblattwechsel

VORSICHT

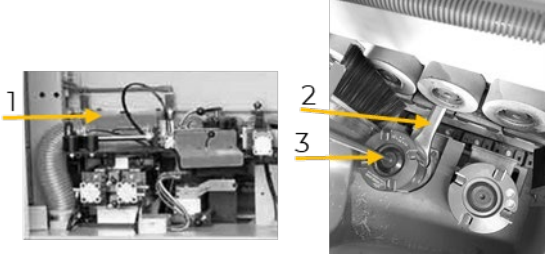


Sägeblätter haben scharfe Kanten. Verwenden Sie schnittfeste Handschuhe um Verletzungen vorzubeugen.

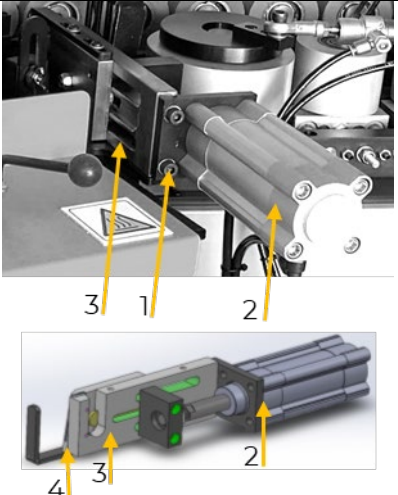


	- Schraube (2) lösen, dazu Sägeblatt mittels Schraubendreher in Position fixieren. - Schraube (2), Flansch (3) und Sägeblatt (1) von der Welle entfernen. - Einheit reinigen und neues Sägeblatt auf die Welle aufsetzen. HINWEIS: Auf korrekte Laufrichtung des Sägeblatts achten. - Flansch (3) montieren und mittels Schraube fixieren, dafür Sägeblatt (1) wieder in Lage mittels Schraubendreher fixieren.
---	---

9.2.3 Vorfräserwechsel

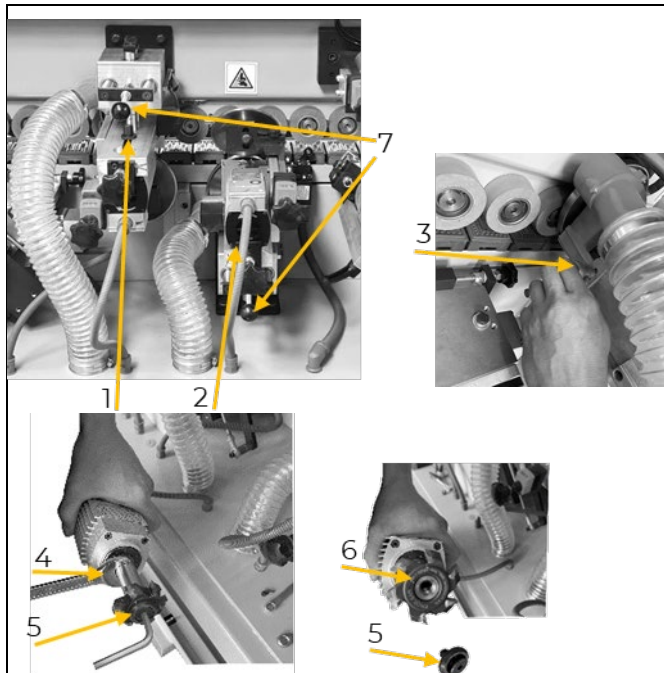
	- Schrauben lösen und Abdeckung entfernen (1). - Welle des Vorfräasers mit einem Gabelschlüssel fixieren (2) und gleichzeitig die Schraube des Vorfräasers lösen (3). - Fräser wechseln und mit Schraube (3) bei fixiertem Schaft (2) fixieren. - Abdeckung fixieren (1).
--	--

9.2.4 Kappeinheit Kantenband Scherenwechsel

	- Schrauben lösen (1) und Pneumatikzylinder (2) entfernen. - Trägerplatte(3) mit Schere herausheben. - Schere (4) lösen und durch eine neue ersetzen. - Trägerplatte (3) hineinschieben und Pneumatikzylinder (2) mit Schrauben (1) fixieren.
---	--



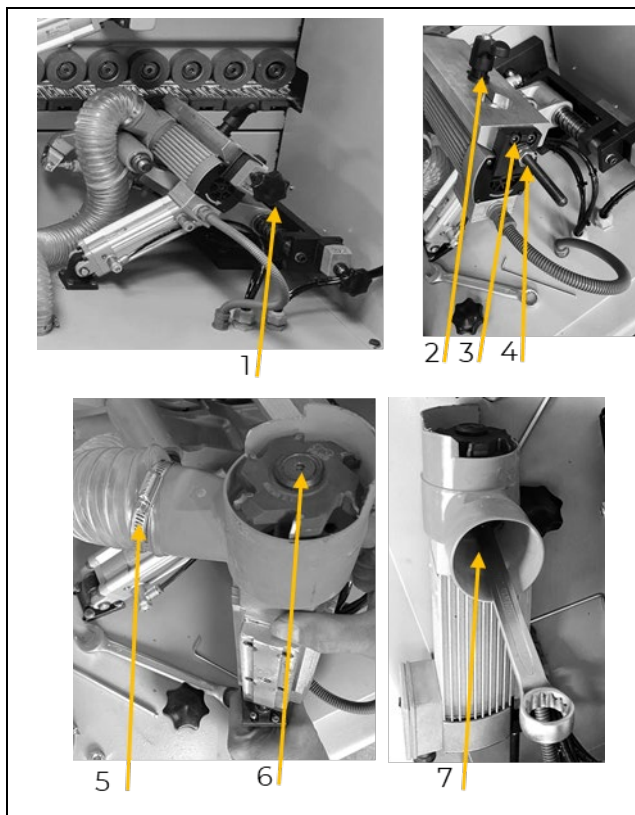
9.2.5 Fräserwechsel



- Schrauben vom oberen (1) und unteren (2) Fräsaggregat lösen und Fräsaggregat von der Haltestange abnehmen.
- Schraube von Absaugschlauch-Halterung (3) lösen und entfernen.
- Welle mit Schraubenschlüssel (4) fixieren und Schraube (5) mit Inbusschlüssel entfernen.
- Fräser entfernen, neuen Fräser aufsetzen (6).
- Welle fixieren und Fräse mit Schraube (5) wieder fixieren.
- Fräsaggregat auf die Haltestange fixieren.
- Absaugschlauch fixieren (2).

HINWEIS: Achten Sie darauf, dass die Einstellschrauben (7) für den Anpressdruck der Fräse während des Fräserwechsels nicht verändert werden.

9.2.6 Kantentrim - Fräserwechsel



- Sternschraube (1) lösen und Zählwerk entfernen.
- Feststellhebel (2) lösen.
- Beide Inbusschrauben (3) lösen, Mutter (4) von Gewindestange abschrauben und Kantentrim von der Halteplatte abnehmen.
- Schelle lösen und Absaugschlauch abnehmen (5).
- Schraube (6) lösen und gleichzeitig Welle mit Gabelschlüssel (7) fixieren, Fräser wechseln.
- Neuen Fräser mit Schraube (6) montieren, während die Welle (7) mit Gabelschlüssel fixiert wird.
- Absaugschlauch mit Schelle fixieren (5).
- Kantentrim in die Halteplatte fädeln und mit Feststellhebel (2) fixieren.
- Inbusschrauben fixieren (3) und Mutter (4) auf Gewindestange schrauben.
- Zählwerk aufsetzen und mit Sternschraube fixieren (1).

9.2.7 Ziehklingenwechsel

Beim Wechsel der Ziehklingen stets beide Ziehklingen bearbeiten, um ein gleichmäßiges Ergebnis zu erzielen. Die Ziehklingen können nach Abnutzung jeweils getauscht, umgedreht



montiert und verwendet werden. Beim nächsten Wechsel müssen beide Ziehklingen durch neue ersetzt werden.

	- Schrauben (1) für das untere und (2) für das obere Ziehklingenaggregat lösen. - Halteplatte (3) von der Aufnahme nehmen, dann das ganze Ziehklingenaggregat abnehmen (4) und seitlich ablegen. - Schraube (5) lösen und Ziehklinge der beiden Aggregate tauschen. - Ziehklingen gegengleich fixieren. - Beide Ziehklingenaggregate auf die jeweiligen Haltestangen schieben und mit den zuvor entfernten Schrauben fixieren.
--	--

9.2.8 Polierscheibenwechsel

	- Schraube (1) lösen und Motor mit Polierscheibe von der Haltestange entfernen. - Schraube im oberen Flansch (2) entfernen. - Oberen Flansch, Polierscheibe und unteren Flansch abnehmen. Beide Flansche reinigen. - Unteren Flansch (3) auf den Bolzen der Halterung legen, die Nut beachten (6). - Neue Polierscheibe (5) auflegen, oberen Flansch (4) mit Nut auflegen und mit Schraube (2) fixieren. - Motor mit neuer Polierscheibe auf die Haltestange schieben und mit Schraube (1) fixieren, aber noch nicht ganz fest anziehen. - Für richtige Positionierung des Aggregats Schraube (7) lösen und Poliereinheit entsprechend drehen. Beide Schrauben (1) und (7) fest anziehen.
--	---

9.3 Lagerung

HINWEIS



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

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



9.4 Entsorgung



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

10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG



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

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

10.1 Fehlermeldung

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Poliermotor Thermische Störung T2 Prüfung	Wenn diese Fehlermeldung auf dem Bildschirm angezeigt wird: Einer der Poliermotoren hat sich aufgrund von Gewalteinwirkung verklemmt, ein thermischer Fehler ist aufgrund eines mechanischen oder elektrischen Problems aufgetreten.	1- Öffnen Sie die Abdeckung der Schalttafel. 2- Suchen Sie das Thermoelement mit dem Code T2, der auch in der Fehlermeldung angegeben ist, und drücken Sie den orangefarbenen runden Knopf darauf. 3- Wenn es immer noch nicht funktioniert, rufen Sie den technischen Kundendienst an!
Top - End und Trim Motor Treiberfehler MK1 Kontrolle	Wenn diese Fehlermeldung auf dem Bildschirm angezeigt wird, ist einer der Schneid- oder Trimm-Motoren am Kopfende aufgrund von Krafteinwirkung blockiert, und ein Treiberfehler ist aufgrund eines mechanischen oder elektrischen Problems aufgetreten.	1- Öffnen Sie die Abdeckung der Schalttafel. 2- Suchen Sie den Treiber mit dem Code MK1, der auch in der Fehlermeldung angegeben ist, laden Sie den Automaten mit dem Code F2 herunter und starten Sie den Automaten erneut, nachdem die Bildschirm lampe des Treibers erloschen ist. 3- Wenn die Maschine immer noch nicht funktioniert, rufen Sie den technischen Kundendienst an!
Fräsmotortreiberfehler MK2 Check	Wenn diese Fehlermeldung auf dem Bildschirm erscheint: Einer der Fräsmotoren ist aufgrund von Schwierigkeiten blockiert, ein Treiberfehler ist aufgrund eines mechanischen oder elektrischen Problems aufgetreten.	1- Öffnen Sie die Abdeckung der Schalttafel. 2- Suchen Sie den kodierten MK2-Treiber, der auch in der Fehlermeldung steht, laden Sie den kodierten F3-Automaten herunter und starten Sie den Automaten erneut, nachdem der Bildschirm des Treibers erloschen ist. 3- Wenn die Maschine immer noch nicht funktioniert, rufen Sie den technischen Kundendienst an!
Vorfräsmotor Treiberfehler MK3 - MK4	Einer der vorderen Fräsmotoren ist aufgrund von Schwierigkeiten	1- Öffnen Sie die Abdeckung der Schalttafel.



