

*Originalfassung*

**DE BETRIEBSANLEITUNG**

**KANTENANLEIMMASCHINE**

*Übersetzung / Translation*

**EN USER MANUAL**

**EDGE BANDING MACHINE**

**ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO**

**ENCOLADORA DE CANTOS**

**FR MODE D'EMPLOI**

**MACHINE D'ENCOLLAGE D'ARÊTES**



**KAM215EPSV**



<b>1</b>	<b>INHALT / INDEX / ÍNDICE</b>	<b>2</b>
<b>1</b>	<b>INHALT / INDEX / ÍNDICE</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>SICHERHEITSSYMBOLS / SAFETY SIGNS / SEÑALES DE SEGURIDAD / SYMBOLES DE SÉCURITÉ</b>	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>TECHNIK / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE</b>	<b>9</b>
3.1	Lieferumfang / delivery content / Volumen de suministro / Contenu de la livraison	9
3.2	Komponenten / components / Componentes / Composants	10
3.3	Technische Daten / technical data / Datos técnicos / Données techniques	11
<b>4</b>	<b>VORWORT (DE)</b>	<b>13</b>
<b>5</b>	<b>SICHERHEIT</b>	<b>14</b>
5.1	<b>Bestimmungsgemäße Verwendung</b>	<b>14</b>
5.1.1	Technische Einschränkungen	14
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen	14
5.2	<b>Anforderungen an Benutzer</b>	<b>14</b>
5.3	<b>Sicherheitseinrichtungen</b>	<b>15</b>
5.4	<b>Allgemeine Sicherheitshinweise</b>	<b>15</b>
5.5	<b>Elektrische Sicherheit</b>	<b>16</b>
5.6	<b>Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine</b>	<b>16</b>
5.7	<b>Gefahrenhinweise</b>	<b>16</b>
<b>6</b>	<b>TRANSPORT</b>	<b>17</b>
<b>7</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>17</b>
7.1	<b>Lieferumfang prüfen</b>	<b>17</b>
7.2	<b>Der Arbeitsplatz</b>	<b>17</b>
7.3	<b>Zusammenbau der Maschine</b>	<b>18</b>
7.4	<b>Elektrischer Anschluss</b>	<b>19</b>
7.4.1	Starkstrom-Anschluss herstellen	19
7.5	<b>Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem</b>	<b>20</b>
7.6	<b>Anschließen an die Druckluftversorgung</b>	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>BETRIEB</b>	<b>20</b>
8.1	<b>Vorbereitende Tätigkeiten</b>	<b>20</b>
8.1.1	Kleber-Granulat einfüllen	20
8.1.2	Kantenband in Kantenband-zuführung einführen	21
8.1.3	Höheneinstellung Kantenband vornehmen	21
8.1.4	Druckregler Einstellungen für Schlagschere /Anpressdruck	21
8.1.5	Druckregler Einstellungen für Kappsäge	21
8.1.6	Einstellung Fräsabnahme	22
8.1.7	Einstellung Kappsägewinkel	22
8.1.8	Einstellung Doppelfräsaggregat	23
8.1.9	Einstellung Zierklingenaggregat	23
8.1.10	Einstellung Poliereinheit	23
8.1.11	Einstellung Werkstückhöhe	24
8.1.12	Einstellung Werkstückplattenausleger	24
8.2	<b>Bedienung</b>	<b>24</b>
8.2.1	Maschine einschalten	24
8.2.2	Klebertemperatur einstellen	25
8.2.3	De/Aktivierung der Aggregate	25
8.2.4	Anleimvorgang	25
8.2.1	Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten	26
8.3	<b>Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis</b>	<b>26</b>
8.3.1	Anpassung Klebermenge	26
8.3.2	Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen	26
8.3.3	Anpassungen Kappsäge (Kantenabschnitt)	27
8.4	<b>Fehlermeldung und Parametereinstellungen</b>	<b>27</b>
8.4.1	Fehlermeldung Niedertemperatur-Alarm	27
8.4.2	Fehlermeldung Kantenabschnitt-Alarm	28
8.4.3	Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm	28

8.4.4	Fehlermeldung Notausschalter-Alarm .....	28
8.4.5	Sonstige Fehlermeldung.....	29
<b>9</b>	<b>REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG</b>	<b>30</b>
<b>9.1</b>	<b>Reinigung</b>	<b>30</b>
<b>9.2</b>	<b>Wartung</b>	<b>30</b>
9.2.1	Instandhaltungs- und Wartungsplan .....	30
9.2.2	Fräserwechsel (Fügeaggregat) .....	31
9.2.3	Sägeblattwechsel .....	32
9.2.4	Polierscheibenwechsel .....	32
<b>9.3</b>	<b>Lagerung</b>	<b>33</b>
<b>9.4</b>	<b>Entsorgung</b>	<b>33</b>
<b>10</b>	<b>FEHLERBEHEBUNG</b>	<b>33</b>
<b>11</b>	<b>PREFACE (EN)</b>	<b>34</b>
<b>12</b>	<b>SAFETY</b>	<b>35</b>
<b>12.1</b>	<b>Intended Use of the Machine</b>	<b>35</b>
12.1.1	Technical Restrictions .....	35
12.1.2	Prohibited Use / Forseeable Misuse.....	35
<b>12.2</b>	<b>User Requirements</b>	<b>35</b>
<b>12.3</b>	<b>Safety Devices</b>	<b>36</b>
<b>12.4</b>	<b>General Safety Instructions</b>	<b>36</b>
<b>12.5</b>	<b>Electrical Safety</b>	<b>36</b>
<b>12.6</b>	<b>Special Safety Instructions for that machine</b>	<b>37</b>
<b>12.7</b>	<b>Hazard Warnings</b>	<b>37</b>
<b>13</b>	<b>TRANSPORT</b>	<b>38</b>
<b>14</b>	<b>ASSEMBLY</b>	<b>38</b>
<b>14.1</b>	<b>Checking Scope of Supply</b>	<b>38</b>
<b>14.2</b>	<b>The workplace</b>	<b>38</b>
<b>14.3</b>	<b>Assembling the machine</b>	<b>38</b>
<b>15</b>	<b>ELECTRICAL CONNECTION</b>	<b>40</b>
15.1.1	Establishing a 400 V connection.....	40
<b>15.2</b>	<b>Connecting to a dust collection system</b>	<b>41</b>
<b>15.3</b>	<b>Connecting to a compressed air supply</b>	<b>41</b>
<b>16</b>	<b>OPERATION</b>	<b>41</b>
<b>16.1</b>	<b>Preparatory activities</b>	<b>41</b>
16.1.1	Filling with glue granulate .....	41
16.1.2	Inserting the edge band into the edge band feed .....	42
16.1.3	Adjusting the height of the edge band .....	42
16.1.4	Pressure regulator settings for cutter unit edge band / contact pressure .....	42
16.1.5	Pressure regulator settings for edge band saw .....	42
16.1.6	Setting the milling cut-off .....	43
16.1.7	Setting edge band saw angle.....	43
16.1.8	Setting double trimming unit.....	44
16.1.9	Setting flat scraper.....	44
16.1.10	Setting polishing unit.....	44
16.1.11	Setting workpiece height.....	45
16.1.12	Setting workpiece plate support.....	45
<b>16.2</b>	<b>Operation</b>	<b>45</b>
16.2.1	Starting the machine .....	45
16.2.2	Setting the glue temperature.....	46
16.2.3	De/Activation of the units.....	46
16.2.4	Edge banding process.....	46
16.2.5	Activate emergency stop / switch off the machine. ....	47
<b>16.3</b>	<b>Fine adjustment of parameters for desired edge result</b>	<b>47</b>
16.3.1	Glue quantity adjustment.....	47
16.3.2	Basic setting Adjusting the workpiece feed .....	47
16.3.3	Adjustment edge band saw (edge section) .....	48
<b>16.4</b>	<b>Error message and parameter settings</b>	<b>49</b>

16.4.1	Low temperature alarm .....	49
16.4.2	Alarm of end-trimming .....	49
16.4.3	Low air-pressure alarm .....	49
16.4.4	Emergency stop alarm .....	49
16.4.5	Other error-messages .....	50
<b>17</b>	<b>CLEANING, MAINTENANCE, STORGE, DISPOSAL</b>	<b>51</b>
<b>17.1</b>	<b>Cleaning</b>	<b>51</b>
<b>17.2</b>	<b>Maintenance</b>	<b>51</b>
17.2.1	Maintenance schedule .....	51
17.2.2	Cutter change (pre-milling unit) .....	51
17.2.3	Saw blade change .....	52
17.2.4	Polishing wheel change .....	53
<b>17.3</b>	<b>Storage</b>	<b>53</b>
<b>17.4</b>	<b>Disposal</b>	<b>53</b>
<b>18</b>	<b>TROUBLESHOOTING</b>	<b>53</b>
<b>19</b>	<b>PRÓLOGO (ES)</b>	<b>54</b>
<b>20</b>	<b>SEGURIDAD</b>	<b>55</b>
<b>20.1</b>	<b>Uso conforme a las especificaciones</b>	<b>55</b>
20.1.1	Limitaciones técnicas .....	55
20.1.2	Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas .....	55
<b>20.2</b>	<b>Requisitos del usuario</b>	<b>55</b>
<b>20.3</b>	<b>Dispositivos de seguridad</b>	<b>56</b>
<b>20.4</b>	<b>Indicaciones generales de seguridad</b>	<b>56</b>
<b>20.5</b>	<b>Seguridad eléctrica</b>	<b>57</b>
<b>20.6</b>	<b>Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina</b>	<b>57</b>
<b>20.7</b>	<b>Advertencias de peligro</b>	<b>57</b>
<b>21</b>	<b>TRANSPORTE</b>	<b>58</b>
<b>22</b>	<b>MONTAJE</b>	<b>58</b>
<b>22.1</b>	<b>Comprobación del volumen de suministro</b>	<b>58</b>
<b>22.2</b>	<b>El lugar de trabajo</b>	<b>58</b>
<b>22.3</b>	<b>Montaje de la máquina</b>	<b>59</b>
<b>22.4</b>	<b>Conexión eléctrica</b>	<b>60</b>
22.4.1	Establecimiento de la conexión a la corriente de alto voltaje .....	60
<b>22.5</b>	<b>Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo</b>	<b>61</b>
<b>22.6</b>	<b>Conexión al suministro de aire comprimido</b>	<b>61</b>
<b>23</b>	<b>FUNCIONAMIENTO</b>	<b>61</b>
<b>23.1</b>	<b>Tareas preparatorias</b>	<b>61</b>
23.1.1	Llenado del granulado de adhesivo .....	61
23.1.2	Insertar la cinta de cantar en el sistema de alimentación de la cinta .....	62
23.1.3	Ajuste de la altura de la cinta de cantar .....	62
23.1.4	Ajustes del regulador de presión de la cizalla / presión de contacto .....	62
23.1.5	Ajustes del regulador de presión del retestador .....	62
23.1.6	Ajuste del arranque de fresado .....	63
23.1.7	Ajuste del ángulo del retestador .....	63
23.1.8	Ajuste del grupo refilador .....	64
23.1.9	Ajuste del grupo rascador .....	64
23.1.10	Ajuste de la unidad de pulido .....	65
23.1.11	Ajuste de la altura de la pieza de trabajo .....	65
23.1.12	Ajuste del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo .....	65
<b>23.2</b>	<b>Manejo</b>	<b>65</b>
23.2.1	Encendido de la máquina .....	66
23.2.2	Ajuste de la temperatura del adhesivo .....	66
23.2.3	Activación y desactivación de los grupos .....	67
23.2.4	Proceso de encolado .....	67
23.2.5	Activación de la parada de emergencia / apagado de la máquina. ....	67
<b>23.3</b>	<b>Ajuste fino de parámetros para obtener el resultado deseado en los cantos</b>	<b>67</b>
23.3.1	Ajuste de la cantidad de adhesivo .....	68
23.3.2	Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo .....	68