Kontrolle	blockiert, ein Treiberfehler ist aufgrund eines mechanischen oder elektrischen Problems aufgetreten.	2- Suchen Sie den kodierten MK3-Treiber, der auch in der Fehlermeldung angegeben ist, laden Sie den kodierten F4-Automaten herunter und starten Sie den Automaten erneut, nachdem die Bildschirm Lampe des Treibers erloschen ist. 3- Wenn die Maschine immer noch nicht funktioniert, rufen Sie den technischen Kundendienst an!
Leimtemperatur nicht bereit, warten, bis die Maschine aufgewärmt ist	• Wenn diese Fehlermeldung auf dem Bildschirm erscheint, liegt die Sicherheitstemperatur des Leimtopfes bei 150° und ist noch nicht über C gestiegen.	1- Vergewissern Sie sich, dass die Starttaste neben dem Klebstofftext gedrückt ist. 2- Wenn die Taste gedrückt wurde, warten Sie, bis sich der Kleber erwärmt hat. 3- Wenn das Gerät immer noch nicht funktioniert, rufen Sie den technischen Kundendienst an.
Maschine läuft nicht an	• NOT AUS Schalter aktiviert. • Schalter oder eine Phase ist gebrochen. • Überhitzungsschutz ausgelöst. • Inkorrekte Phasenlage.	• Drehen Sie den NOT AUS Schalter nach rechts, um diesen zu entriegeln. • Reparieren Sie den defekten Schalter oder die defekte Phase. • Heizung abkühlen lassen. • Phase tauschen (L1 L2).
Leim überträgt sich auf Walzen	• Zu viel Leim eingestellt.	• Leimzugabe verringern.
Kantenband wird nicht optimal angeleimt	• Es wird zu wenig Leim beigegeben.	• Leimzugabe erhöhen.

10.2 Treiberfehler

Error Code: Alarm_1	Ober-/ End- oder Trimm-Motoren Treiberfehler MK1 – Kontrolle
Error Code: Alarm_2	Fräsmotoren Treiberfehler MK2 – Kontrolle
Error Code: Alarm_3	Kanalöffnung Treiberfehler MK5 – Kontrolle
Error Code: Alarm_4	Förderbandmotor Thermofehler T1-T4 - Kontrolle
Error Code: Alarm_5	Vorfräsmotoren Treiberfehler MK3-MK4 - Kontrolle
Error Code: Alarm_6	Klebemotor Treiberfehler MK5 - Kontrolle
Error Code: Alarm_7	Lufteingangsdruck ist nicht ausreichend für die Maschine
Error Code: Alarm_8	Motorschutzstörung MKR-1...MKR6 - Kontrolle
Error Code: Alarm_9	Poliermotor Fehler T2 - Kontrolle
Error Code: Alarm_10	Kappeinheit Fehler - Reset
Error Code: Alarm_11	Phasensequenzfehler - Kontrolle
EVC_01	NOT-HALT am Bedienfeld ist gedrückt
EVC_02	NOT-HALT am Maschinenende ist gedrückt



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the edge banding machine KAM6All+, 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

© 2022

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!

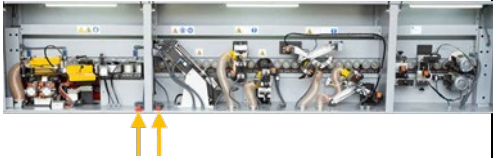


Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the guidance and supervision of a qualified electrician.

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, and 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!**

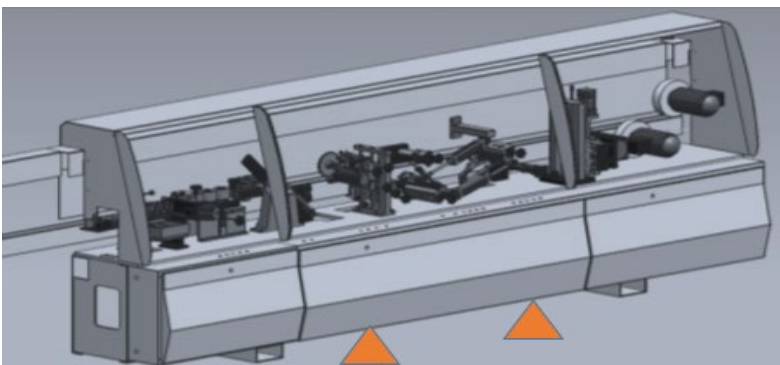
13 TRANSPORT**WARNING****Risk of injury from suspended or unsecured load!**

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!

For proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding center of gravity, slinging points, weight, means of transport to be used and prescribed transport position, etc.

Transport the machine in its packaging to the installation site. To maneuver the machine in its packaging, a pallet truck or a forklift with the appropriate lifting capacity can be used, for example. For trouble-free unloading, the use of a forklift/crane with appropriate lifting equipment and qualified personnel for operation are necessary due to the high dead weight. The load attachment points for lifting gear should be selected as shown in the following 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.

NOTICE



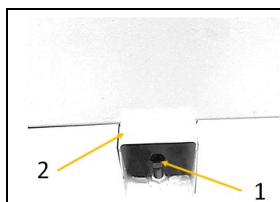
The floor at the installation site must be able to bear the load of the machine!

NOTICE



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

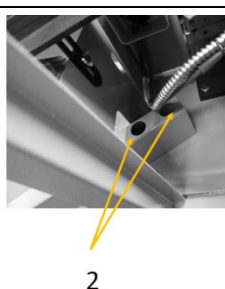
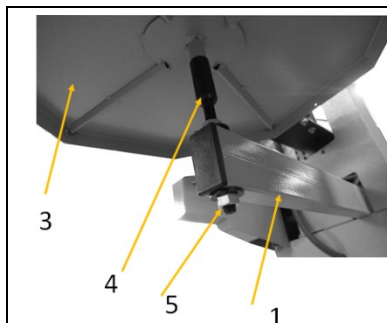
Levelling of the machine



The levelling of the machine, aligned and controlled by means of a spirit level, is done by adjusting the M16 bolts (1) on the feet (2). Make sure that all 4 bolts (1) are in contact with the ground.

14.2 Assembly

The machine comes 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 chip hose connection must be made.



Assembly of the edge band support plate:

Fasten the support (1) to the machine using two screws (2).

Fasten the support plate (3) to the support using the bolt (4) and nut (5).

NOTE: The height position of the support plate should be the same as that of the workpiece support.



	Assembly of compressed air adapter: Insert the adapter (1) through the hole in the machine and fix it with the nut (2). Then connect adapter (1) and pressure unit (4) by means of compressed air hose (3). Screw compressed air pistol (6) onto compressed air hose (5). The compressed air supply can now be established using the quick coupling on the adapter (1). Check pressure setting: Set pressure on pressure unit (4) to 6 -8bar. NOTICE Water separators or filters should be provided in the compressed air supply to protect the compressed air components in the machine.
--	--

14.3 Electrical connection

WARNING

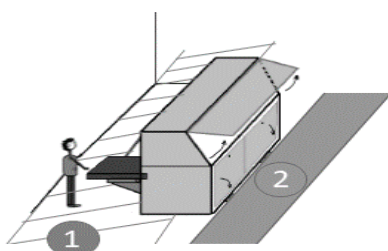
	Dangerous electrical voltage! → The machine may only be connected to the mains supply and the associated checks carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician!
--	--

- Check, whether the neutral connection 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!
--	--

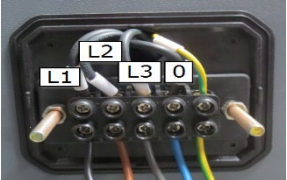
- Use a supply cable of type H07RN (WDE282) or take the required cross-section of the supply cable from a current carrying capacity table. Pay attention to the measures for protection against mechanical damage.
- Make sure that the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Connect the device 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.
- The distance around the machine in the working area (area 1 of the sketch) should be 2 m, when processing longer workpieces correspondingly more distance should be provided. In the area of the maintenance cover (rear of the machine area 2) 1.5 m.





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). If a CEE plug is available, the connection to the mains is made through an appropriately powered CEE coupling (L1, L2, L3, N and PE).

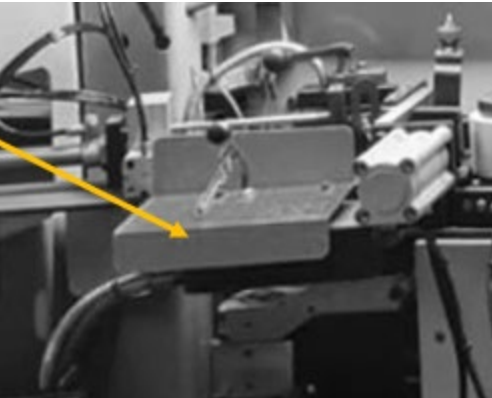
Plug connection 400 V:	Remove cover	5-wire with N-conductor  Symbolic picture
-------------------------------	--------------	---

15 OPERATION

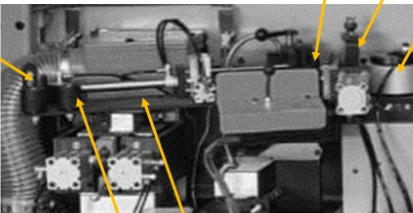
Only operate the machine when it is in a perfect condition. Before each operation, a visual inspection of the machine must be carried out. Safety devices and operating elements must be checked carefully. Check screw connections for damage and tight fit.

15.1 Preparatory activities

15.1.1 Filling with glue granulate

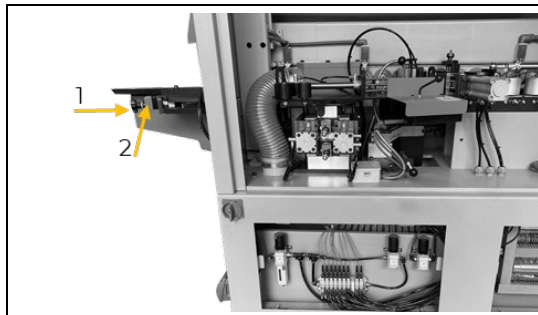
	Open the cover of the granulate container (1) and fill the granulate into it. Then close the granulate container again. CAUTION: Hot surface, wear protective gloves!
---	--

15.1.2 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), tensioner, holder (3 & 4 & 5) up to the feed roller (6). Adjust the height at 3 positions (3,4,5): The edge downholder should be adjusted with approx. 1-2 mm height clearance.
---	---

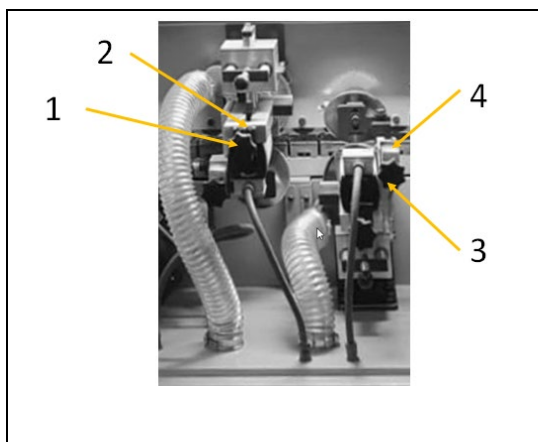


15.1.3 Setting pre-milling unit



Set the desired removal thickness of the pre-milling unit with the star screw (1) and read it off the counter (2).

15.1.4 Setting double trimming unit



The double trimming unit must be adjusted according to the thickness of the edge band used. To do this, adjust to the thickness used with star screw 1 (for the milling unit on the upper side) and star screw 3 (for the milling unit on the lower side) and check by means of the counters (2 and 4).

NOTE for coding on counter:

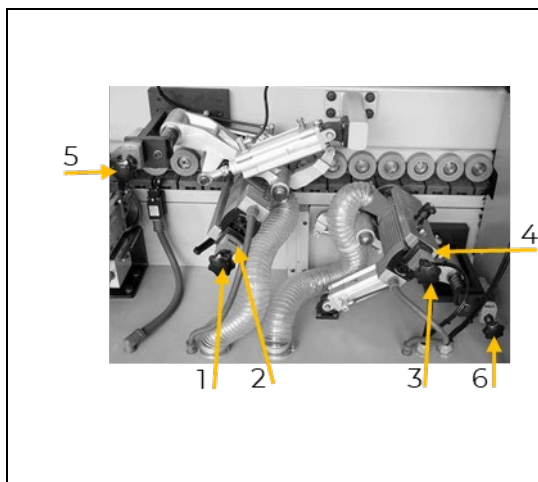
Counter 0020 corresponds to an edge thickness of 2.0mm:

0020 → 2.0mm

0010 → 1.0mm

0004 → 0.4mm

15.1.5 Setting edge trim



The edge trim must be set to the thickness of the edge band used. To do this, adjust the star screws (1) and (3) for the right and left edges of the workpiece to the edge thickness used and check by means of counters (2) and (4).

In case of strong vibrations, adjust the contact pressure of the springs with the star screws (5) and (6).

NOTE for coding on counter:

Counter 0020 corresponds to edge thickness of 2.0mm:

0020 → 2.0mm

0004 → 0.4mm



15.1.6 Setting R-scraper

	The R-scraper unit must be adjusted according to the thickness of the edge band used. To do this, use star screw 1 (for the R-scraper unit on the upper side) and star screw 3 (for the R-scraper unit on the lower side) to set the R-scraper to the thickness used and check it using the counters (2 and 4). NOTE for coding on the counter: Counter 0020 corresponds to an edge thickness of 2.0mm: 0020 → 2.0mm 0010 → 1.0mm 0004 → 0.4mm
--	--

15.1.7 Setting the spraying unit

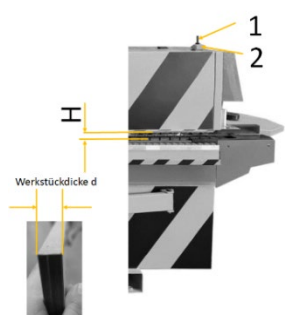
	The spray unit pumps the cleaning agent from the cleaning container, which is located below the cleaning unit, onto the workpiece. Make the spray adjustment of the cleaning liquid at the valves for the top (1) and the bottom (2). As soon as the workpiece touches the roller (3), cleaning liquid is sprayed from above and below. NOTE: Make sure that there is always enough cleaning liquid in the cleaning tank (4).
--	--

15.1.8 Setting polishing unit

	The polishing unit with the polishing wheels is used to remove and polish the remaining glue and the edges. The direction of rotation of the polishing wheels is counterclockwise at the top and clockwise at the bottom. The polishing wheels should be embedded on the edge of the workpiece about 3 ~ 5 mm. This adjustment (vertical displacement) is done by loosening the clamping screws (1) for the upper (3) and (2) for the lower unit (4) and then turning the motors until the desired vertical position is reached. Then fix the two clamping screws (1) and (2) again.
--	--



15.1.9 Setting workpiece height

	The height (H) of the workpieces to be machined can be set on the counter (2) 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).
---	--

15.2 Operation

Checklist:

Machine is connected to power supply

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

Both emergency stop switches are unlocked

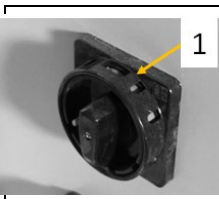
Glue granulate filled in

Edge band inserted and height adjustment made

Maintenance flap closed and micro-switch pressed

Dust collection system / hose connected and ready for operation

15.2.1 Starting the machine

	Turn the main switch (1) to position ON (I).
---	---

15.2.2 Setting the language

Set the Language setting on the display.

15.2.3 Setting the glue temperature

The glue temperature can be set on the touch display (2) and the current glue temperature (2) can be read on the display.

To activate, tap the "Glue Heat" button on the touch screen. When activated, the border turns "green", when deactivated "red".

Heat OFF

Heat ON



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.

NOTICE



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.

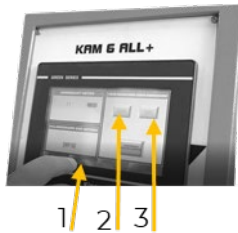


15.2.4 De/Activating of aggregats

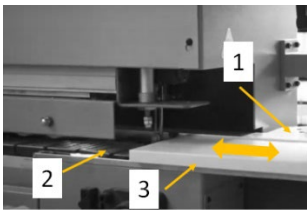
System Stop  System gestartet 	System Start / System Stop: In order to be able to activate the individual units, the system start must first be activated.
 Pos 1: conveyor chain/belt Pos 2: gluing unit Pos 3: pre-milling motor Pos 4: glue motor Pos 5: crosscut saw unit Pos 6: double trimming unit Pos 7: edge trimming unit Pos 8: polishing unit Pos 9: cleaning agent spraying unit Pos 10: Light	By selecting the individual units on the touch screen, they can be activated or deactivated. The status is indicated by the border around the fields. Green background = started Red background = stopped The following units are activated or deactivated at the attached positions.

15.2.5 Activate and deactivate edge trimming unit

Activate the edge trimming unit for finishing the edges.

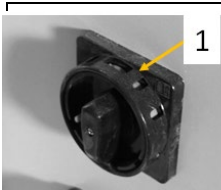
	To activate the edge trimming unit, switch to the menu Settings (1) and press buttons (2) and (3). Use button (1) to switch back to the main menu. To deactivate the edge trimming unit, proceed in the same way.
---	---

15.2.6 Edge banding process

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



15.2.7 Activate emergency stop / switch off the machine



Only in emergency situations

Stop the machine using one of the two EMERGENCY STOP buttons.

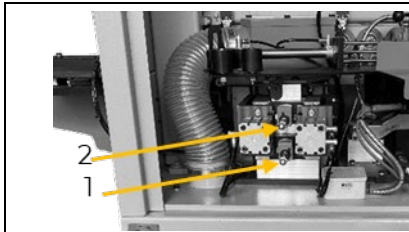
Switch off the machine

All drives are deactivated first, then turn the system switch to Stop on the touch screen and the main switch (1) to position (0).

15.3 Fine adjustment of parameters for desired edge results

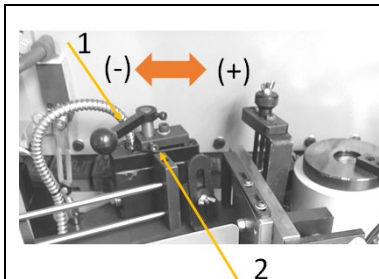
In order to achieve the desired edge band result, fine adjustments are necessary on the machine, depending on the edge thickness and the desired shape.

15.3.1 Pre-milling adjustment



The fine adjustment for the pre-milling unit is made with the two adjustment screws (1) for the first and (2) for the second milling unit.

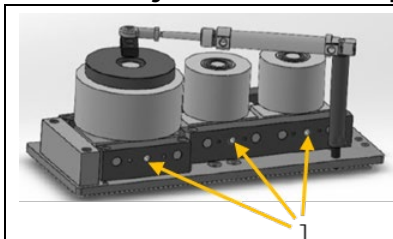
15.3.2 Glue quantity adjustment



Use the adjustment lever (1) to reduce or increase the amount of glue.

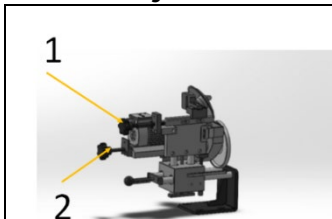
For this purpose, loosen the screw (2) and turn the adjusting lever (1) in the direction (+) for more glue, and in the direction (-) for less glue. Then fix the screw (2) again.

15.3.3 Adjustment contact pressure of the edge band



The contact pressure of the edge band is increased or decreased with the 3 adjusting screws (1).

15.3.4 Adjustment on double trimming unit



The double trimming unit has two adjustment options:

The edge band thickness is set on the counter (1).

Radius adjustment screw (2): radius adjustment is made.



16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

16.1 Cleaning

NOTICE



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

Regular cleaning is a prerequisite for the safe operation of the machine and its long service life. Therefore, clean the machine after each use, but at least once a week. Afterwards, the guides should be treated with WD-40 cleaning agent.

16.2 Maintenance

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!

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	Components	Activity
Before starting work	• Machine	• Cleaning the machine • Remove all loose parts / tools • Checking the milling cutter / saw blade for damage • Checking the extraction system
1 x per week	• Chain drive	• Greasing / lubrication at the grease nipple
1 x per month	• Emergency stop command device • Microswitch door	• Carry out function test • Carry out function test
As required	• Tool change • Air press unit	• Change (wear, damage) • Empty collected water from the water tank

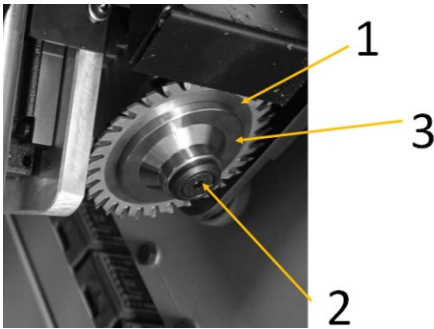


16.2.2 Saw blade change

CAUTION



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

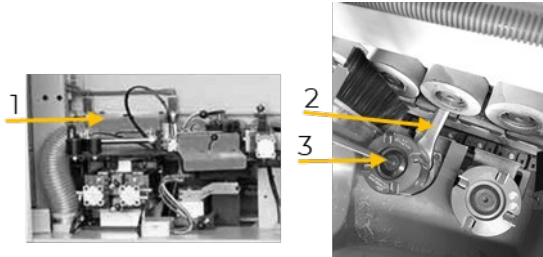


Loosen screw (2), to do this fix saw blade in position, using screwdriver. Remove screw (2), flange (3) and saw blade (1) from the shaft. Clean the unit and place the new saw blade on the shaft:

NOTE: Ensure correct running direction of saw blade.

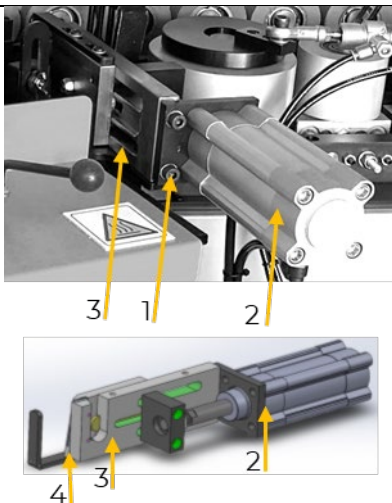
Mount the flange (3) and fix it by means of the screw, then fix the saw blade (1) again in position by means of the screwdriver.

16.2.3 Pre-milling cutter change



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

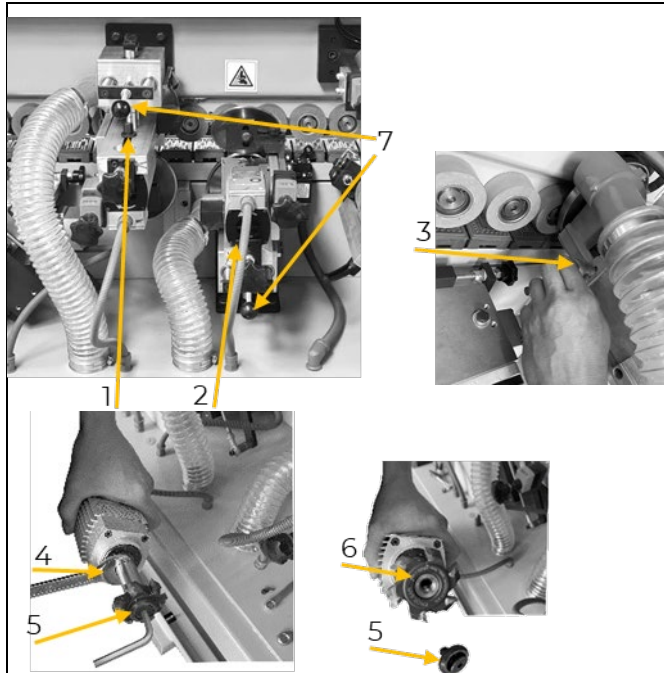
16.2.4 Cutter unit edge band cutter change



- Loosen screws (1) and remove pneumatic cylinder (2).
- Lift out the support plate (3) with scissors.
- Loosen the scissors (4) and replace them with new ones.
- Push in the carrier plate (3) and fix the pneumatic cylinder (2) with the screws (1).