23.3.3	Ajustes del retestador (corte del canto) .....	68
<b>23.4</b>	<b>Mensaje de error y ajustes de parámetros</b>	<b>69</b>
23.4.1	Mensaje de error "Alarma por baja temperatura" .....	69
23.4.2	Mensaje de error "Alarma de corte del canto" .....	69
23.4.3	Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión" .....	70
23.4.4	Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia" .....	70
23.4.5	Otros mensajes de error .....	70
<b>24</b>	<b>LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS</b>	<b>71</b>
<b>24.1</b>	<b>Limpieza</b>	<b>71</b>
<b>24.2</b>	<b>Mantenimiento</b>	<b>71</b>
24.2.1	Programa de conservación y de mantenimiento .....	72
24.2.2	Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje) .....	72
24.2.3	Sustitución de la hoja del retestador.....	73
24.2.4	Sustitución del disco de pulido .....	73
<b>24.3</b>	<b>Almacenamiento</b>	<b>74</b>
<b>24.4</b>	<b>Eliminación de residuos</b>	<b>74</b>
<b>25</b>	<b>SUBSANACIÓN DE ERRORES</b>	<b>74</b>
<b>26</b>	<b>AVANT-PROPOS (FR)</b>	<b>75</b>
<b>27</b>	<b>SÉCURITÉ</b>	<b>76</b>
<b>27.1</b>	<b>Utilisation conforme</b>	<b>76</b>
27.1.1	Restrictions techniques .....	76
27.1.2	Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses.....	76
<b>27.2</b>	<b>Exigences des utilisateurs</b>	<b>76</b>
<b>27.3</b>	<b>Dispositifs de sécurité</b>	<b>77</b>
<b>27.4</b>	<b>Consignes générales de sécurité</b>	<b>77</b>
<b>27.5</b>	<b>Sécurité électrique</b>	<b>78</b>
<b>27.6</b>	<b>Instructions spéciales de sécurité pour cette machine</b>	<b>78</b>
<b>27.7</b>	<b>Mise en garde contre les dangers</b>	<b>78</b>
<b>28</b>	<b>TRANSPORT</b>	<b>79</b>
<b>29</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>79</b>
<b>29.1</b>	<b>Vérifier l'étendue de la livraison</b>	<b>79</b>
<b>29.2</b>	<b>Le lieu de travail</b>	<b>79</b>
<b>29.3</b>	<b>Assemblage de la machine</b>	<b>80</b>
<b>29.4</b>	<b>Raccordement électrique</b>	<b>81</b>
29.4.1	Établir le raccordement au courant secteur.....	81
<b>29.5</b>	<b>Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière</b>	<b>82</b>
<b>29.6</b>	<b>Raccordement à l'alimentation en air comprimé</b>	<b>82</b>
<b>30</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b>	<b>82</b>
<b>30.1</b>	<b>Activités préparatoires</b>	<b>82</b>
30.1.1	Remplissage de granulés de colle .....	82
30.1.2	Introduire la bande de matage dans le dispositif d'alimentation de bande de matage.....	83
30.1.3	Réglage de la hauteur de la bande de matage .....	83
30.1.4	Réglage du régulateur de pression pour cisaille-guillotine/pression appliquée .....	83
30.1.5	Réglages du régulateur de pression de scie à tronçonner .....	84
30.1.6	Réglage de l'enlèvement par fraisage .....	84
30.1.7	Réglage de l'angle de la scie à tronçonner .....	85
30.1.8	Réglage de l'unité de fraisage doubleuse.....	85
30.1.9	Réglage de l'unité de raclours plats .....	86
30.1.10	Réglage de appareil à polir .....	86
30.1.11	Réglage de la hauteur de pièce .....	86
30.1.12	Réglage de la console de plateau de pièce.....	87
<b>30.2</b>	<b>Utilisation</b>	<b>87</b>
30.2.1	Mise en marche de la machine .....	87
30.2.2	Réglage de la température de la colle .....	88
30.2.3	Désactivation/activation des agrégats.....	88

30.2.4	Processus d'encollage .....	89
30.2.5	Activer l'arrêt d'urgence/arrêter la machine.....	89
<b>30.3</b>	<b>Réglage fin des paramètres pour obtenir le résultat souhaité</b>	<b>89</b>
30.3.1	Ajustement de la quantité de colle .....	89
30.3.2	Réglage de base d'ajustement de l'avance de la pièce .....	90
30.3.3	Ajustements de la scie à tronçonner (découpe d'arêtes).....	90
<b>30.4</b>	<b>Message d'erreur et paramétrages</b>	<b>91</b>
30.4.1	Message d'erreur Alarme de basse température .....	91
30.4.2	Message d'erreur Alarme de découpage des arêtes.....	91
30.4.3	Message d'erreur Alarme air comprimé bas .....	91
30.4.4	Message d'erreur alarme de l'interrupteur d'arrêt d'urgence .....	92
30.4.5	Autres messages d'erreur .....	92
<b>31</b>	<b>NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ÉLIMINATION</b>	<b>93</b>
<b>31.1</b>	<b>Nettoyage</b>	<b>93</b>
<b>31.2</b>	<b>Maintenance</b>	<b>93</b>
31.2.1	Plan d'entretien et de maintenance .....	94
31.2.2	Changement de fraise (unité d'assemblage) .....	94
31.2.3	Remplacement de lame de scie.....	95
31.2.4	Changement de disque de polissage .....	95
<b>31.3</b>	<b>Entreposage</b>	<b>96</b>
<b>31.4</b>	<b>Élimination</b>	<b>96</b>
<b>32</b>	<b>RÉSOLUTION DE PANNE</b>	<b>96</b>
<b>33</b>	<b>SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHÉMA ÉLECTRIQUE</b>	<b>97</b>
<b>34</b>	<b>PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN / ESQUEMA NEUMÁTICO / PLAN PNEUMATIQUE</b>	<b>99</b>
<b>35</b>	<b>INVERTER PARAMETER / INVERTER PARAMETER / PARÁMETROS DEL INVERSOR / PARAMÈTRES DU CONVERTISSEUR</b>	<b>100</b>
<b>36</b>	<b>ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIÈCES DE RECHANGE</b>	<b>100</b>
<b>36.1</b>	<b>Ersatzteilbestellung / Spare Parts Order / Pedido de piezas / Commande de pièces détachées</b>	<b>100</b>
<b>36.2</b>	<b>Explosionszeichnungen / Exploded View / Vistas de despiece / Vues éclatées</b>	<b>102</b>
36.2.1	Flat scraper .....	102
36.2.2	Fine-Trim .....	103
36.2.3	Glueing unit .....	104
36.2.4	Edgeband-feeding/cutting unit .....	105
36.2.5	End-cutting unit (mitre saw).....	106
36.2.6	Polishing unit.....	107
<b>37</b>	<b>EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY</b>	<b>108</b>
<b>38</b>	<b>GARANTIEERKLÄRUNG (DE)</b>	<b>109</b>
<b>39</b>	<b>GUARANTEE TERMS (EN)</b>	<b>110</b>
<b>40</b>	<b>DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)</b>	<b>111</b>
<b>41</b>	<b>DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)</b>	<b>112</b>
<b>42</b>	<b>PRODUKTBEOBACHTUNG   PRODUCT MONITORING</b>	<b>113</b>

## 2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SEÑALES DE SEGURIDAD / SYMBOLES DE SÉCURITÉ

<b>DE</b>	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	<b>EN</b>	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS	<b>ES</b>	SEÑALES DE SEGURIDAD SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS
<b>FR</b>	SYMBOLES DE SÉCURITÉ SIGNIFICATION DES SYMBOLES				



**DE CE-KONFORM!** - Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien.  
**EN CE-Conformal!** - This product complies with the EC-directives.  
**ES ¡CONFORMIDAD CE!** - Este producto cumple con las directivas CE.  
**FR CONFORMITÉ CE** - Ce produit répond aux directives CE.



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

**¡LEER LAS INSTRUCCIONES!** Lea atentamente las instrucciones de servicio y familiarícese con los elementos de mando de la máquina para poder manejarla correctamente y llevar a cabo debidamente los trabajos de mantenimiento de la misma y, de este modo, evitar que se produzcan daños personales y en la máquina.  
**LIRE LE MANUEL D'UTILISATION !** Lire le manuel d'utilisation avec assiduité en vous familiarisant bien avec les organes de commande pour utiliser et maintenir votre machine correctement et prévenir ainsi des blessures corporelles et des dégâts sur la machine.



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

**ES** ¡Pare la máquina y desconéctela de la red eléctrica antes de llevar a cabo trabajos de mantenimiento y antes de las pausas!  
**FR** Éteindre la machine avant la maintenance et les pauses et débrancher la fiche secteur !



**DE** Persönliche Schutzausrüstung

**EN** Personal Protection Equipment

**ES** Equipo de protección individual

**FR** Équipement de protection individuelle



**DE** Warnung vor rotierende scharfen Klingen

**EN** Warning of rotating sharp blades

**ES** Advertencia por cuchillas afiladas rotativas

**FR** Avertissement contre les lames tranchantes rotatives





- DE** Warnung gefährliche elektrische Spannung  
**EN** Warning high voltage  
**ES** Advertencia por tensiones eléctricas peligrosas  
**FR** Avertissement de tension électrique dangereuse



- DE** Warnung heiße Oberfläche  
**EN** Warning hot surface  
**ES** Advertencia por superficies calientes  
**FR** Avertissement de surface chaude



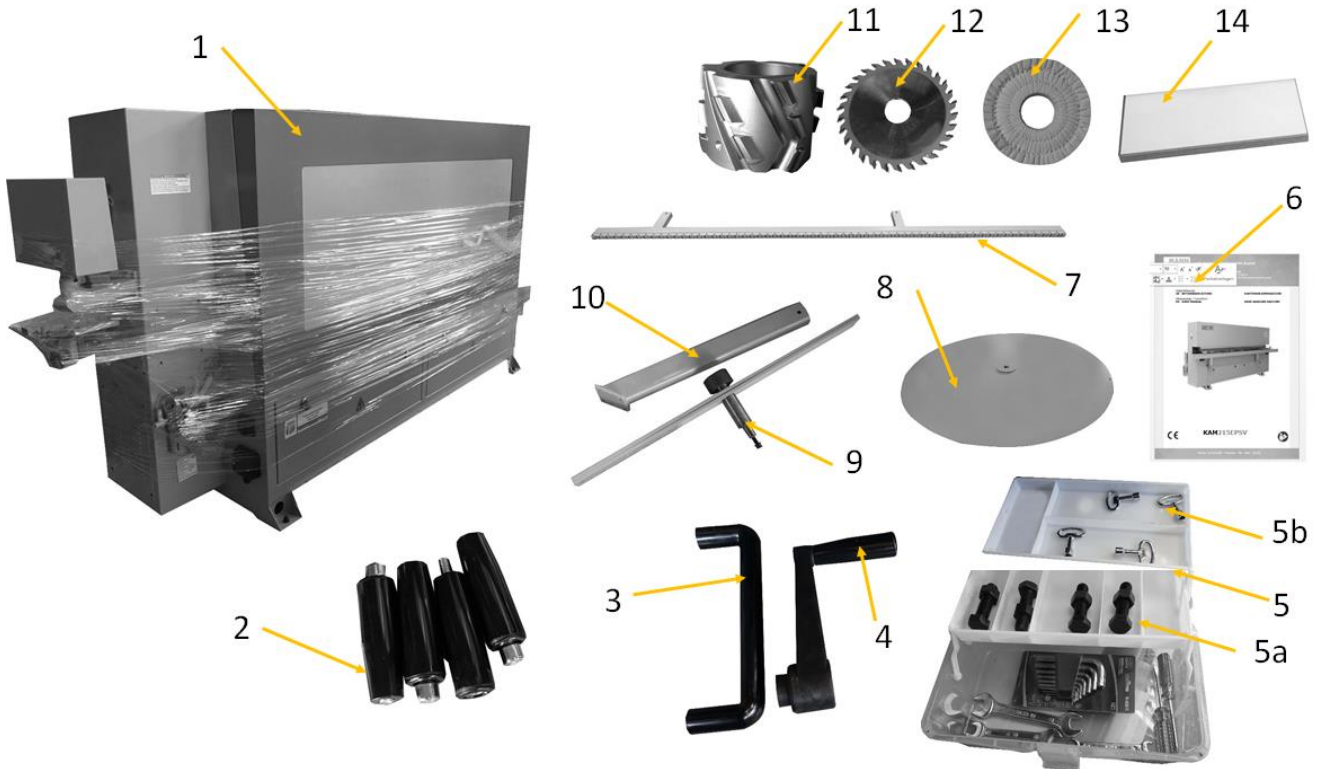
- DE** Warnung rotierende Bauteile  
**EN** Warning rotating components  
**ES** Advertencia por componentes rotatorios  
**FR** Avertissement de composants en rotation

- DE** **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder die entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!**  
**EN** **Missing or non-readable safety signs stickers have to be replaced immediately!**  
**ES** **¡Deben sustituirse inmediatamente los letreros de advertencia y/o las pegatinas que haya en la máquina, que se hayan vuelto ilegibles o se hayan retirado!**  
**FR** **Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement !**



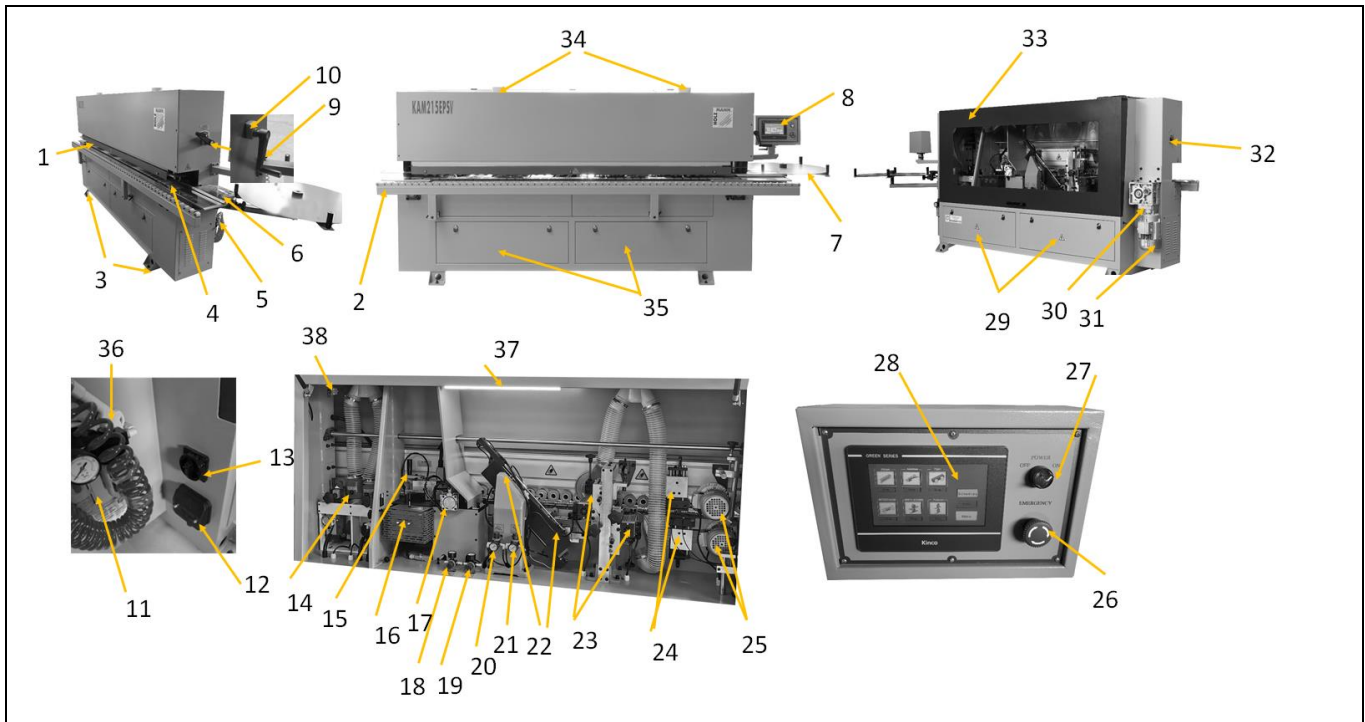
### 3 TECHNIK / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE

#### 3.1 Lieferumfang / delivery content / Volumen de suministro / Contenu de la livraison



1	Maschine / machine / Máquina / Machine	7	Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo / Console de plateau de pièce
2	Begrenzungsrollen Kantenbandtischauflage / End rollers Edge band table support / Rodillos limitadores del soporte de la mesa de la cinta de cantear / Rouleaux de limitation de support de table à bande de matage	8	Kantenbandauflageteller / Edge band support plate / Placa de soporte de la cinta de cantear / Disque de support de bande de matage
3	Türgriff / door handle / Mango de la puerta / Poignée de porte	9	Kantenbandauflageteller-befestigung / Edge band support plate fixation / Fijación de la placa de soporte de la cinta de cantear / Fixation de disque de support de bande de matage
4	Kurbel Werkstückdickeneinstellung / crank workpiece thickness adjustment / Manivela de ajuste del espesor de la pieza de trabajo / Manivelle d'ajustage d'épaisseur de pièce	10	Befestigungsarm / fixation arm / Brazo de fijación / Bras de fixation
5	Werkzeugkoffer / tool box / Caja de herramientas / Boîte à outils	11	Fräskopf (in Maschine montiert) / cutter (assembled in machine) / Cabezal de fresado (montado en la máquina) / Tête de fraisage (montée dans la machine)
5a	Nivellierbolzen Maschine / levelling bolts machine / Pernos de nivelación de la máquina / Boulons de nivellement de la machine	12	Sägeblatt (in Maschine montiert) / saw blade (in machine assembled) / Hoja del retestador (montada en la máquina) / Lame de scie (montée dans la machine)
5b	Schlüssel Türverriegelung / key door lock / Llave de bloqueo de la puerta / Clé de verrouillage de porte	13	Polierscheibe (in Maschine montiert) / polishing wheel (in machine assembled) / Disco de pulido (montado en la máquina) / Disque de polissage (monté dans la machine)
6	Betriebsanleitung / manual / Instrucciones de servicio / Mode d'emploi	14	Probewerkstück / sample workpiece / Pieza de trabajo de prueba / Échantillon de pièce à usiner

### 3.2 Komponenten / components / Componentes / Composants



1	Andruckwalzen-traverse (Höhenverstellbar /Werkstückhöhe) / Pressure roller traverse (height-adjustable / workpiece height) / Travesaño con rodillos prensores (ajustable en altura /altura de la pieza de trabajo) / Traverse de rouleaux de pression (réglable en hauteur/hauteur de pièce à usiner)	20	Druckeinstellung Kappsäge Vorderkante / Pressure edge band saw front end / Ajuste de presión del retestador del borde delantero / Réglage de la pression de bord d'attaque de scie à tronçonner
2	Werkstückplattenausleger / Workpiece plate support / Brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo / Console de plateau de pièce	21	Druckeinstellung Kappsäge Hinterkante / Pressure edge band saw rear end / Ajuste de presión del retestador del borde trasero / Réglage de la pression de bord arrière de scie à tronçonner
3	Standfüße / stand feet / Patas / Pieds de support	22	2x Kappsäge (1xVorder/1xRückseite) / 2x edge band saw (1xVorder/1xRückseite) / 2x retestadores (1xlado delantero/1xlado trasero) /2x scies à tronçonner (1x avant/ 1x arrière)
4	Werkstückförderband / workpiece conveyor belt / Cinta transportadora de piezas de trabajo / Tapis de convoyage de pièce à usiner	23	Dopplerfräbaggreat / double trimming unit / Grupo refilador / Unité de fraisage doubleuse
5	Druckluftanschluss / compressed air connection / Conexión de aire comprimido / Raccord d'air comprimé	24	Zierklingen / flat scraper / Rascadores / Racloir plat
6	Werkstück-Führungsleiste (Tiefenverstellbar) / workpiece guide board (adjustable) / Listón guía de la pieza de trabajo (ajustable en profundidad) / Baguette de guidage de pièce (réglable en profondeur)	25	Poliereinheit / polishing unit / Unidad de pulido / Appareil à polir
7	Kantenbandauflageteller / edge band support table / Placa de soporte de la cinta de cantear / Disque de support de bande de matage	26	Not-Aus-Schalter Bedienpult / emergency stop operation panel / Interruptor de parada de emergencia del pupitre de mando / Interrupteur d'arrêt d'urgence du pupitre de commande
8	Touch-Display / touch-display / Pantalla táctil / Écran tactile	27	Ein/Aus-Schalter Maschine / On-Off-switch machine / Interruptor ON/OFF de la máquina / Commutateur Marche - Arrêt de la machine
9	Handkurbel Höhenverstellung Andruckwalzenttraverse/ crank height adjustment pressure roller traverse / Manivela de ajuste en altura del travesaño con rodillos prensores / Manivelle de réglage en hauteur de la traverse de rouleaux de pression	28	Touch-Display / touch-display / Pantalla táctil / Écran tactile

10	Anzeigel Höhenverstellung Andruckwalzenttraverse / Display height adjustment pressure roller traverse / Pantalla para el ajuste en altura del travesaño con rodillos prensores / Affichage du réglage en hauteur de la traverse de rouleaux de pression	29	Abdeckung, Zugang Elektronik-Steuerung / cover-access electronic and control-units / Cubierta, acceso al control electrónico / Cache d'accès à la commande électrique
11	Druckluftwartungseinheit / compressed air service unit / Unidad de mantenimiento de aire comprimido / Unité de maintenance de l'air comprimé	30	Getriebe Förderband / gear box conveyor belt / Engranaje de la cinta transportadora / Transmission du convoyeur à bande
12	Elektrische Klemmanschluss / electric main-supply box / Conexión eléctrica a la caja de bornes / Connexion serrée électrique	31	Motor Förderband / motor conveyor belt / Motor de la cinta transportadora / Moteur du convoyeur à bande
13	Hauptschalter / main switch / Interruptor principal / Interrupteur principal	32	Not-Aus-Schalter Werkstückentnahme / emergency stop workpiece removal / Interruptor de parada de emergencia para la retirada de piezas de trabajo / Interrupteur d'arrêt d'urgence d'enlèvement de pièce à usiner
14	Fügefräsaggregat / pre-milling unit / Grupo de fresado de ensamblaje / Unité de fraisage d'assemblage	33	Wartungsklappe Maschine (überwacht) / Maintenance door machine (monitored) / Compuerta de mantenimiento de la máquina (monitorizada) / Trappe de maintenance de la machine (surveillée)
15	Leimmengenverstellung / glue amount adjustment / Ajuste de la cantidad de cola / Réglage de la quantité de colle	34	Absauganschluss / dust collector port / Conexión del sistema de aspiración / Raccord d'aspiration
16	Leimbecken / glue tank / Depósito de cola / Réservoir de colle	35	Fächer / trays / Compartimentos / Compartiments
17	Kappeinheit Kantenband / cutting unit edge band / Unidad retestadora de la cinta de cantear / Unité de coupe de bande de matage	36	Druckluftschlauch mit Pistole / compressed air hose with air blow gun / Manguera de aire comprimido con pistola / Flexible d'air comprimé avec pistolet
18	Druckeinstellung Kappeinheit Kantenband Pressure adjustment cutting unit edge band / Ajuste de presión de la unidad retestadora de la cinta de cantear / Réglage de la pression de l'unité de coupe de bande de matage	37	Beleuchtung / lighting / Iluminación / Éclairage
19	Druckeinstellung Anpresseinheit Pressure setting pressure unit / Ajuste de presión de la unidad prensora / Réglage de la pression de l'unité de pression	38	Sicherheitsverriegelungsschalter Wartungsklappe/ Safety interlock switch door / Interruptor de bloqueo de seguridad de la puerta de mantenimiento / Commutateur de verrouillage de sécurité de trappe de maintenance

### 3.3 Technische Daten / technical data / Datos técnicos / Données techniques

Allgemein / generell / General / Généralités		KAM215EPSV
Spannung / voltage / Tensión / Tension		400 V / 3/ 50 Hz
Gesamtanschlussleistung / total power / Potencia total de conexión / Puissance absorbée totale		7,59 kW
Plattenlänge / panel length / Longitud del panel / Longueur de panneau		min: 120 mm
Plattenbreite / panel width / Anchura del panel / Largeur de panneau		min: 80 mm
Plattendicke / panel thickness / Espesor del panel / Épaisseur de panneau		10 – 50 mm
Kantenbandhöhe / edge band width / Altura de la cinta de cantear / Hauteur de bande de matage		15 – 55 mm
Kantenbanddicke / edge band thickness / Espesor de la cinta de cantear / Épaisseur de bande de matage		0,4 – 3 mm
Vorschubgeschwindigkeit / feeding speed / Velocidad de avance / Vitesse d'avance		13 m/min
Erforderlicher Arbeitsluftdruck / necessary compressed air working pressure / Presión requerida de aire de trabajo / Pression d'air de travail requise		6 bar
Kantenbandauflageteller / edge banding support table / Placa de soporte de la cinta de cantear / Disque de support de bande de matage		Ø 720 mm
Ø Absauganschluss / dust collector port ø / Ø de la conexión del sistema de aspiración / Ø du raccord d'aspiration		2 x 100 mm