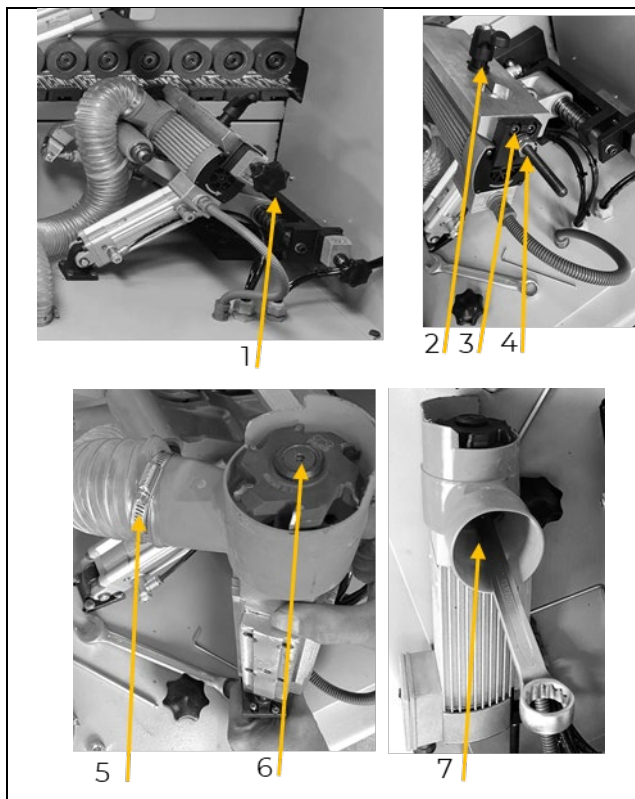
16.2.5 Milling cutter change



- Loosen the screws from the upper (1) and lower (2) cutter unit and remove the cutter unit from the support bar.
- Loosen and remove the screw from the suction hose holder (3).
- Fix shaft with spanner (4) and remove screw (5) with Allen key.
- Remove cutter, put on new cutter (6).
- Fix the shaft and fix the cutter again with screw (5).
- Fix the milling unit on the support rod.
- Fix the suction hose (2).

NOTE: Make sure that the adjustment screws (7) for the contact pressure of the cutter are not changed during the cutter change.

16.2.6 Edge trim cutter change



- Loosen the star screw (1) and remove the counter.
- Loosen the locking lever (2).
- Loosen both Allen screws (3), unscrew nut (4) from threaded rod and remove edge trim from retaining plate.
- Loosen clamp and remove suction hose (5).
- Loosen screw (6) and at the same time fix shaft with open-end spanner (7), change cutter.
- Mount new cutter with screw (6) while fixing shaft (7) with open-end spanner.
- Fix suction hose with clamp (5).
- Thread the edge trim into the retaining plate and fix it with the locking lever (2).
- Fix Allen screws (3) and screw nut (4) onto threaded rod.
- Put on the counter and fix it with the star screw (1).

16.2.7 R-scraper change

When changing the scraper, always work on both scraper blades to achieve an even result. The scraper blades can be exchanged after wear, mounted upside down and used. The next time they are changed, both scraper blades must be replaced with new ones.



	• Loosen the screws for the lower (1) and for the upper (2) scraper unit. • Remove the retaining plate (3) from the holder then remove the entire scraper unit (4) and place it on its side. • Loosen the screw (5) and exchange the scraper of both units. • Fix the scraper inversely. • Slide both scraper units (4) onto the respective holding rods and fix them with the screws (1) and (2) removed before.
--	---

16.2.8 Polishing wheel change

	• Loosen screw (1) and remove the motor with polishing wheel from the holding rod. • Remove the screw in the upper flange (2). • Remove upper flange (3), polishing wheel (5) and lower flange (4). Clean both flanges. • Place the lower flange on the pin of the holder, observe the groove (6). • Place new polishing wheel, place upper flange with groove and fix with screw (2). • Push the motor with the new polishing wheel onto the holding bar and fix it with screw (1), but do not tighten it completely yet. • For correct positioning of the unit, loosen screw (7) and turn the polishing unit accordingly. Tighten both screws (1) and (7).
--	--

16.3 Storage

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

NOTE



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



16.4 Disposal



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

17 TROUBLESHOOTING

WARNING



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

Many possible sources of error can be eliminated in advance if the machine is properly connected to the mains.

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
Polishing Motor Thermal Fault T2 Check	If this error message is written on the screen: One of the polishing motors has jammed due to force, a thermal fault has occurred due to a mechanical or electrical problem.	1- Open the cover of the electrical panel. 2- Find the thermal with code T2 that also says in the error message and press the orange round button on it. 3- If it still does not work, call Technical Service!
Top - End and Trim Motor Driver Fault MK1 Check	If this error message is written on the screen: Any of the head-end cutting or trimming motors has been stuck due to force, and a driver error has occurred due to a mechanical or electrical problem.	1- Open the cover of the electrical panel. 2- Find the driver with the code MK1 that is also written in the error message, download the F2 coded automaton and run the automaton again after the driver's screen light turns off. 3- If the machine still does not work, call the Technical Service!
Milling Motor Driver Error MK2 Check	If this error message is written on the screen: Any of the milling motors is stuck due to difficulty, a driver error has occurred due to a mechanical or electrical problem.	1- Open the cover of the electrical panel. 2- Find the MK2 coded driver, which is also written in the error message, download the F3 coded automaton and run the automaton again after the driver's screen light turn off. 3- If the machine still does not work, call the Technical Service!
Pre-Milling Motor Driver Error MK3 - MK4 Control	One of the front milling motors is blocked due to difficulties, a driver error has occurred due to a mechanical or electrical problem.	1- Open the cover of the electrical panel. 2- Locate the coded MK3 driver also indicated in the error message, reload the coded F4 machine and restart the machine after the driver's screen light has gone out. 3- If the machine still does not work, call the Technical Service!
Glue Temperature Not Ready, Wait for Machine to Warm Up	If this error message is written on the screen; the glue pot safety temperature of the machine is 150°. It hasn't gone above C yet.	1-Make sure that the start button next to the glue text is pressed. 2- If the button was pressed, wait for the glue to warm up.



		3- If the machine still does not work, call the Technical Service.
Machine does not start	• Emergency stop switch is activated. • Switch or a phase is broken. • Overload protection is triggered. • Wrong phase.	• Turn the emergency OFF switch to the right to unlock it. • Repair the defective circuit or the faulty phase. • Wait until the engine cools down. • Swap phase (L1 L2).
Glue transfers to rollers	• Too much glue set.	• Reduce added glue quantity.
Edge band is not optimally glued	• Less glue set.	• Increase added glue quantity.

Driver Error Codes and Descriptions

Error Code: Alarm_1	Top / end or trim motors driver error MK1 - control
Error Code: Alarm_2	Milling motors driver error MK2 - control
Error Code: Alarm_3	Channel Opening driver error MK5 - control
Error Code: Alarm_4	Thermal fault of conveyor belt motor driver error T1 – T4 - control
Error Code: Alarm_5	Pre-milling motors driver error MK3-MK4 - control
Error Code: Alarm_6	Glue motor driver error MK5 - control
Error Code: Alarm_7	Air inlet pressure is not sufficient for the machine
Error Code: Alarm_8	Motor protection fault MKR-1...MKR6 - control
Error Code: Alarm_9	Polishing motor error T2 - control
Error Code: Alarm_10	Cross-cut unit error - Reset
Error Code: Alarm_11	Phase sequence error - check
EVC_01	EMERGENCY STOP is pressed on the control panel
EVC_02	EMERGENCY STOP at the end of the machine is pressed



18 ÚVODNÍ SLOVO (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod k použití obsahuje informace a důležité pokyny ke zprovoznění olepovačky hran KAM6All+_400V, dále v tomto dokumentu označované jako „stroj“, a k manipulaci s ní.



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

Prosím dodržujte bezpečnostní pokyny!

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

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

Technické změny vyhrazeny!

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

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

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

Autorské právo

© 2022

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

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

Adresa zákaznického servisu

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

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



19 BEZPEČNOST

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



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

19.1 Použití v souladu s určením

Stroj je určen výhradně k těmto činnostem:

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

OZNÁMENÍ



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

19.1.1 Technická omezení

Stroj je určen k použití za následujících podmínek:

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

19.1.2 Zakázané použití / Rizikové chybné použití

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

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

19.2 Požadavky na uživatele

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

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

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

Před prací na stroji použijte osobní ochranné prostředky.



19.3 Bezpečnostní prvky

Stroj je vybaven těmito bezpečnostními prvky:

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

19.4 Všeobecné bezpečnostní pokyny

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

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



19.5 Elektrická bezpečnost

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

19.6 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj

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

19.7 Upozornění na nebezpečí

19.7.1 Zbytková rizika

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

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



19.7.2 Ohrožující situace

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

NEBEZPEČÍ



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

VAROVÁNÍ



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

UPOZORNĚNÍ



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

OZNÁMENÍ



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

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

20 TRANSPORT

VAROVÁNÍ



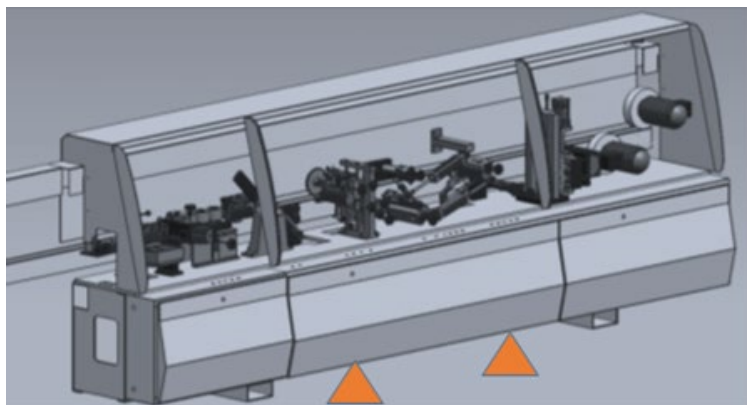
Nebezpečí zranění visutým nebo nezajištěným břemenem!

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

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

Aby byl stroj správně přepravován, dodržujte také pokyny a informace na přepravním obalu, které se týkají těžiště, bodů zavěšení, hmotnosti, používaných dopravních prostředků i předepsané přepravní polohy atd.

Stroj v obalu přepravte na místo montáže. K manévrování se strojem v obalu lze použít např. paletový zdvižný vozík nebo vidlicový stohovací vozík s odpovídající únosností. Vzhledem k vysoké vlastní hmotnosti smí vykládku provádět pouze kvalifikovaný personál a vhodný vidlicový stohovací vozík nebo jeřáb s odpovídajícím zvedacím zařízením. Body pro upevnění břemene pro zvedací zařízení by měly být zvoleny podle následujícího schématu (šipky).



21 MONTÁŽ

21.1 Přípravné činnosti

21.1.1 Rozsah dodávky

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

21.1.2 Požadavky na místo instalace

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

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

OZNÁMENÍ



Podlaha na místě instalace musí unést zátěž stroje!

OZNÁMENÍ



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

Nivelace stroje

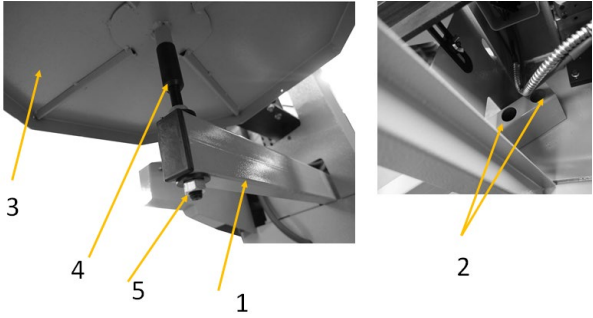
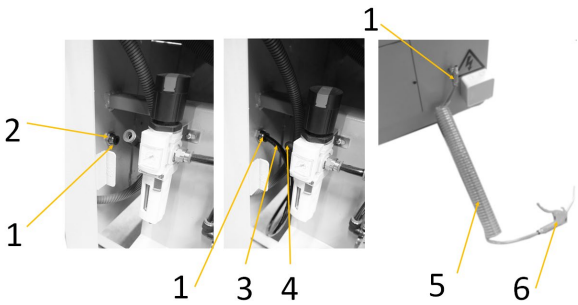


Nivelace stroje, vyrovnaného pomocí vodováhy a zkontrolovaného, se provádí nastavením šroubů M16 (1) patek (2). Je třeba dávat pozor, aby se všechny 4 šrouby (1) dotýkaly podlahy.