Empfohlene Absaugleistung / recommended collector power / Capacidad de succión recomendada / Puissance d'aspiration recommandée	> 2000 m <sup>3</sup> /h
Nettogewicht / net weight / Peso neto / Poids net	900 kg
Bruttogewicht / gross weight / Peso bruto / Poids brut	1050 kg
Verpackungsmaße / packing dimensions / Dimensiones del embalaje / Dimensions d'emballage	3160 x 760 x 1500 mm
Maschinenmaße (LxBXH) / machine dimension (LxWxH) / Dimensiones de la máquina (LxAxH) / Dimensions de la machine (LxlxH)	3570 x 1100 x 1500 mm
Schalldruckpegel / Sound pressure level L <sub>PA</sub> (ISO11202) / Nivel de presión sonora / Niveau de pression acoustique	95dB(A) k=3dB(A)
<b>Fügeaggregat / Premilling motor / Grupo de ensamblaje / Unité d'assemblage</b>	
Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur	1,1 kW
Leerlaufdrehzahl / idle cutter speed / Velocidad de ralentí / Régime à vide	12000 min <sup>-1</sup>
Fräserdimension / cutter dimension / Dimensiones de la fresa / Dimensions de la fraise	Ø 80 x Ø 20 x 55
<b>Klebereinheit / glueing unit / Unidad de encolado / Unité de collage</b>	
Heizleistung / heating power / Potencia calorífica / Puissance thermique	1550 W
Motorleistung Klebeeinheit / motor power glueing unit / Potencia del motor de la unidad de encolado / Puissance motrice de l'unité de collage	180 W
max. zulässig Klebertemperatur / max. permitted glue temperature / Temperatura máx. permitida de la cola / Température autorisée max. de la colle	250 °C
<b>Kappeinheit / cutting unit / Unidad retestadora / Unité de coupe</b>	
Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur	0,35 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Velocidad de ralentí / Régime à vide	12000 min <sup>-1</sup>
<b>Doppelfrägaggregat / fine-trim / Grupo refilador / Unité de fraisage doubleuse</b>	
Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur	0,75 kW
Leerlaufdrehzahl / idle speed / Velocidad de ralentí / Régime à vide	18000 min <sup>-1</sup>
Sägeblattdimension / saw blade dimension / Dimensiones de la hoja del retestador / Dimension de lame de scie	Ø104 x Ø 22 x 3,0/2,2 mm (30T)
<b>Poliereinheit / polishing unit / Unidad de pulido / Appareil à polir</b>	
Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur	180 W
Polierscheibendrehzahl / speed polishing unit / Velocidad del disco de pulido / Vitesse de rotation de disque de polissage	1400 min <sup>-1</sup>
Polierscheibendimension / dimension of polishing wheel / Dimensiones del disco de pulido / Dimension de disque de polissage	Ø 150 mm
<b>Vorschub / feeding unit / Avance / Avance</b>	
Motorleistung / motor power / Potencia del motor / Puissance du moteur	1,1 kW (1420min <sup>-1</sup> )
Breite / width / Ancho / Largeur	80 mm

**(DE)** Hinweis Geräuschangaben: Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Faktoren, welche den am Arbeitsplatz tatsächlich vorhandenen Immissionspegel beeinflussen, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Geräuschquellen, d. h. die Zahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

**(EN)** Notice noise emission: The values given are emission values and therefore do not have to represent safe workplace values at the same time. Although there is a correlation between emission and immission levels, it cannot be reliably deduced whether additional precautions are necessary or not. Factors influencing the actual immission level at the workplace include the nature of the workspace and other noise sources, i.e. the number of machines and other adjacent operations. The permissible workplace values may also vary from country to country. However, this information should enable the user to make a better assessment of hazard and risk.

**(ES)** Aviso sobre los valores de ruido: Los valores indicados son valores de emisión y, por lo tanto, no representan necesariamente al mismo tiempo valores seguros en el lugar de trabajo. Aunque hay una correlación entre los niveles de emisión y los de inmisión, no se puede deducir con certeza si es necesario adoptar medidas de precaución adicionales o no. Entre los factores que influyen en el nivel de inmisión real en el lugar de trabajo, se encuentran la naturaleza del espacio de trabajo y otras fuentes de ruido, es decir, el número de máquinas y otros procesos de trabajo adyacentes. Asimismo, los valores admisibles en el lugar de trabajo pueden variar de un país a otro. No obstante, esta información debe capacitar al usuario a evaluar mejor los peligros y los riesgos.

**(FR)** Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.

## 4 VORWORT (DE)

### Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Kantenanleimmaschine KAM215EPSV, nachfolgend als "Maschine" bezeichnet.



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

### Beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

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

Technische Änderungen vorbehalten!

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

**Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat an uns zu melden.**

**Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.**

### Urheberrecht

© 2018

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

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

### Kundendienstadresse

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA  
Tel +43 7289 71562 Dw 0  
Fax +43 7289 71562 Dw 4  
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 5 SICHERHEIT

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



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

### 5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

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

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

#### 5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

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

#### 5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Bedienungsanleitung
- Änderungen der Konstruktion der Maschine
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen)
- Betrieb der Maschine in geschlossenen Räumen ohne Späne- und Staubabsaugung (ein normaler Haushaltsstaubsauger ist nicht als Absaugvorrichtung geeignet).
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine
- Bearbeitung von Materialien mit Abmessungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- Verwendung von Werkzeugen, die nicht den Sicherheitsanforderungen der Norm für Werkzeugmaschinen für die Holzbearbeitung (EN847-1) entsprechen.

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

### 5.2 Anforderungen an Benutzer

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



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

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

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

### 5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

 <p>Imagen del símbolo</p>	<p>Zwei selbst verriegelnde NOT AUS Taster, um gefährbringende Bewegungen jederzeit stoppen zu können.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verriegelte beweglich trennende Schutzeinrichtungen Wartungsklappe/Tür (mit Sicherheitsschalter)</li> </ul>

### 5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

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

den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

### 5.5 Elektrische Sicherheit




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

### 5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

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

### 5.7 Gefahrenhinweise

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

<b>GEFAHR</b>	
	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.
<b>WARNUNG</b>	
	Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.
<b>VORSICHT</b>	
	Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.



## HINWEIS



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

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

## 6 TRANSPORT

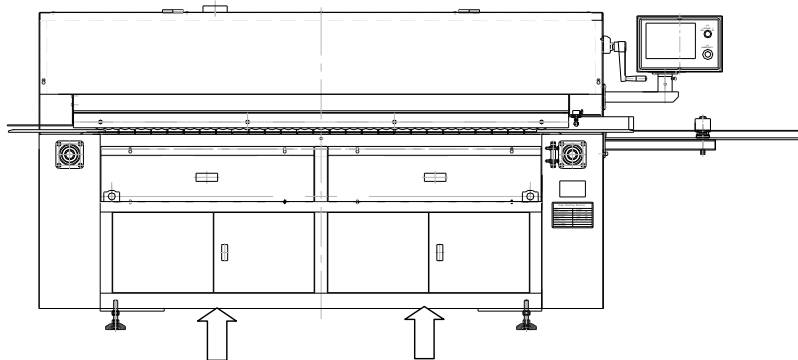
### WARNUNG



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

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

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



## 7 MONTAGE

### 7.1 Lieferumfang prüfen

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

### 7.2 Der Arbeitsplatz

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

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

### 7.3 Zusammenbau der Maschine

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

	<p>1. Montage Werkstückplattenausleger Den Werkstückplattenausleger (1) mittels Schrauben (3) an den Stellen A und B an den Führungsstangen (2) der Maschine befestigen.</p>
	<p>2. Montage Kantenbandauflagetisch Den Arm (1) an der Maschine mit den vier Zylinderschrauben (S) befestigen. Die Tischbefestigung (2) in die Bohrung am Arm (1) stecken und mittels Schrauben (S1) sichern. Nun die Zylinderschraube (S2) lösen und Halterung (3) abnehmen. Ein Kugellager (L1) sollte an der Tischbefestigung (2) bleiben das zweite L2 in der Halterung (3). Den Auflagetisch (4) aufsetzen. Lager L2 von der Halterung (3) auf Auflagetisch aufsetzen und anschließend die Halterung (3) mittels Schraube (s2) wieder montieren (3). Die 2 Streben der Tischbefestigung in 90° Abstand am Teller auslenken und die Begrenzungsrollen (6) montieren.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;"><b>HINWEIS</b></div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;"> <p>Einige Bauteile befinden sich im Maschinenrumpf und können nach dem Öffnen der Schutzabdeckung herausgenommen werden.</p> </div>
	<p>3. Montage Absaugschläuche an Absaugöffnung Die beiden Adapter (1) der Absaugschläuche einer für das Fügeaggregat an Position (A) sowie einer am Doppelfäsaggregat (B) mittels der Schrauben (S) und Muttern (M) an der Maschine befestigen.</p>

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

### HINWEIS



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

## 7.4 Elektrischer Anschluss

### WARNUNG



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

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

#### 7.4.1 Starkstrom-Anschluss herstellen

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

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

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

## 7.5 Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem

### HINWEIS



Die Maschine muss an eine Absaugeinrichtung für Staub und Späne angeschlossen werden. Die Absaugeinrichtung muss zeitgleich mit dem Start des Vorschubs der Maschine anfahren. Die Luftgeschwindigkeit am absaugenden Anschlussstutzen und in den Abluftleitungen muss für Materialien mit einer Feuchtigkeit <12 % mindestens 20 m/s (bei feuchten Spänen mit einer Feuchtigkeit >12 % mindestens 28 m/s) betragen. Die verwendeten Absaugschläuche müssen schwer entflammbar (DIN4102 B1) und permanent antistatisch (oder beidseitig geerdet) sein sowie den jeweiligen Sicherheitsvorschriften entsprechen.

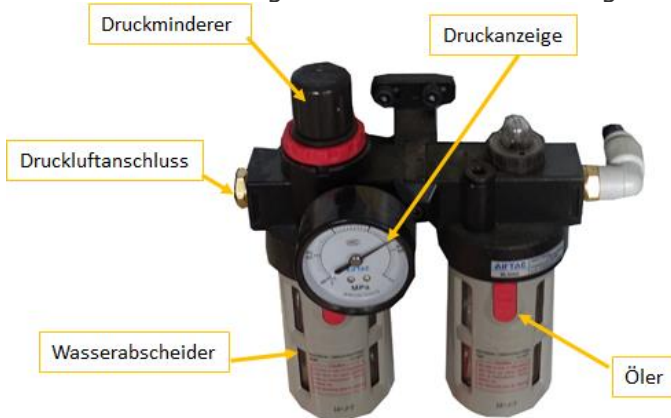
Die Angaben bzgl. Luft-Volumenstrom und Absaugstutzen entnehmen sie den technischen Angaben.

Bei einer Verlegung der Absaugschläuche potentielle Stolperstellen kennzeichnen!

## 7.6 Anschließen an die Druckluftversorgung

Die Druckluft-Einheit am Druckluftanschluss mit Druckluft verbinden.

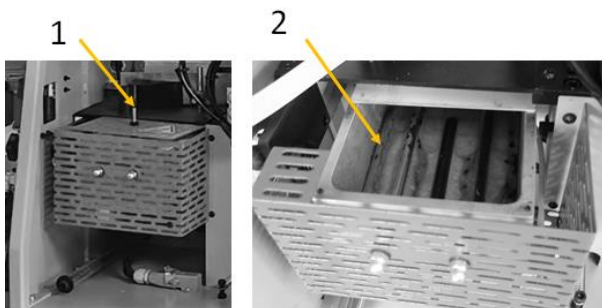
Die Druckeinstellung sollte auf ca. **6 bar** eingestellt werden.



## 8 BETRIEB

### 8.1 Vorbereitende Tätigkeiten

#### 8.1.1 Kleber-Granulat einfüllen



Den Deckel des Granulatbehälter (1) öffnen und das Granulat einfüllen. Anschließend den Granulatbehälter wieder verschließen. (Hinweis: Heizstäbe (2) sollen bedeckt sein)

### 8.1.2 Kantenband in Kantenband-zuführung einführen

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

### 8.1.3 Höheneinstellung Kantenband vornehmen

	<p>Die Höheneinstellung ist an 2 Position vorzunehmen:          Der Kantenniederhalter (1) sollte mit ca. 1-2mm Höhenspiel eingestellt werden          Für Pos1: Den Hebel lösen Rolle absenken und Hebel wieder fixieren.          Für Pos2: Die Schraube 3 lösen und mit der Rändelschraube (2) Höhe einstellen.</p>
--	--

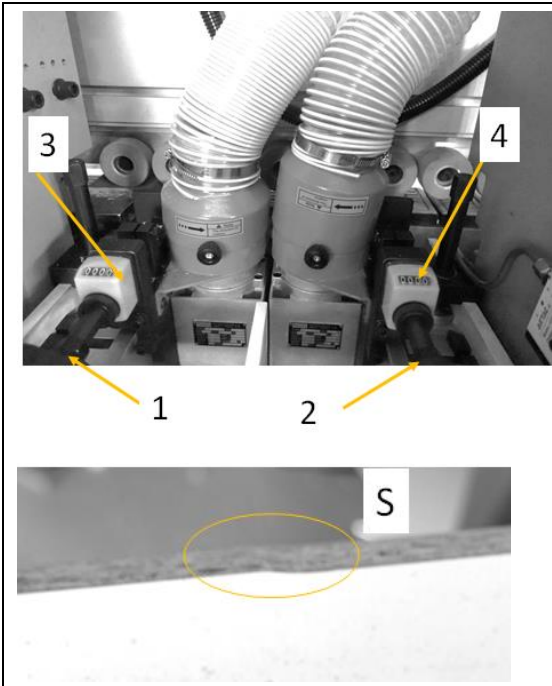
### 8.1.4 Druckregler Einstellungen für Schlagschere /Anpressdruck

	<p>Der eingestellte Druck sollte zwischen 2-3bar liegen (0,2MPa-0,3MPa).          Druckeinheit (1) ist für die Einstellung der Schlagschere, Druckeinheit (2) für den Anpressdruck zuständig          Zum Verstellen die Kappe (3) anheben und Druckregler für mehr Druck in Richtung der Pfeile drehen für Druckminderung entgegen der angegebenen Pfeilrichtung.  <b>Hinweis:</b> Die Druckeinstellung für die Schlagschere wird nur bei Betätigung am Manometer angezeigt.</p>
--	---