21.2 Sestavení

Stroj bude dodán sestavený. Montážní díly, které byly za účelem přepravy odmontovány, je nutné nainstalovat podle návodu níže, a musejí být provedeny elektrické připojení, pneumatický přívod stlačeného vzduchu a připojení hadice na třísky.

	Montáž opěrné desky pro okrajové pásy Nosič opěrné desky pro okrajové pásy (1) připevněte pomocí dvou šroubů (2) ke stroji. Opěrnou desku pro okrajové pásy (3) upevněte pomocí čepu (4) a matice (5) na nosič. OZNÁMENÍ: Výšková poloha opěrné desky pro okrajové pásy by měla být stejná jako výšková poloha podložky obrobku.
	Montáž adaptéru stlačeného vzduchu Adaptér (1) zasuňte do otvoru ve stroji a zajistěte maticí (2). Poté připojte adaptér (1) a tlakovou jednotku (4) pomocí hadice stlačeného vzduchu (3). Našroubujte pistoli na stlačený vzduch (6) na hadici stlačeného vzduchu (5). Přívod stlačeného vzduchu lze nyní vytvořit pomocí rychlospojky na adaptéru (1). Kontrola nastavení tlaku: Tlak na tlakové jednotce (4) by měl být nastaven na 6 - 8 bar. OZNÁMENÍ  V přívodu stlačeného vzduchu by mělo být počítáno s odlučovačem vody, resp. filtrem, aby byly chráněny pneumatické komponenty ve stroji.

21.3 Připojení k elektrické síti

VAROVÁNÍ



Nebezpečné elektrické napětí!

Riziko zranění nebezpečným elektrickým napětím!

→ Připojení stroje k elektrické síti i kontroly, které jsou s tím spojeny, smí provádět jen odborník v oboru elektro nebo jiná osoba s návodem a pod dohledem takového odborníka!

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

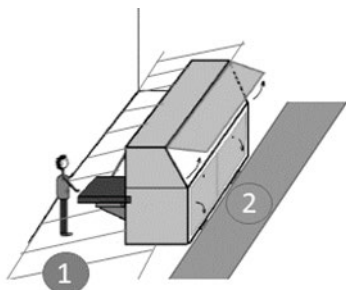


OZNÁMENÍ

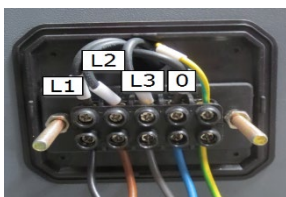
**Odchylka napájecího napětí a frekvence!**

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

- Použijte napájecí kabel typu 5×2,5 TTR nebo potřebný průřez napájecího kabelu zjistěte z tabulky proudové zatížitelnosti. Přitom dbejte na opatření na ochranu proti mechanickému poškození.
- Při použití prodlužovacího kabelu dávejte pozor na to, aby jeho rozměry odpovídaly připojovacímu výkonu stroje. Připojovací výkon je uveden v technických údajích, souvislost mezi průřezem a délkou kabelu naleznete v odborné literatuře nebo se obraťte na odborného elektrikáře.
- Poškozený kabel musí být ihned vyměněn.
- V pracovním prostoru (prostor 1 na náčrtu) by měla být kolem stroje vzdálenost 2 m, při obrábění delších obrobků by měla být vzdálenost odpovídajícím způsobem větší; v prostoru krytů pro údržbu (zadní strana stroje - prostor 2) by měla být vzdálenost 1,5 m.

**21.3.1 Instalace stroje s 400 V**

- Vodič ukostření má žlutozelené provedení.
- Napájecí kabel připojte k příslušným svorkám ve skříňovém rozvaděči (L1, L2, L3, N, PE). Pokud je k dispozici konektor CEE, bude připojení k síti provedeno příslušně napájenou spojkou CEE (L1, L2, L3, N, PE).

Konektorové připojení 400 V:	Odstraňte víko připojovací krabice		Svorkami připojte 5 žil s neutrálním vodičem a PE
		(Symbolický obrázek)	

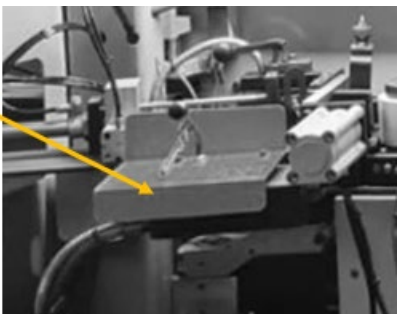
22 PROVOZ

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

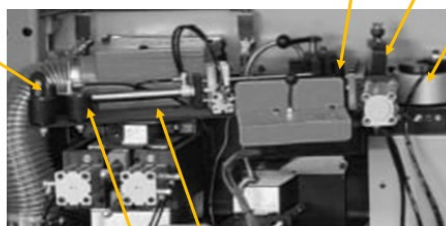


22.1 Přípravné činnosti

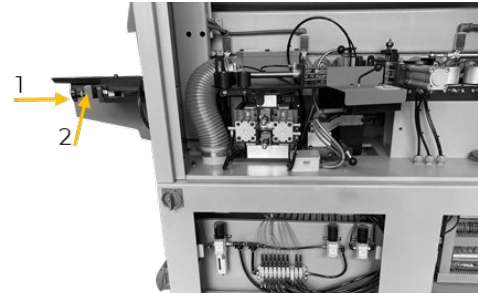
22.1.1 Plnění granulátem lepidla

	Otevřete víko nádoby na granulát (1) a nádobu naplňte granulátem. Poté nádobu na granulát opět zavřete. UPOZORNĚNÍ: HORKÉ POVRCHY, noste ochranné rukavice.
---	--

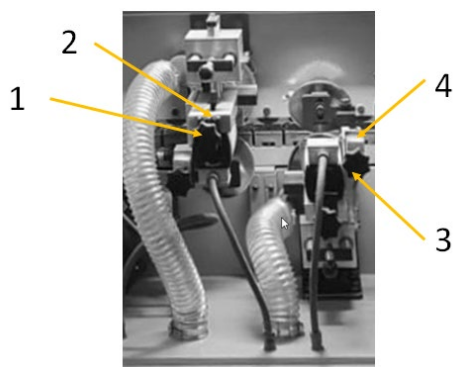
22.1.2 Zavedení okrajového pásu do přívodu okrajového pásu a provedení nastavení výšky

	Položte okrajový pás (1) na jeho podložku a provlečte jej válečky (2), napínákem, držákem (3 a 4 a 5) až k vtahovacímu válečku (6). Nastavení výšky je třeba provést ve 3 polohách (3, 4, 5). Okrajový přidržovač by měl být nastaven s výškovou vůlí přibližně 1-2 mm.
--	--

22.1.3 Nastavení předfrézovací jednotky

	Aktuálně požadovaná odebírací síla předfrézovací jednotky se nastavuje pomocí hvězdicového šroubu (1) a odečítá se z počítadla (2).
---	--

22.1.4 Nastavení dvojitého frézovacího agregátu



Dvojitý frézovací agregát musí být nastaven v závislosti na tloušťce použitého okrajového pásu. Za tím účelem proveďte pomocí hvězdicového šroubu 1 (pro frézovací agregát na horní straně) a pomocí hvězdicového šroubu 3 (pro frézovací agregát na dolní straně) nastavení na použitou tloušťku a zkontrolujte je pomocí počítadel (2 a 4).

INFORMACE o kódování počítadla:

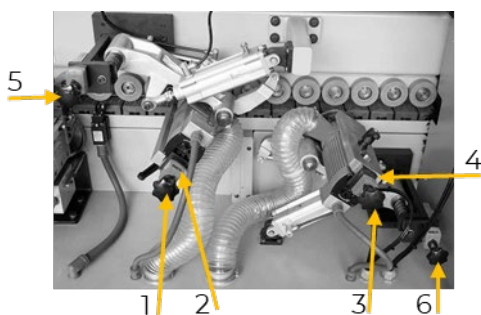
Počítadlo 0020 odpovídá tloušťce okraje 2,0 mm:

0020 → 2.0 mm

0010 → 1.0 mm

0004 → 0.4 mm

22.1.5 Nastavení ořezu okrajů



Ořez okrajů musí být nastaven na tloušťku použitého okrajového pásu. Za tím účelem nastavte hvězdicové šrouby (1) a (3) pro pravý a levý okraj obrobku na použitou tloušťku okraje a proveďte kontrolu pomocí počítadel (2) a (4).

V případě silných vibrací upravte pomocí hvězdicových šroubů (5) a (6) přítlak podle pružin.

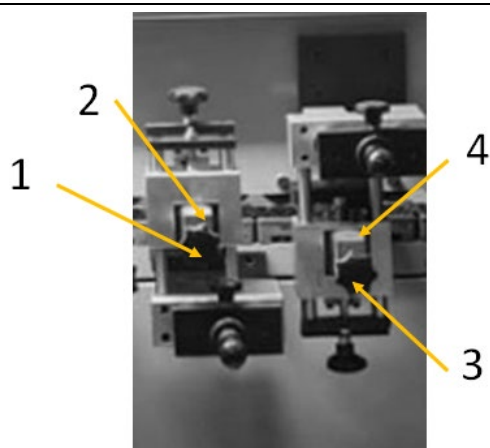
INFORMACE o kódování počítadla:

Počítadlo 0020 odpovídá tloušťce okraje 2,0 mm:

0020 → 2.0 mm

0004 → 0.4 mm

22.1.6 Nastavení cidlinového agregátu



Cidlinový agregát musí být nastaven v závislosti na tloušťce použitého okrajového pásu.

Za tím účelem proveďte pomocí hvězdicového šroubu 1 (pro agregát na horní straně) a pomocí hvězdicového šroubu 3 (pro agregát na dolní straně) nastavení na použitou tloušťku a zkontrolujte je pomocí počítadel (2 a 4).

INFORMACE o kódování počítadla:

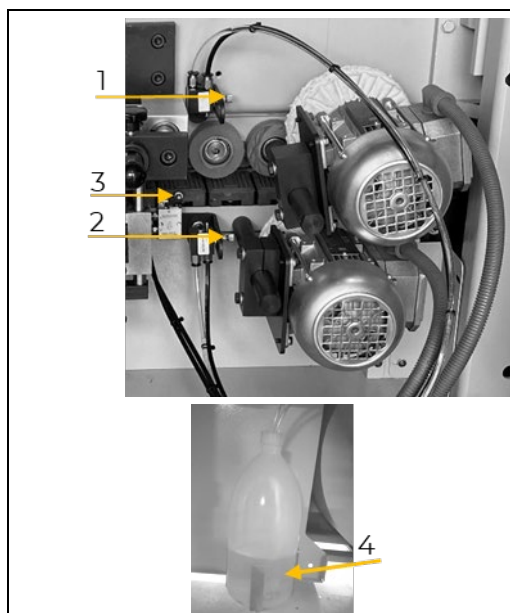
Počítadlo 0020 odpovídá tloušťce okraje 2,0 mm:

0020 → 2.0 mm

0010 → 1.0 mm

0004 → 0.4 mm

22.1.7 Nastavení ostříkovací jednotky



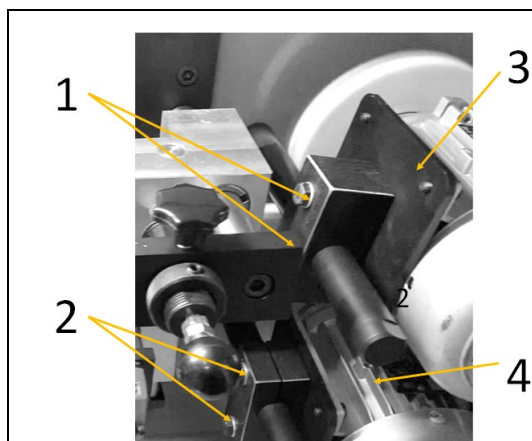
Ostříkovací jednotka čerpá čisticí prostředek z čisticí nádoby, která je umístěna pod čisticí jednotkou, na obrobek.

- Proveďte nastavení rozstříku čisticí kapaliny na ventilech pro horní (1) a dolní (2) stranu.

Jakmile se obrobek dotkne válce (3), je shora i zdola rozstříkována čisticí kapalina.

OZNÁMENÍ: Dbejte na to, aby v čisticí nádobě vždy byl dostatek čisticí kapaliny (4).

22.1.8 Nastavení lešticí jednotky



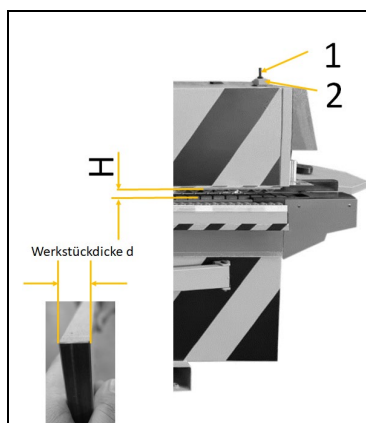
Lešticí jednotka s lešticími kotouči slouží k odstranění zbytků lepidla a okrajů hran a k leštění.

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

Lešticí kotouče by měly být uloženy na hraně obrobku přibližně 3 ~ 5 mm .

Toto nastavení (vertikální posun) se provádí uvolněním svěracích šroubů (1) pro horní (3) a (2) pro dolní jednotku (4) a následným otáčením motorů, dokud není dosaženo požadované vertikální polohy. Poté oba svěrací šrouby (1) a (2) opět utáhněte.

22.1.9 Nastavení výšky obrobku



Výšku (H) obráběných obrobků lze nastavit na počítadle (2) pomocí ruční kliky (1). Nastavení výšky (H), kterou je třeba zvolit, = tloušťka obrobku (d), který má být obrobek. Nastavenou výšku lze odečíst z počítadla (2).



22.2 Ovládání

Kontrolní seznam:

Stroj je připojen k přívodu elektrického proudu

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

Oba spínače nouzového vypnutí jsou odblokovány

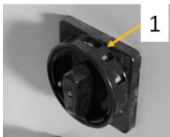
Granulát lepidla je naplněn

Okrajový pás je vložen a je provedeno nastavení výšky

Klapka údržby je zavřená a mikrospínač je zavřen

Odsávací zařízení/hadice je připojeno/a a připraveno/a k provozu

22.2.1 Zapnutí stroje

	Otočte hlavní spínač (I) do polohy ZAPNUTO (I).
---	---

22.2.2 Provedte výběr jazyka

Na displeji určete výběr jazyka.

22.2.3 Nastavení teploty lepidla

Teplotu lepidla lze nastavit na dotykovém displeji a aktuální teplotu lepidla lze odečíst z displeje. Pro aktivaci klepněte na tlačítko „Ohřev lepidla“ na dotykovém displeji. Při aktivaci se rámeček změni na „zelený“, při deaktivaci na „červený“.

Heizung aus



Heizung ein



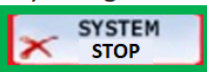
OZNÁMENÍ: Pokud ještě nebylo dosaženo mezní teploty, nebude stroj aktivován. Nastavená požadovaná teplota by měla být správně nastavena podle lepidla/klihoého granulátu. Regulace teploty je aktivní až do vypnutí stroje.

OZNÁMENÍ



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

22.2.4 Aktivace a deaktivace agregátů

System Stop  System gestartet 	Spuštění systému / zastavení systému Aby bylo možné aktivovat jednotlivé agregáty, musí být nejprve aktivováno spuštění systému.
--	---



	Jednotlivé agregáty lze aktivovat, resp. deaktivovat výběrem na dotykovém displeji. Stav ukazuje orámování polí. Zelený podklad = spuštěno Červený podklad = zastaveno Na připojených pozicích se aktivují nebo deaktivují následující jednotky.
Pol. 1: Řetězový dopravník Pol. 2: Lepicí jednotka Pol. 3: Předfrézovací jednotka Pol. 4: Motor olepování hran Pol. 5: Kapovací pila Pol. 6: Dvojitá fréza Pol. 7: Jednotka pro ořez okrajů Pol. 8: Leštící jednotka Pol. 9: Ostřikovací agregát pro čisticí prostředek Pol. 10: Světlo	

22.2.5 Aktivace a deaktivace jednotky pro ořez okrajů

Aktivujte jednotku pro ořez okrajů pro dokončení hran.

	Chcete-li aktivovat jednotku pro ořez okrajů, přejděte do nabídky Nastavení (1) a stiskněte tlačítka (2) a (3). Tlačítkem (1) se vrátíte do hlavní nabídky. Stejným způsobem postupujte i při deaktivaci jednotky pro ořez okrajů.
--	---

22.2.6 Postup nanášení klíhu

	Po provedení výše uvedených kroků stačí obrobek (3) přiložit k vodící liště (1) a posouvat jej lepenou stranou ke stroji ve směru řetězového dopravníku (2), dokud nebude řetězovým dopravníkem (2) automaticky přepravován dále.
--	--

22.2.7 Aktivace nouzového zastavení / vypnutí stroje

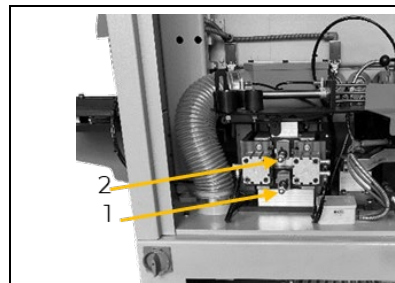
	Jen v nouzových situacích: Uvedení stroje v nečinnost pomocí jednoho z obou tlačítek nouzového zastavení. Vypnutí stroje: Nejprve budou deaktivovány všechny pohony, poté otočte systémový spínač na dotykové obrazovce do polohy Stop a hlavní spínač (1) do polohy (0).
--	---



22.3 Jemné nastavení parametrů pro požadovaný výsledek hran

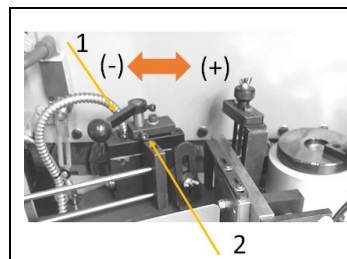
Pro dosažení požadovaného výsledku hran je třeba provést jemné nastavení stroje v závislosti na tloušťce hrany a požadovaném tvaru.

22.3.1 Přizpůsobení předfrézovací jednotky



Jemné nastavení předfrézovací jednotky se provede oběma regulačními šrouby (1) pro první a (2) pro druhý frézovací agregát.

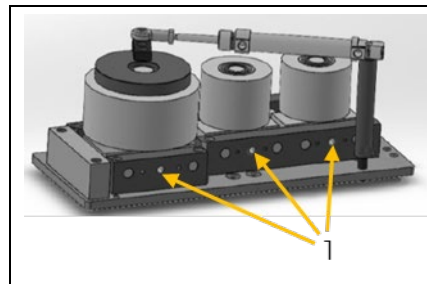
22.3.2 Přizpůsobení množství lepidla



Množství klihu/lepidla lze snížit nebo zvýšit pomocí nastavovací páčky (1).

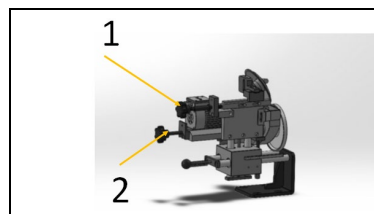
Za tímto účelem uvolněte šroub (2) a otáčejte nastavovací páčkou (1) ve směru (+) pro zvýšení množství klihu a ve směru (-) pro snížení množství klihu. Poté šroub (2) opět utáhněte.

22.3.3 Přizpůsobení přitlaku okrajového pásu



Přítlak okrajového pásu se zvýší nebo sníží 3 stavěcími šrouby (1).

22.3.4 Přizpůsobení dvojitého frézovacího agregátu



Frézovací agregát má dvě možnosti nastavení.

Tloušťka okrajového pásu se nastavuje na čítači (1), poloměr pomocí regulačního šroubu poloměru (2)

23 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

23.1 Čištění

OZNÁMENÍ



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



Pravidelné čištění je předpokladem bezpečného provozu stroje a jeho dlouhé životnosti. Proto zařízení vyčistěte po každém použití, minimálně však jednou týdně. Poté by měla být vodítka ošetřena čisticím prostředkem WD-40.

23.2 Údržba

VAROVÁNÍ



Ohrožení elektrickým napětím a tlakem vzduchu!

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

- Před prováděním prací spojených s údržbou, resp. servisem vždy odpojte stroj od elektrického napájení a přívodu stlačeného vzduchu a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému spuštění!

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

- Před každým uvedením do provozu se přesvědčte o bezvadném stavu a řádném fungování bezpečnostních prvků.
- Minimálně jednou týdně kontrolujte pevné utažení všech spojů.
- Bezvadný stav a čitelnost varovných a bezpečnostních nálepek na stroji pravidelně kontrolujte.
- Používejte výhradně originální náhradní díly doporučené výrobcem.

23.2.1 Plán servisu a údržby

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

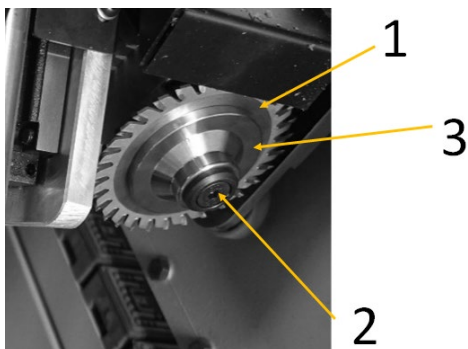
Interval	Komponenty	Aktivita
Před začátkem práce	- Stroj	- Čištění stroje - Odstranění všech volných částí / nástrojů - Kontrola příp. poškození frézy / pilového kotouče - Kontrola odsávacího zařízení
1x týdně	- Řetězový pohon	- Namazání mazacím čepem
1x měsíčně	- Povelové zařízení nouzového zastavení - Mikrospínač dveří	- Provedení kontroly funkce - Provedení kontroly funkce
Podle potřeby	- Výměna nástroje - Pneumatická jednotka	- Výměna (opotřebení, poškození) - Odstranění nashromážděné vody z vodní nádrže

23.2.2 Výměna pilového kotouče

UPOZORNĚNÍ



Pilové kotouče mají ostré hrany. Abyste předešli zraněním, používejte rukavice odolné proti rozříznutí.

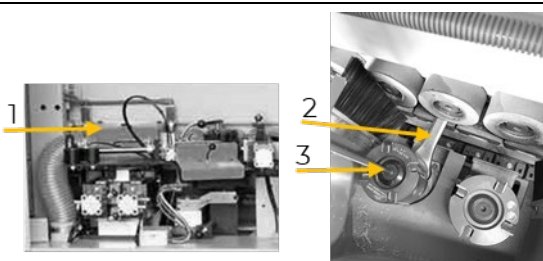


- Uvolněte šroub (2), za tím účelem upevněte pilový kotouč v jeho poloze pomocí šroubováku.
- Odstraňte šroub (2), přírubu (3) a pilový kotouč (1) z hřídele.
- Vyčistěte jednotku a na hřídel nasadte nový pilový kotouč.

OZNÁMENÍ: Dávejte pozor na správný směr chodu pilového kotouče.