### 8.1.5 Druckregler Einstellungen für Kappsäge

	<p>Der eingestellte Druck sollte zwischen 3-4bar liegen (0,3MPa-0,4MPa).          Druckeinheit (1) ist für die Einstellung der Kappsägeaggregat fürs Kantenende, Druckeinheit (2) für das Kappsägeaggregat für den Kantenanfang zuständig  <b>Hinweis:</b> Der eingestellter Druck für die Endkappsäge (1) sollte immer etwas höher sein als bei Einheit (2).          Zum Verstellen die Kappe (3) anheben und Druckregler für mehr Druck in Richtung der Pfeile drehen für Druckminderung entgegen der angegebenen Pfeilrichtung.  <b>Hinweis:</b> Die Druckeinstellung für die Endkappsäge (1) wird nur bei Betätigung am Manometer angezeigt.</p>
--	---

### 8.1.6 Einstellung Fräsabnahme



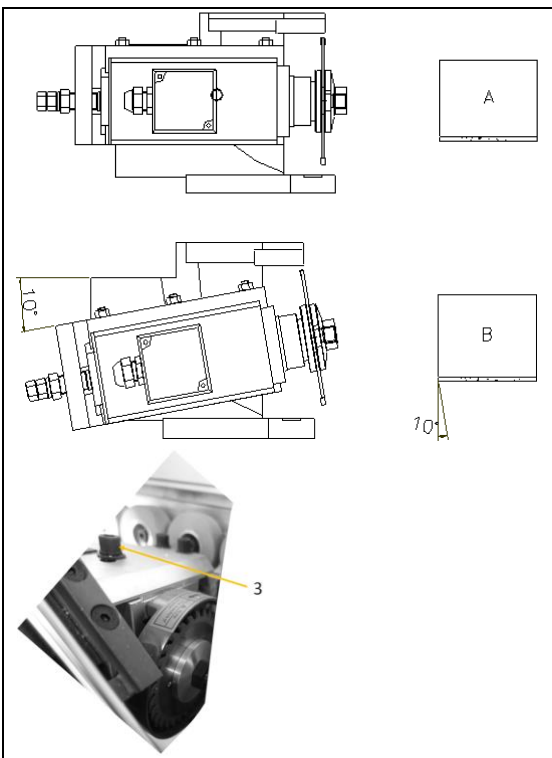
Der Fräsabtrag am Werkstück kann mittels dem Handrad (1) eingestellt werden. Der eingestellte Wert wird am Display (3) angezeigt. z.B.: 2,0mm sind eingestellt, 2 mm werden an der Werkstückkante abgetragen.

Die Einstellung des Fräasers im Uhrzeiger Sinn (2) wählt man mit 0,2mm.

Hinweis ist der eingestellte Wert von (2) im Vergleich zu (1) zu hoch wird eine Stufe (S) in die zu bearbeitende Werkstückkante ein gefräst.

**Hinweis:** Im Auslieferungszustand sind beide Fräser auf 0,0mm eingestellt, also keine Fräsabnahme.

### 8.1.7 Einstellung Kappsägewinkel

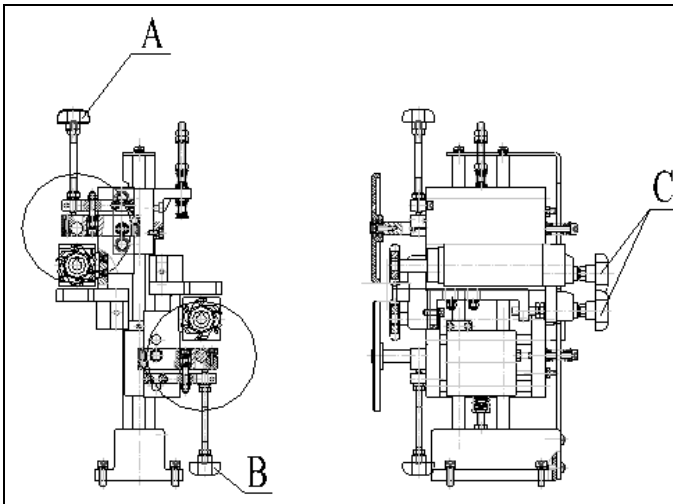


Die beiden Kappsägeaggregate können bis zu 10° geschwenkt werden. Hiermit kann man die Form des Abschnitts wählen, siehe Abbildung A und B.

Zum Verstellen die Schraube (3) am Sägeaggregat lösen, Winkel verstellen und anschließend Schraube (3) wieder fest anziehen.

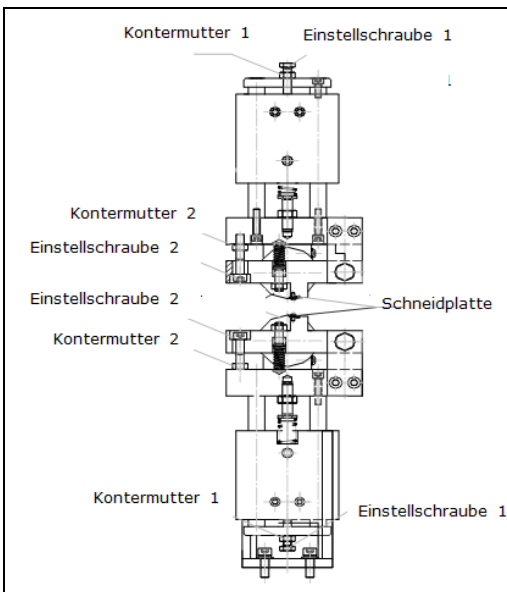
Verstellung ist an beiden Sägeaggregaten (Ende, Anfang) vernehmbar.

### 8.1.8 Einstellung Doppelfräsggregat



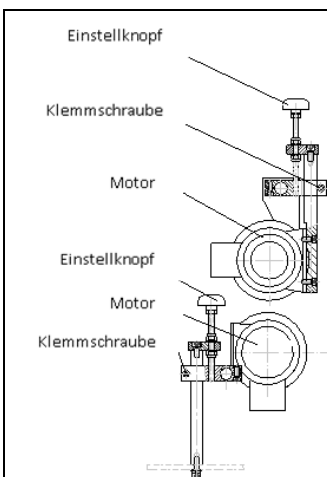
Das Fräsaggregat hat zwei Einstellungsmöglichkeiten. Sowohl horizontal als auch vertikal können die Fräser eingestellt werden. Mit den Einstellschrauben C kann die Größe des Radius verändert werden (horizontal). Der Fräser kann mit "+" vor und mit "-" nach horizontal verstellt werden. Vertikal wird das Werkzeug mit dem A und B-Knopf eingestellt. Dies sollte beim Austausch der Fräser immer durchgeführt werden. **HINWEIS:** Bei der Einstellung der vertikalen Position A und B muss die Einstellung der horizontalen Position an beiden Aggregaten gleich gewählt werden. Der maximale Überstand des Kantenbandes am Werkstück sollte 2 mm sein.

### 8.1.9 Einstellung Zierklingenaggregat



Die Höhe der oberen und unteren Einheiten kann mit der Einstellschraube 1 durch lockern der Kontermutter eingestellt werden. Der Abstand der Stahlscheibe zur Flächenziehklinge sollte ungefähr 1 - 1,5mm betragen.

### 8.1.10 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 und den Einstellknöpfen an der Poliereinheit.

### 8.1.11 Einstellung Werkstückhöhe

	<p>Mit der Handkurbel (1) kann die Höhe an die Werkstückhöhe angepasst werden. Die eingestellte Höhe kann am Display (2) abgelesen werden.</p> <p><b>Hinweis:</b> Um einen möglichst idealen Anpressdruck zu erhalten sollte die Höheneinstellung der Werkstückhöhe entsprechen (max. 0,5mm höher sein aber auf keinen Fall jedoch geringer sein).</p>
--	--

### 8.1.12 Einstellung Werkstückplattenausleger

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

## 8.2 Bedienung

Checkliste:

Maschine ist an Stromversorgung angeschlossen

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

Beide Not-Aus-Schalter entriegelt.

Klebegranulat eingefüllt

Kantenband eingelegt und Höheneinstellung vorgenommen

Wartungsklappe geschlossen und Mikroschalter geschlossen

Absauganlage angeschlossen und Betriebsbereit

### 8.2.1 Maschine einschalten

	<p>Den Hauptschalter (1) auf Position EIN (I) drehen. D Den Schalter (2) auf der Bedienkonsole in Position „ON“ bringen.</p>
	<p>Sprachauswahl treffen: Durch Betätigen eines der Sprachauswahlfelder im Hauptmenüpunkt: 1: für Englisch 2: für Deutsch 3: für Polnisch wird die jeweilige Sprache ausgewählt. Beim Betätigen der Menü-Taste (4) erreicht man das Bedienmenü. 5: Rückkehr zum Hauptmenü 6: Menü für die Steuerung (Aktivierung / Deaktivierung der Aggregate) 7: Menü Temperatureinstellung Klebeeinheit 8: Menü Parameter und Fehlermeldungen</p>



### 8.2.2 Klebertemperatur einstellen

	<p>Die Klebertemperatur kann am Touch-Display vorgegeben (2) und die aktuelle Klebetemperatur (2) am Display abgelesen werden.</p> <p>Hierfür den Menü-Punkt (1) „Temperatureinstellung“ anwählen und durch Auswählen der Solltemperatur kann mittels Eingabe Maske (5) die Temperatur geändert werden.</p> <p><b>Hinweis:</b> Wenn Grenztemperatur noch nicht erreicht wurde erfolgt Alarm („Niedertemperatur“) am Display. Die eingestellte Soll-Temperatur sollte dem Leimgranulat entsprechend richtig eingestellt werden.</p> <p>Temperaturregelung ist bis zum Ausschalten der Maschine aktiv</p>
--	---

HINWEIS

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


### 8.2.3 De/Aktivierung der Aggregate

	<p>Durch Auswahl des Menüs Steuerung (1) erreicht man das Kommando-fenster indem die die jeweiligen Aggregate durch Antippen am Display aktiviert oder deaktiviert werden können. Der Status wird mittels der Felder unterhalb der Aggregate angezeigt.</p> <p>Grün hinterlegt Zustand A = gestartet Rot hinterlegt Zustand B = gestoppt</p> <p>Folgende Einheiten werden an den angefügten Positionen aktiviert oder deaktiviert.</p> <p>Pos 1: Förderkette Pos 2: Anleimeinheit Pos 3: Fügeaggregat Pos 4: Kappsäge sowie Doppelfräser (zusammen) Pos 5: Poliereinheit Pos 6: Licht</p>
--	---

### 8.2.4 Anleimvorgang

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

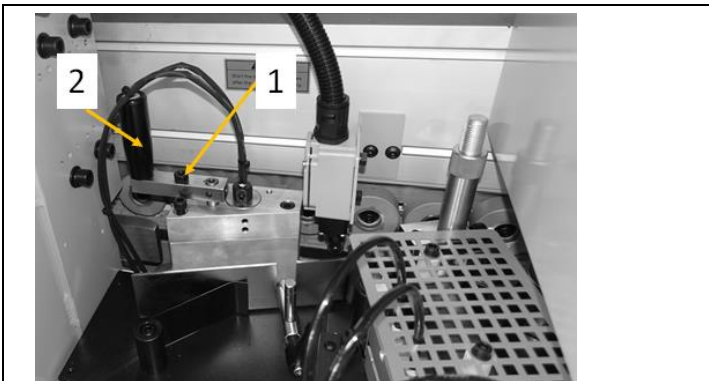
### 8.2.1 Not-Halt aktivieren / Maschine ausschalten.