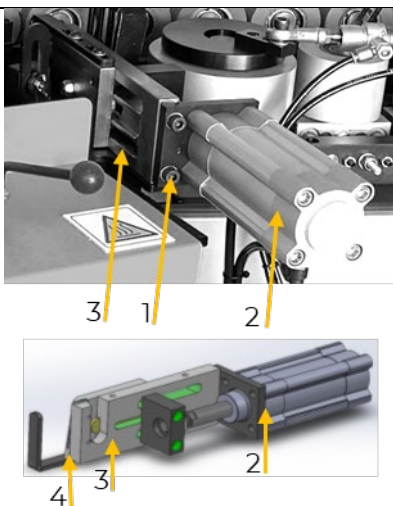
- Namontujte přírubu (3) a upevněte ji šroubem, za tím účelem pilový kotouč (1) opět upevněte v jeho poloze pomocí šroubováku.

23.2.3 Výměna předfrézu



- Uvolněte šrouby a odstraňte kryt (1).
- Hřídel předfrézu zafixujte vidlicovým klíčem (2) a současně uvolněte šroub předfrézu (3).
- Vyměňte frézu a upevněte ji šroubem (3) u zafixované stopky (2).
- Upevněte kryt (1).

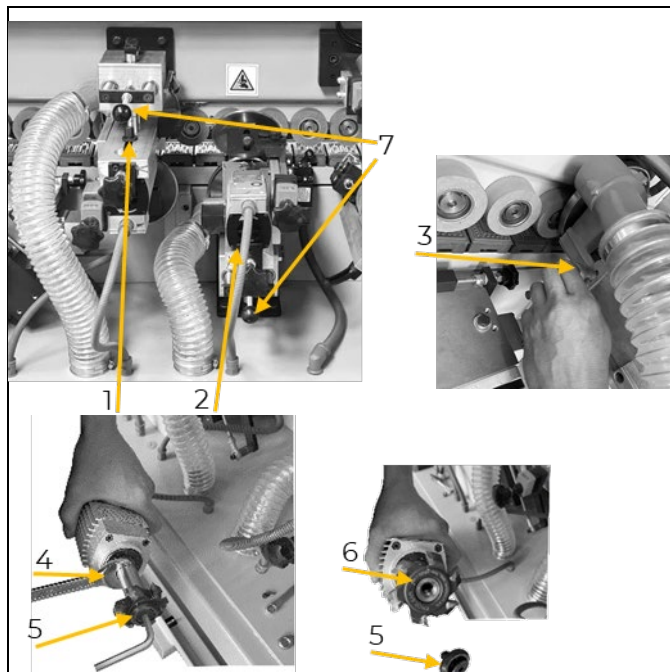
23.2.4 Výměna nůžek kapovací jednotky okrajového pásu



- Uvolněte šrouby (1) a odstraňte pneumatický válec (2).
- Vyjměte nosnou desku (3) s nůžkami.
- Uvolněte nůžky (4) a vyměňte je za nové.
- Zasuňte nosnou desku (3) dovnitř a pneumatický válec (2) upevněte šrouby (1).



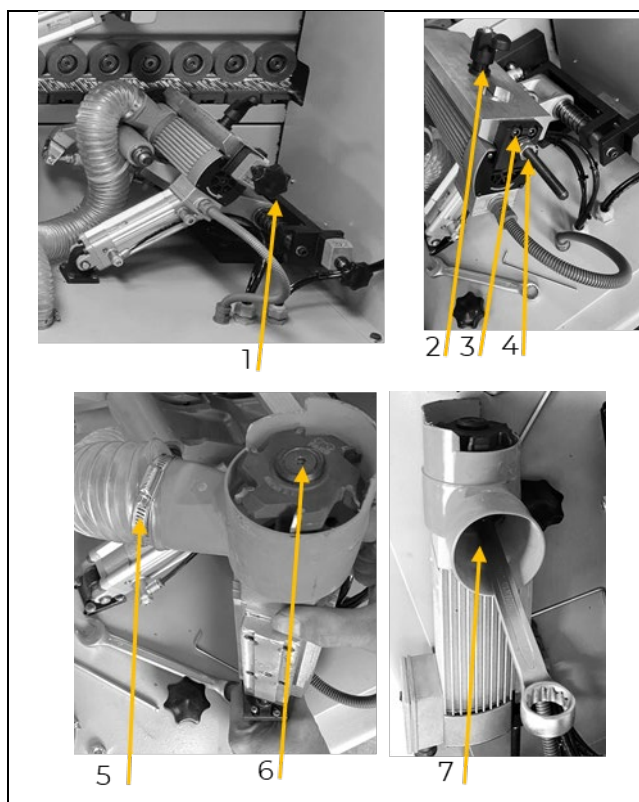
23.2.5 Výměna frézy



- Uvolněte šrouby horního (1) a dolního (2) frézovacího agregátu a sejměte frézovací agregát z přídržovací tyče.
- Z držáku odsávací hadice (3) uvolněte a odstraňte šroub.
- Hřídel zafixujte klíčem na šrouby (4) a šroub (5) odstraňte inbusovým klíčem.
- Odstraňte frézu, instalujte novou frézu (6).
- Upevněte hřídel a frézu znovu zafixujte šroubem (5).
- Frézovací agregát upevněte na přídržovací tyči.
- Upevněte odsávací hadici (2).

OZNÁMENÍ: Dávejte pozor, aby se během výměny frézy nezměnily regulační šrouby (7) pro přítlak frézy.

23.2.6 Ořez okrajů - výměna frézy



- Uvolněte hvězdicový šroub (1) a odstraňte počítadlo.
- Uvolněte zajišťovací páku (2).
- Uvolněte oba inbusové šrouby (3), odšroubujte matici (4) ze závitové tyče a sejměte ořez okrajů z upínací desky.
- Uvolněte sponu a sejměte odsávací hadici (5).
- Uvolněte šroub (6) a současně upevněte hřídel vidlicovým klíčem (7), vyměňte frézu.
- Pomocí šroubu (6) namontujte novou frézu, zatímco hřídel (7) bude fixován vidlicovým klíčem.
- Odsávací hadici zafixujte sponou (5).
- Ořez okrajů navlékněte do upínací desky a zafixujte zajišťovací pákou (2).
- Zafixujte inbusové šrouby (3) a matici (4) našroubujte na závitovou tyč.
- Instalujte počítadlo a upevněte je hvězdicovým šroubem (1).

23.2.7 Výměna cidlin

Vždy vyměňte obě cidliny, abyste docílili rovnoměrného výsledku. Cidliny lze po opotřebení vyměnit, namontovat obráceně a používat. Při další výměně musejí být obě cidliny vyměněny za nové.



	- Uvolněte šrouby (1) pro dolní a (2) horní cidlinový agregát. - Upínací desku (3) sejměte z úchytu, poté sejměte celý cidlinový agregát (4) a odložte jej stranou. - Uvolněte šroub (5) a vyměňte cidlinu obou agregátů. - Cidliny zafixujte ve stejné poloze. - Oba cidlinové agregáty nasuňte na příslušné přidržovací tyče a upevněte šrouby, které jste předtím odstranili.
--	--

23.2.8 Výměna lešticího kotouče

	- Uvolněte šroub (1) a odstraňte motor s lešticím kotoučem z přidržovací tyče. - Odstraňte šroub v horní přírubě (2). - Sejměte horní přírubu, lešticí kotouč a dolní přírubu. Obě příruby vyčistěte. - Dolní přírubu (3) položte na čepy držáku, dávejte pozor na drážku (6). - Uložte nový lešticí kotouč (5), uložte horní přírubu (4) s drážkou a upevněte šroubem (2). - Motor s novým lešticím kotoučem nasuňte na přidržovací tyč a upevněte šroubem (1), ale ještě zcela neutahujte. - Aby byla nastavena správná poloha agregátu, uvolněte šroub (7) a lešticí jednotku příslušně otočte. Oba šrouby (1) a (7) pevně utáhněte.
--	---

23.3 Skladování

OZNÁMENÍ



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

Pokud stroj nepoužíváte, uložte jej na suchém, mrazuvzdorném a uzamykatelném místě, abyste zabránili vzniku koroze a také zajistili, že ke stroji nebudou mít přístup nepovolané osoby, zejména děti.



23.4 Likvidace



Dodržujte předpisy příslušné země o likvidaci odpadu. Stroj, jeho komponenty nebo provozní prostředky nikdy nelikvidujte spolu se zbytkovým odpadem. Pro informace, týkající se dostupných možností likvidace, popřípadě kontaktujte místní orgány. Pokud u specializovaného prodejce zakoupíte nový stroj nebo rovnocenný přístroj, je tento prodejce v určitých zemích povinen odborně zlikvidovat starý stroj.

24 ODSTRAŇOVÁNÍ CHYB

VAROVÁNÍ



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

Při řádném připojení stroje k elektrické síti je možné již předem vyloučit mnoho případných zdrojů chyb. Pokud nejste schopni řádně provádět potřebné opravy a/nebo k tomu nemáte předepsanou kvalifikaci, přizvěte k odstraňování problému vždy odborníka.

24.1 Hlášení chyby

Chyba	Možná příčina	Odstranění
Motor leštění Tepelná porucha T2 Kontrola	Pokud se na obrazovce zobrazí toto hlášení chyby: Jeden z motorů leštění se v důsledku působení síly vzpříčil, došlo k tepelné závadě v důsledku mechanického nebo elektrického problému.	1- Otevřete kryt rozvodné desky. 2- Vyhledejte termočlánek s kódem T2, který je rovněž uveden v hlášení chyby, a stiskněte na něm oranžové kulaté tlačítko. 3- Pokud stále nefunguje, zavolejte technický zákaznický servis!
Top - konec a motor ořezu Chyba ovladače MK1 Kontrola	Pokud se na obrazovce zobrazí toto hlášení chyby, je jeden z motorů řezání či ořezu na konci hlavy zablokován působením síly a v důsledku mechanického nebo elektrického problému došlo k chybě ovladače.	1- Otevřete kryt rozvodné desky. 2 - Vyhledejte ovladač s kódem MK1, který je rovněž uveden v hlášení chyby, stáhněte automat s kódem F2 a po zhasnutí kontrolky ovladače na obrazovce automat restartujte. 3- Pokud stroj stále nefunguje, zavolejte technický zákaznický servis!
Chyba ovladače motoru frézy MK2 Kontrola	Pokud se na obrazovce objeví toto hlášení chyby: Jeden z motorů frézy se v důsledku obtíží zablokoval, kvůli mechanickému nebo elektrickému problému došlo k chybě ovladače.	1- Otevřete kryt rozvodné desky. 2 - Vyhledejte ovladač s kódem MK2, který je rovněž uveden v hlášení chyby, stáhněte automat s kódem F3 a po zhasnutí obrazovky ovladače automat restartujte. 3- Pokud stroj stále nefunguje, zavolejte technický zákaznický servis!
Chyba ovladače motoru předfrézu MK3 - MK4 Kontrola	Jeden z předních motorů frézy se v důsledku obtíží zablokoval, kvůli mechanickému nebo elektrickému problému došlo k chybě ovladače.	1- Otevřete kryt rozvodné desky. 2 - Vyhledejte ovladač s kódem MK3, který je rovněž uveden v hlášení chyby, stáhněte automat s kódem F4 a po zhasnutí kontrolky ovladače na obrazovce automat restartujte. 3- Pokud stroj stále nefunguje, zavolejte technický zákaznický servis!
Teplota klihu není připravena, vyčkejte na zahřátí stroje	Pokud se na obrazovce objeví toto hlášení chyby, je bezpečnostní teplota nádoby s klišem 150° a dosud se nezvýšila nad C.	1- Ujistěte se, že je stisknuté spouštěcí tlačítko vedle textu lepidla. 2- Pokud bylo tlačítko stisknuto, vyčkejte, dokud se nezahřeje lepidlo. 3- Pokud zařízení stále nefunguje, zavolejte technický zákaznický servis.