	<p>Nur in Notsituationen: Stillsetzen der Maschine mittels einer der beiden NOT-HALT-Taster (5)</p> <p>Maschine ausschalten: Vorher werden alle Antriebe deaktiviert anschließend den Schalter (2) am Bedienpult auf Stellung (O) „OFF“ drehen und den Hauptschalter (1) in Position (0) drehen.</p>
---	--

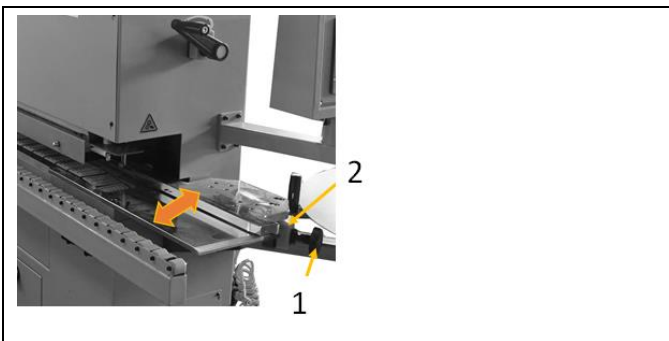
### 8.3 Feinjustierung von Parametern für gewünschtes Kantenergebnis

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

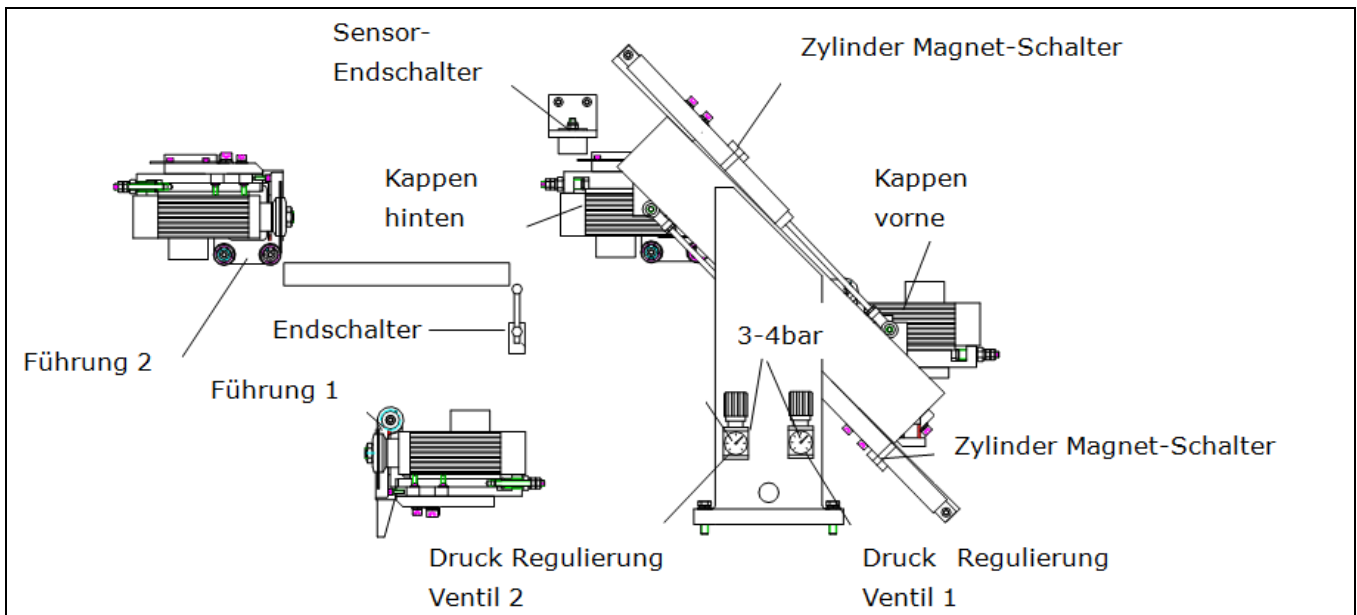
#### 8.3.1 Anpassung Klebermenge

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

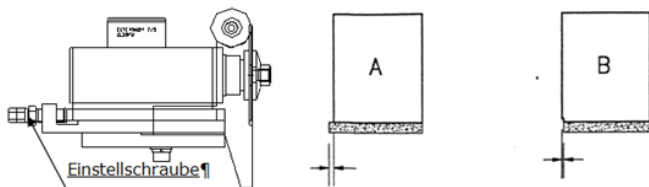
#### 8.3.2 Grundeinstellung Werkstückzufuhr anpassen

	<p>Mit dem Handrad (1) kann der Abstand zum Förderband verstellt werden</p>
---	---

### 8.3.3 Anpassungen Kappsäge (Kantenabschnitt)



Die Kappsägen-Einheit wird verwendet, um das überstehende Kantenband vorne und am Werkstückende abzusägen. Während das Werkstück auf dem Förderband läuft, wird das Kantenband das mit ausreichendem Überstand angeleimt ist an der vorderen Seite abgesägt. Wenn das Werkstückende erreicht ist, wird das Kantenband durch die obere Kappsäge am Ende automatisch abgesägt. Nach dem Prozess fahren beide Kappsägen wieder in die Ausgangspositionen zurück

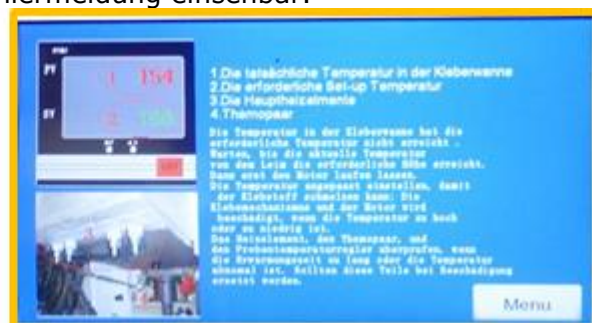


Mit der Einstellschraube kann ggf. der vorhandene Überstand (Abbildung A) oder die innerhalb des Werkstück gelegene Schnittkante (Abbildung B) bündig zum Werkstück nachjustiert werden. Durch Drehen im Uhrzeigersinn wird das Sägeblatt zum Werkstück bewegt Gegen dem Uhrzeigersinn bewegt es weg. Somit kann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

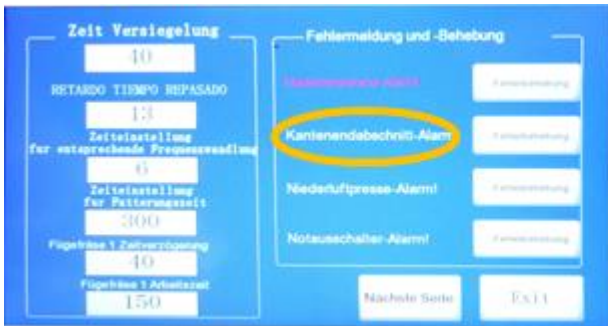
## 8.4 Fehlermeldung und Parametereinstellungen

### 8.4.1 Fehlermeldung Niedertemperatur-Alarm

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



### 8.4.2 Fehlermeldung Kantenabschnitt-Alarm



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

Zur Fehlerbehebung sollte nach diesen Punkten vorgegangen werden:

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

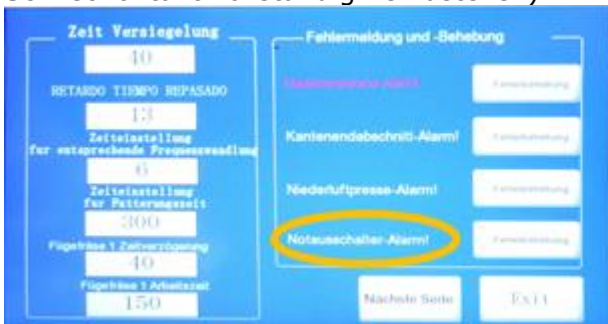
### 8.4.3 Fehlermeldung Niederdruckluft-Alarm

Überprüfen sie die Druckluftversorgungskette wie in der Fehlerbeschreibung angeführt.



### 8.4.4 Fehlermeldung Notauschalter-Alarm

Überprüfen sie die beiden Not-Aus-Schalter entriegelt sind und ob die Türe geschlossen ist und der Schaltkontakt hergestellt ist (ggf. muss die Position des Schalters eingestellt werden um den Schließkontakt vollständig herzustellen)



### 8.4.5 Sonstige Fehlermeldung

Überprüfen sie das Kappsägeaggregat in den jeweilig angezeigten Fehlerkategorien.

- Störung beim Positionsschalter für Kantenabschnitt
- Störungen beim Magnetschalter für den vorderen Kantenabschnitt
- Störungen beim Magnetschalter für den hinteren Kantenabschnitt



### Parametereinstellungen im Display:

<p><b>Zeit Versiegelung</b></p> <p>40 1</p> <p>RETARDO TIEMPO REPASAD</p> <p>13 2</p> <p>Zeiteinstellung für entsprechende Frequenzwa</p> <p>6 3</p> <p>Zeiteinstellung für Patterungszeit</p> <p>300 4</p> <p>Fügefräse 1 Zeitverzögerung</p> <p>40 5</p> <p>Fügefräse 1 Arbeitszeit</p> <p>150 6</p>	<p>Folgende Zeiten und Einstellungen können am Display vorgenommen werden, wobei Parameter 3-10 keiner Änderung bedürfen.</p> <p>1: Parameter auf 40 voreingestellt (Zeiteinstellung für den Bandvorschub)</p> <p>2: Parameter auf 13 voreingestellt (Zeiteinstellung für Bandvorschubverzögerung)</p> <p>3: Parameter auf 6 einzustellen (Einstellung für Inverter)</p> <p>4: Parameter auf 300 einzustellen (Einstellung Vorschub)</p> <p>5: Parameter auf 40 einzustellen (Einstellung Zeitverzug Fügefräser 1)</p> <p>6: Parameter auf 150 einzustellen (Einstellung Arbeitszeit Fügefräser 1)</p> <p>7: Parameter auf 80 einzustellen (Einstellung Zeitverzug Fügefräser 2)</p> <p>8: Parameter auf 50 einzustellen</p> <p>9: Parameter auf 15 einzustellen (Einstellung Verzugszeit für Abblasvorgang Start)</p> <p>10: Parameter auf 35 einzustellen (Einstellung Verzugszeit für Abblasvorgang-stop)</p>
<p><b>Fügefräse 2 Zeitverzögerung</b></p> <p>80 7</p> <p>Fügefräse 2 Abfallverzögerung</p> <p>50 8</p> <p>Einschaltverzögerung Sprühen</p> <p>15 9</p> <p>Ausschaltverzögerung Sprühen</p> <p>35 10</p>	

## 9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

### 9.1 Reinigung

#### HINWEIS



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

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

### 9.2 Wartung

#### WARNUNG



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

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

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

#### 9.2.1 Instandhaltungs- und Wartungsplan

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

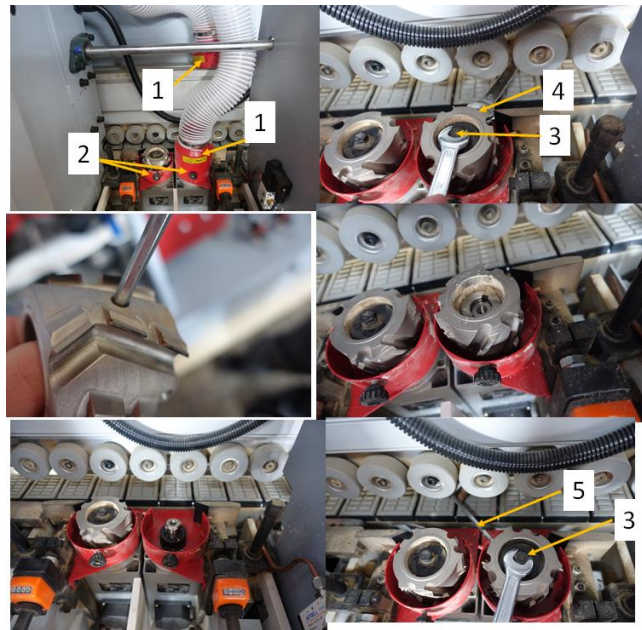
Intervall	Komponente	Aktivität
Vor Arbeitsbeginn	Maschine	Reinigung der Maschine
Vor Arbeitsbeginn	Maschine	Entfernen aller losen Teile / Werkzeuge Kontrolle Fräser / Sägeblatt auf Beschädigung
Nach 2 Wochen	Kettenantrieb	Fetten / Schmieren am Schmiernippel
1 x Monat	Not-Halt-Befehlseinrichtung, Mikroschalter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

9.2.2 Fräserwechsel (Fügeaggregat)

**VORSICHT**



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

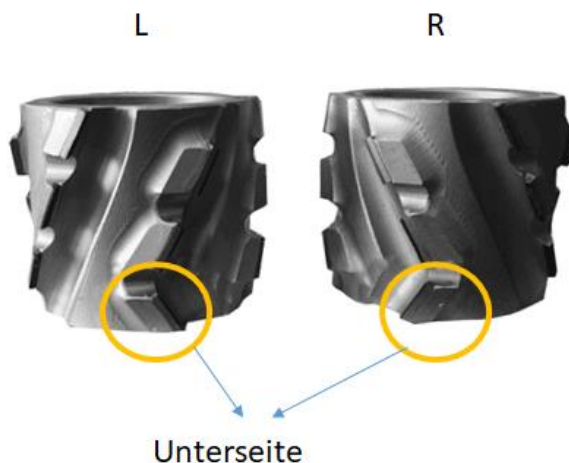


1. Fräserabdeckung / Absaughaube abnehmen:  
Dazu die beiden Schrauben (2) lösen und die Abdeckung (1) abnehmen
2. Fixierschraube lösen:  
Mittels Gabelschlüssel die Fixierschraube (3) lösen und entfernen und dazu mittels zweiten Gabelschlüssel oder Schraubendreher in der Einkerbung am Fräser gehalten, sodass die Schraube gelöst werden kann
3. Fräser entfernen  
Den Fräser von der Welle abnehmen und den die gesamte Einheit vom Frässtaub säubern
4. Neue Fräser einsetzen und wieder montieren. Um den Schrauben (3) wieder montieren und festziehen zu können muss wieder mit einem Werkzeug (5) gegengehalten werden.

**HINWEIS**



Der Fräseineinbau sollte wie folgt erfolgen um ein optimales Kantenergebnis zu erlangen.

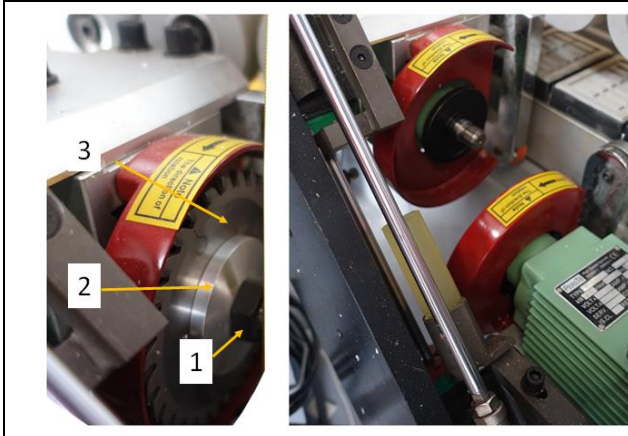


### 9.2.3 Sägeblattwechsel

## VORSICHT



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



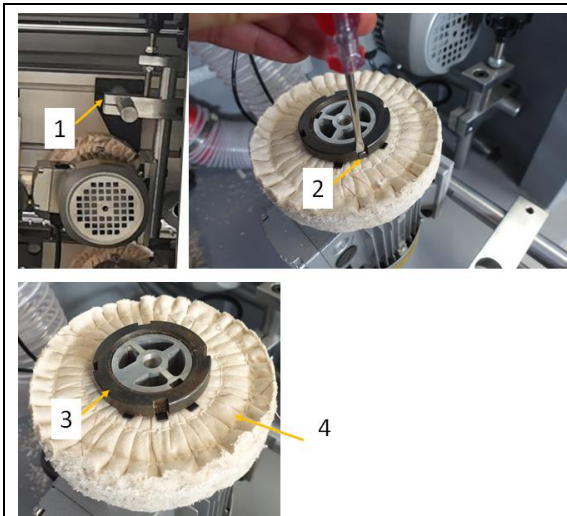
Mutter (1) lösen, dazu Sägeblatt mittels Schraubendreher in Position fixieren. Mutter (1), Flansch (2) und Sägeblatt von der Welle entfernen.

Einheit reinigen und neues Sägeblatt auf die Welle aufsetzen:

**HINWEIS:** Auf korrekte Laufrichtung des Sägeblatts achten.

Flansch (2) montieren und mittels Mutter fixieren, dafür Sägeblatt wieder in Lage mittels Schraubendreher fixieren. (empfohlenes Drehmoment 25Nm).

### 9.2.4 Polierscheibenwechsel



Polieraggregat durch lösen der Schraube (1) von seiner Halterung lösen. Die Laschen der Sicherungsscheibe (2) mittels Schraubendreher an der Mutter (3) lösen. Mutter (3) abschrauben und Polierscheibe (4) erneuern. Mutter (3) wieder festziehen und die Laschen der Sicherungsscheibe wieder in die Mutter verzahnen und Polieraggregat an die Halterung montieren.



### 9.3 Lagerung

#### HINWEIS



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

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsichereren und 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.

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

## 11 PREFACE (EN)

### Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the edge banding machine KAM215EPSV, hereinafter referred to as "machine". Following the usual commercial name of the device (see cover) is substituted in this manual with the name "machine".



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

### **Please read and obey the security instructions!**

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

Technical specifications are subject to changes!

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

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

**Please understand that later claims cannot be accepted anymore.**

### Copyright

© 2018

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

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

### Customer service contact

<p><b>HOLZMANN MASCHINEN GmbH</b> 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA Tel +43 7289 71562 - 0 Fax +43 7289 71562 - 4 <a href="mailto:info@holzmann-maschinen.at">info@holzmann-maschinen.at</a></p>
---

## 12 SAFETY

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



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

### 12.1 Intended Use of the Machine

The machine is intended exclusively for the following activities:

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

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

#### 12.1.1 Technical Restrictions

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

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

#### 12.1.2 Prohibited Use / Foreseeable Misuse

- Operation of the machine without adequate physical and mental aptitude
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions
- Changes in the design of the machine
- Operating the machine in a potentially explosive environment (machine can generate ignition sparks during operation)
- Operation of the machine in closed rooms without chip and dust extraction (a normal household vacuum cleaner is not suitable as an extraction device).
- Operating the machine outside the limits specified in this manual
- Remove the safety markings attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.
- Machining of materials with dimensions outside the limits specified in this manual
- Use of tools which do not meet the safety requirements of the standard for machine tools for woodworking (EN847-1).

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

## 12.2 User Requirements

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



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

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

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

### 12.3 Safety Devices

The machine is equipped with the following safety devices:

 <p>symbol pic</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Two self-locking EMERGENCY STOP button to stop dangerous movements at any time.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• movable guard Maintenance flap/door (with safety switch)</li> </ul>

### 12.4 General Safety Instructions

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

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

### 12.5 Electrical Safety

- Make sure that the machine is earthed.
- Make sure that the ON/OFF switch is in the "OFF" position before connecting the machine to the power supply.
- Do not use the machine if it cannot be switched on and off with the ON/OFF switch.
- Only use suitable extension cords.





- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the power tool. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.
- Proper plugs and sockets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into machine increases the risk of electric shock. Do not expose machine to rain or moisture.
- The machine may only be used in humid environments if the power source is protected by a residual current circuit breaker.

## 12.6 Special Safety Instructions for that machine

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

## 12.7 Hazard Warnings

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

<b>DANGER</b>	
	A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.
<b>WARNING</b>	
	Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death..
<b>CAUTION</b>	
	A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.
<b>NOTICE</b>	
	A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

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

## 13 TRANSPORT

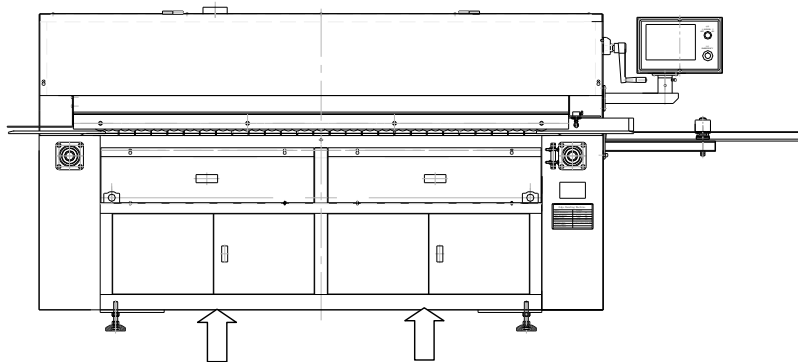
### WARNING



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

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

Transport the machine in its packaging to the installation site. To manoeuvre the machine in the packaging, a pallet truck or forklift with appropriate lifting capacity can be used, for example. For problem-free unloading, a forklift truck/crane with appropriate lifting equipment and qualified personnel for operation are necessary due to the high weight. The load attachment points for lifting gear should be selected as shown in the following figure (indicated by the two arrows).



## 14 ASSEMBLY

### 14.1 Checking Scope of Supply

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

### 14.2 The workplace

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

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

### 14.3 Assembling the machine

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

	<p>1. Assembly workpiece plate support</p> <p>Assemble the workpiece plate support (1) by means of screws (3) at points A and B on the guide rods (2) of the machine.</p>
	<p>2. Assembly edge band support plate</p> <p>Assemble the arm (1) to the machine with the four cap screws (S). Insert the table fixation (2) into the hole in the arm (1) and secure it with screws (S1). Now loosen the cylinder screws (S2) and remove the holder (3). One ball bearing (L1) should remain on the table fixation (2) and the second L2 in the holder (3). Place the supporting table (4) on top. Place the bearing L2 from the holder (3) on the supporting table and then remount the holder (3) with the screw (S2). Deflect the 2 struts of the table mounting at 90° to the plate and mount the limiting rollers (6).</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;"><b>NOTICE</b></div> <div style="display: flex; align-items: center;"> <p>Some components are located in the machine body and can be removed after opening the protective cover.</p> </div>
	<p>3. Assembly dust collector hoses adapter</p> <p>Attach the two adapters (1) of the dust collection system, one for the pre-milling unit at position (A) and one on the double trimming unit (B) to the machine using the screws (S) and nuts (M)..</p>

	<p>4. Assembly hand crank for height adjustment Place the crank handle on the bolt of the counter.</p>
	<p>5. Assembly handle for maintenance flap Fix the handle (1) to the maintenance flap using screws, washers and spring washer.</p>

**NOTICE**



Trimming units and edge band saw are secured with cable ties for transport; these must be removed before any further work is carried out.

## 15 ELECTRICAL CONNECTION

**WARNING**



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

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

### 15.1.1 Establishing a 400 V connection

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

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

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



## 15.2 Connecting to a dust collection system

### NOTE

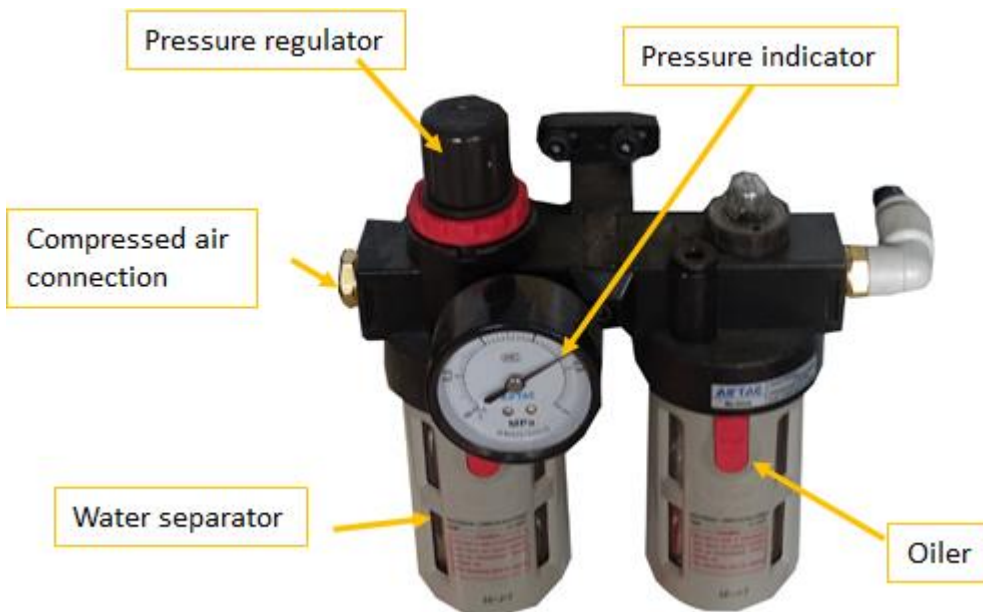


The machine must be connected to dust collection system. The system must start up at the same time as the motor of the band saw starts. For materials with a humidity <math><12\%</math>, the air velocity at the dust collector port and in the hoses must be at least 20 m/s (for moist chips with a humidity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

## 15.3 Connecting to a compressed air supply

Connect the compressed air unit to the compressed air connection with compressed air.

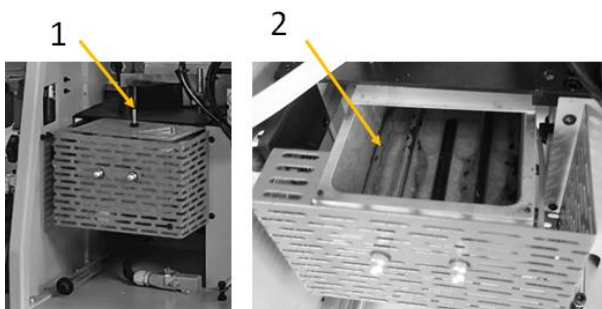
The pressure setting should be set to approx. 6 bar.