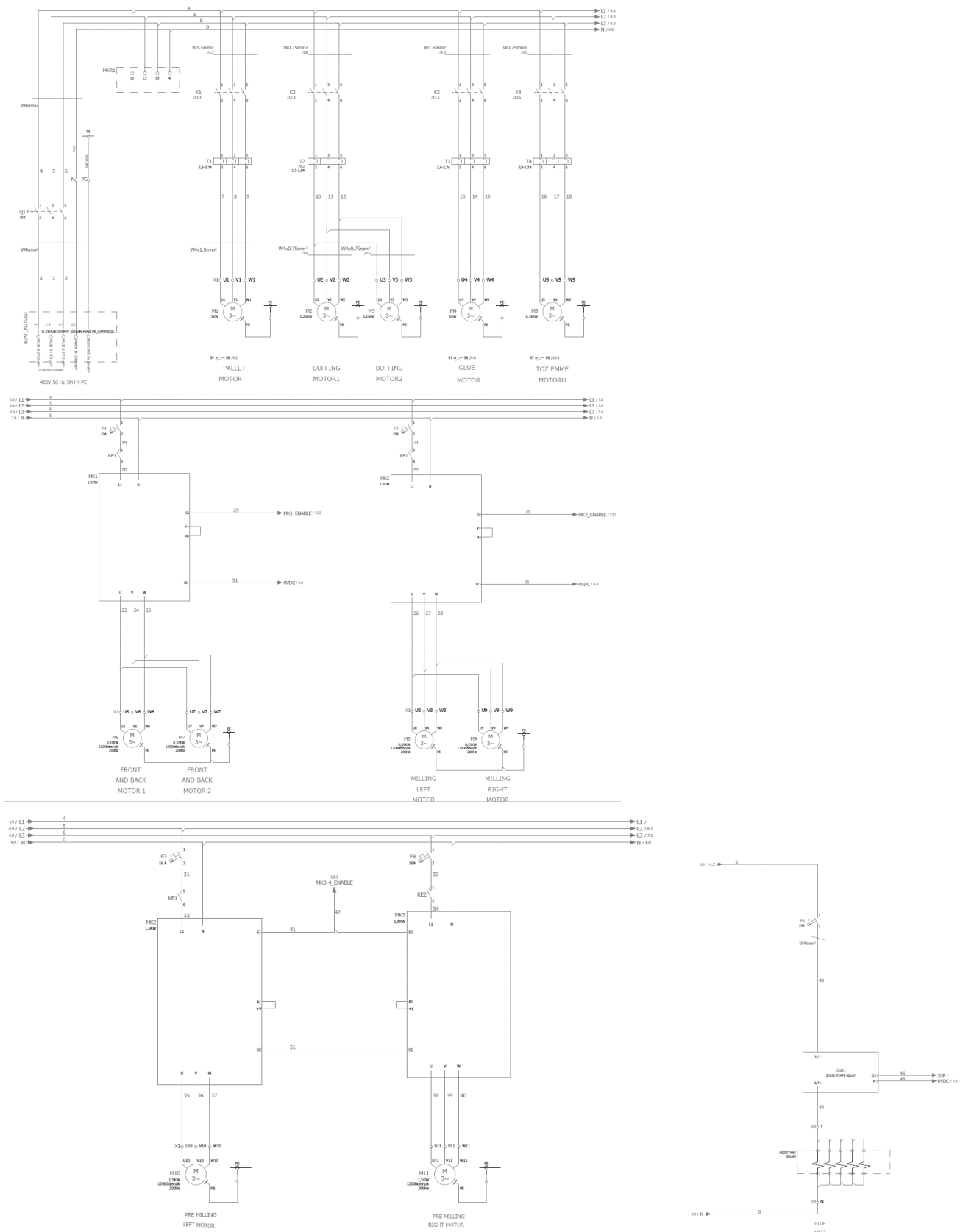
Stroj se nespouští	• Je aktivován spínač nouzového vypnutí. • Spínač nebo některá fáze jsou přerušeny. • Byla aktivována ochrana proti přehřátí. • Nesprávná poloha fáze.	• Spínač nouzového vypnutí odblokujete otočením doprava. • Opravte vadný spínač nebo vadnou fázi. • Nechte vychladnout ohřev. • Vyměňte fázi (L1 L2).
Klih se přenáší na válce	• Je nastaveno příliš mnoho klihu.	• Snižte přidávání klihu.
Na okrajový pás není nanášeno optimální množství klihu	• Je přidáváno příliš málo klihu.	• Zvyšte přidávání klihu.

24.2 Chyba ovladače

Error Code: Alarm_1	Horní/ koncové motory nebo motory ořezu Chyba ovladače MK1 – kontrola
Error Code: Alarm_2	Chyba ovladače motorů frézy MK2 – kontrola
Error Code: Alarm_3	Chyba ovladače otvoru kanálu MK5 – kontrola
Error Code: Alarm_4	Tepelná chyba T1-T4 motoru pásového dopravníku - kontrola
Error Code: Alarm_5	Chyba ovladače motorů předfrézu MK3-MK4 - kontrola
Error Code: Alarm_6	Chyba ovladače motorů lepení MK5 - kontrola
Error Code: Alarm_7	Vstupní tlak vzduchu není pro stroj dostatečný
Error Code: Alarm_8	Porucha motorového jističe MKR-1...MKR6 - kontrola
Error Code: Alarm_9	Chyba motoru leštění T2 - kontrola
Error Code: Alarm_10	Chyba kapovací jednotky - reset
Error Code: Alarm_11	Chyba fázové sekvence - kontrola
EVC_01	Nouzové zastavení na ovládacím panelu je stisknuté
EVC_02	Nouzové zastavení na konci stroje je stisknuté

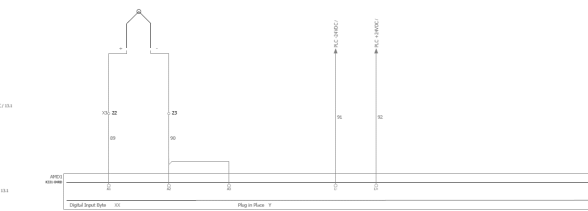
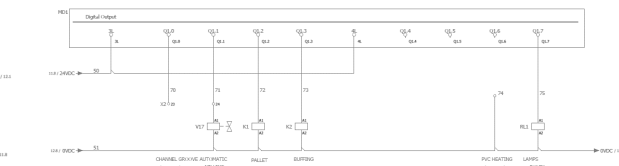
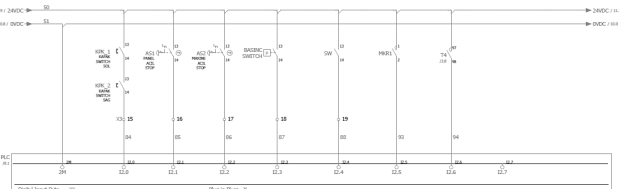
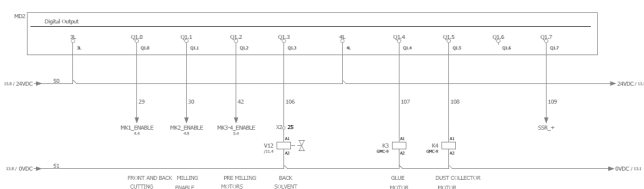
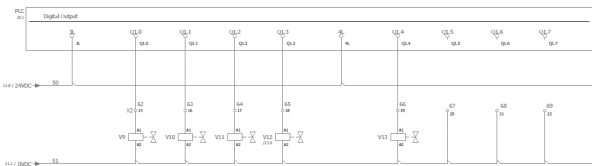
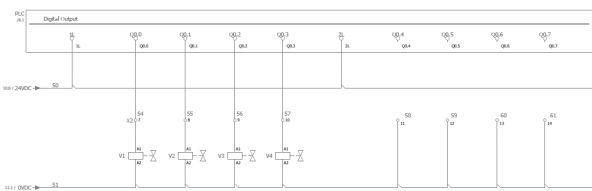
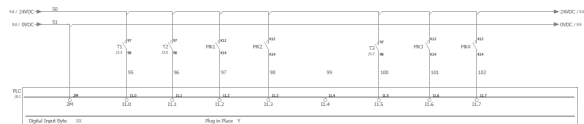
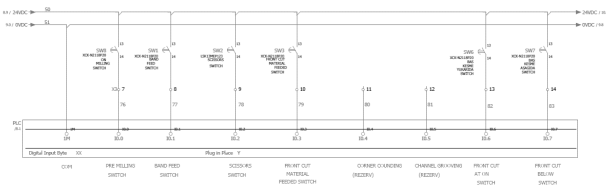
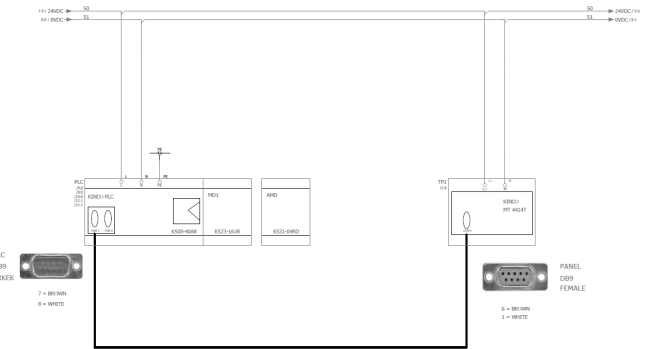
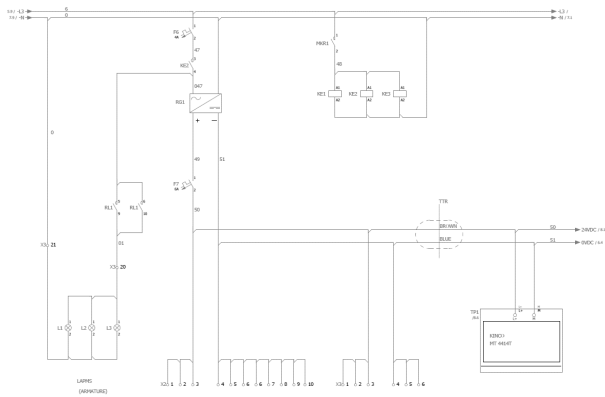


25 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ZAPOJOVACÍ SCHÉMA





SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / ZAPOJOVACÍ SCHÉMA





26 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY

26.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order / Objednání náhradních dílů

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

HINWEIS



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

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

- über unsere Homepage – Kategorie SERVICE/NEWS/FAQ – 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/NEWS/FAQ - SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to service@holzmann-maschinen.at.

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

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

OZNÁMENÍ



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

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

- přes naši domovskou stránku – kategorie SERVIS/NOVINKY/ČASTO KLADENÉ DOTAZY – POŽADAVEK NÁHRADNÍCH DÍLŮ,
- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at.

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



26.2 Ersatzteilliste / Spare part list / Seznam náhradních dílů

	Front-Back Cutting		Trimming Knives
	Corner rounder knives		Radius scrapping
	Bigger Scissors		Scissors
	Frekans motors		Advantage model wheel
	Motor handle		Resistance
	Switch		Front back cutting wheel
	Pallet		Corner rounder handle
	Glue pot shaft		Meter counter
	Solvent		Buffing



	Small Conditioner		Narrow pallet
	PVC-Counter		

27 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / PŘÍSLUŠENSTVÍ

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

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

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



28 EU-KONFORMITÄTSEKLRÄUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / EU PROHLÄŠENÍ O SHODĚ

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43 7289 71562-0 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / name / Označení	
Kantenanleimmaschine / edge banding machine / Olepovačka hran	
Typ / model / Typ	
KAM6ALL+_400V	
EU-Richtlinien / EC-directives / Směrnice EU	
• 2006/42/EC • 2011/65/EC	
Angewandte Normen / applicable Standards / Aplikované normy	
• EN ISO 19085-17	

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

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

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

Technische Dokumentation
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 14.03.2022
Ort / Datum place/date

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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
Geschäftsführer / Director



29 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/NEWS/FAQ.



30 **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/news/faq.



31 PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ)

1.) Poskytování záruky

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

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

2.) Hlášení

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

3.) Ustanovení

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

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

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

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

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

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

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

4.) Nároky na náhradu škody a jiná ručení

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

SERVIS

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

- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at.
- nebo použijte online formulář pro reklamací, resp. objednávku náhradních dílů, který naleznete na naší domovské stránce - kategorie SERVIS/NOVINKY/ČASTO Kladené DOTAZY.



32 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