## 16 OPERATION

### 16.1 Preparatory activities

#### 16.1.1 Filling with glue granulate



Open the cover of the granulate container (1) and fill the granulate into it. Then close the granulate container again. (Note: heating elements (2) should be covered)

### 16.1.2 Inserting the edge band into the edge band feed

	<p>Place the edge band on the edge band support (1) and slide it through the rollers (2), heating plate (3) up to the feed roller (4).</p>
--	--

### 16.1.3 Adjusting the height of the edge band

	<p>The height adjustment is to be made at 2 positions:          The edge hold-down device (1) should be adjusted with approx. 1-2mm height clearance.          For Pos1: Release the lever Lower the roller and fix the lever again.          For Pos2: Loosen screw 3 and adjust the height with the knurled screw (2).</p>
--	--

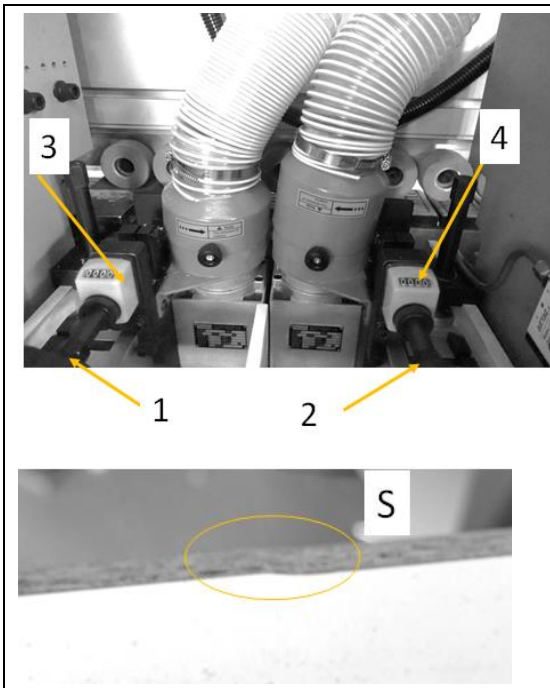
### 16.1.4 Pressure regulator settings for cutter unit edge band / contact pressure

	<p>The set pressure should be between 2-3bar (0.2MPa-0.3MPa).          Pressure unit (1) is responsible for the adjustment of the cutter unit, pressure unit (2) for the contact pressure          To adjust, lift the cap (3) and turn the pressure regulator in the direction of the arrows to increase pressure and decrease pressure against the direction of the arrows.  <b>Note:</b> The pressure setting for the cutter unit is only displayed on the manometer when operated.</p>
--	--

### 16.1.5 Pressure regulator settings for edge band saw

	<p>The adjusted pressure should be between 3-4bar (0,3MPa-0,4MPa).          Pressure unit (1) is for setting the end cutting of the edge band saw unit, pressure unit (2) for the start of the edge band saw unit.  <b>Note:</b> The set pressure for the unit (1) should always be slightly higher than that for unit (2).          To adjust, lift the cap (3) and turn the pressure regulator in the direction of the arrows to reduce pressure against the direction of the arrows.  <b>Note:</b> The pressure setting for the unit (1) is only displayed when operated.</p>
--	--

### 16.1.6 Setting the milling cut-off



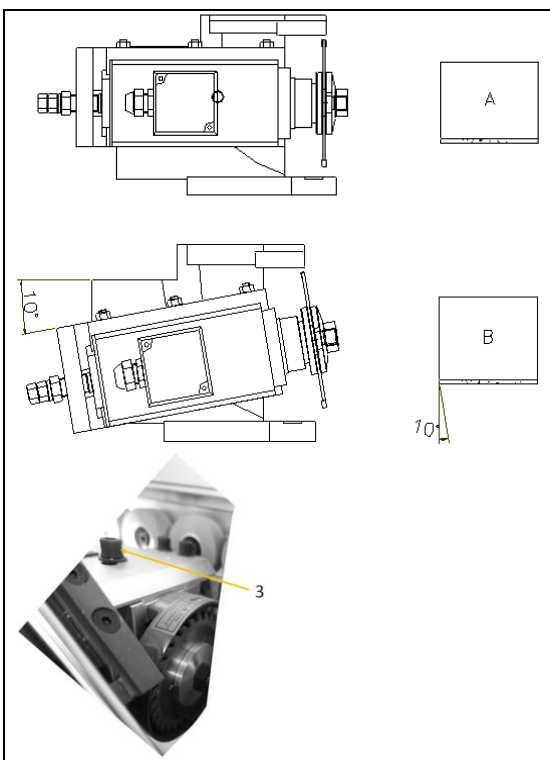
The amount of material removed from the workpiece can be adjusted by means of the handwheel (1). The set value is shown on the display (3). e.g.: 2.0 mm are set, 2 mm are removed at the edge of the workpiece.

The setting of the milling cutter in clockwise direction (2) is selected with 0.2mm.

If the value of (2) is too high compared to (1), a step (S) is milled into the edge of the workpiece.

**Note:** Delivery condition is both milling cutters are set to 0.0mm, i.e. no milling removal.

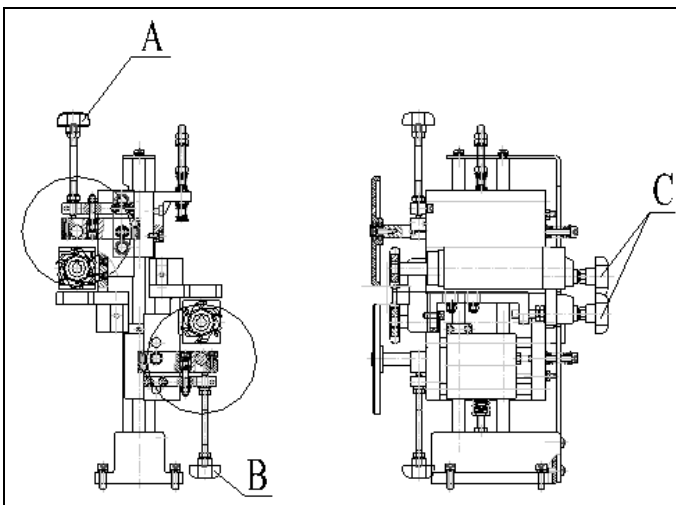
### 16.1.7 Setting edge band saw angle



The two edge band saw units can be swivelled up to 10°. This allows you to choose the shape of the cut-off, see figure A and B.

To adjust, loosen the screw (3) on the sawing unit, adjust the angle and then retighten screw (3). Adjustment can be made at both sawing units (end, beginning).

### 16.1.8 Setting double trimming unit

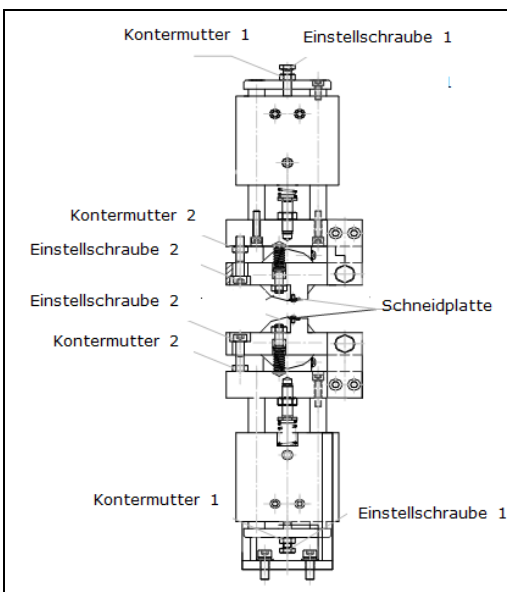


The trimming unit has two setting options. The cutters can be adjusted both horizontally and vertically.

With the adjusting screws C the size of the radius can be changed (horizontal). The cutter can be adjusted horizontally with "+" in front and with "-" back. Vertically, the tool is adjusted with the A and B knobs. This should always be done when replacing the cutters.

**Note:** When adjusting the vertical position A and B, the adjustment of the horizontal position must be the same on both units. The maximum edge band overhang on the workpiece should be 2 mm.

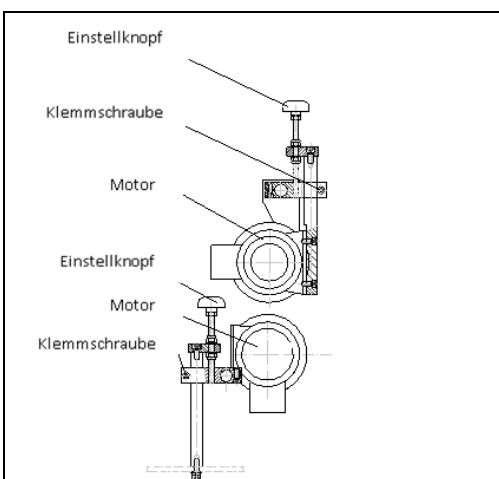
### 16.1.9 Setting flat scraper



The height of the upper and lower units can be adjusted with the adjusting screw 1 by loosening the lock nut.

The distance between the steel disc and the flat scraper should be approximately 1 - 1.5 mm.

### 16.1.10 Setting polishing unit



The polishing unit with the polishing wheels is used to remove and polish the remaining glue and the edge trims. The directions of rotation of the polishing wheels are counterclockwise at the top and clockwise at the bottom. The polishing wheels should be embedded on the edge of the workpiece about 3 ~ 5 mm.

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

### 16.1.11 Setting workpiece height

	<p>With the hand crank (1) the height can be adjusted to the height of the workpiece. The set height is shown on the display (2).</p> <p><b>Note:</b> In order to obtain the most ideal contact pressure, the height setting should correspond to the height of the workpiece (max. 0.5 mm higher but in no case lower).</p>
--	--

### 16.1.12 Setting workpiece plate support

	<p>The workpiece plate support arm can be moved in its position in relation to the machine and can be adjusted in its position in relation to the machine depending on the size of the plate.</p> <p>To do this, release the two levers (2), move the plate support (1) away from the machine (+) or towards the machine (-) and fix it in the desired position again with the levers (2).</p>
--	--

## 16.2 Operation

Checklist:

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

### 16.2.1 Starting the machine

	<p>Turn the main switch (1) to position ON (I). Turn the switch (2) on the control panel to the "ON" position.</p>
	<p>Select the language: By activating one of the language selection fields in the main menu item:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1: for English</li> <li>2: for German</li> <li>3: for Polish</li> </ul> <p>the respective language is selected.</p> <p>The operating menu is reached by pressing the menu button (4).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>5: Return to the main menu</li> <li>6: Control menu (activation / deactivation of the units)</li> <li>7: Temperature setting menu Glue unit</li> <li>8: Parameter and error messages menu</li> </ul>

### 16.2.2 Setting the glue temperature

	<p>The glue temperature can be set on the touch display (2) and the current glue temperature (3) can be read on the display.</p> <p>To do this, select menu item (1) "Temperature setting" and change the temperature by selecting the setpoint temperature in the input mask (5)..</p> <p><b>Note:</b> If the limit temperature has not yet been reached, an alarm ("low temperature") appears on the display.</p> <p>The set target temperature should be set correctly according to the glue granulate.</p> <p>Temperature control is active until the machine is switched off</p>
--	---

**NOTICE**

The gluing function must not be activated until the target temperature of the adhesive has been reached, thus preventing damage to the motors of the gluing unit.


### 16.2.3 De/Activation of the units

	<p>By selecting the menu Control (1) the command window can be reached where the respective units can be activated or deactivated by touching the display. The status is indicated by the fields below the units.</p> <p>Green background Status A = started Red background State B = stopped</p> <p>The following units are activated or deactivated at the attached positions.</p> <p>Pos 1: Conveyor chain (Feeding) Pos 2: Gluing unit Pos 3: Pre-milling unit Pos 4: Edge band saw and double trimming unit (together) Pos 5: Polishing unit Pos 6: Light</p>
--	--

### 16.2.4 Edge banding process

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

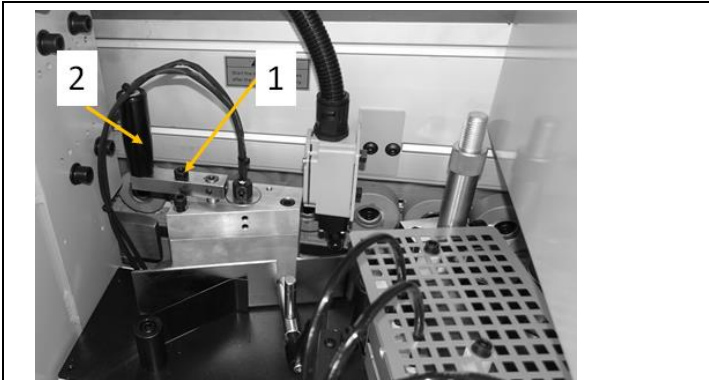
### 16.2.5 Activate emergency stop / switch off the machine.

	<p>Only in emergency situations: Stop the machine using one of the two EMERGENCY STOP buttons (5)</p> <p>Switch off the machine: First deactivate/stop all units, then turn the switch (2) on the control panel to position (O) "OFF" and turn the main switch (1) to position (0).</p>
---	---

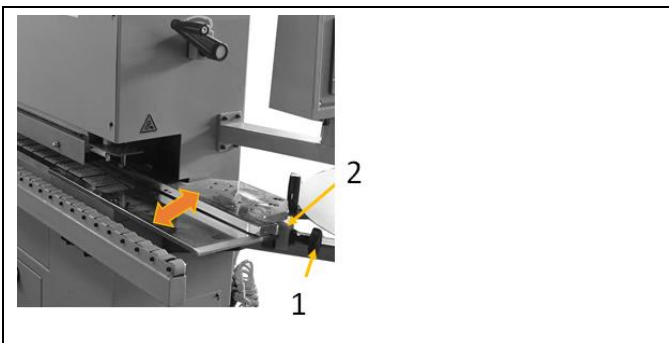
## 16.3 Fine adjustment of parameters for desired edge result

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

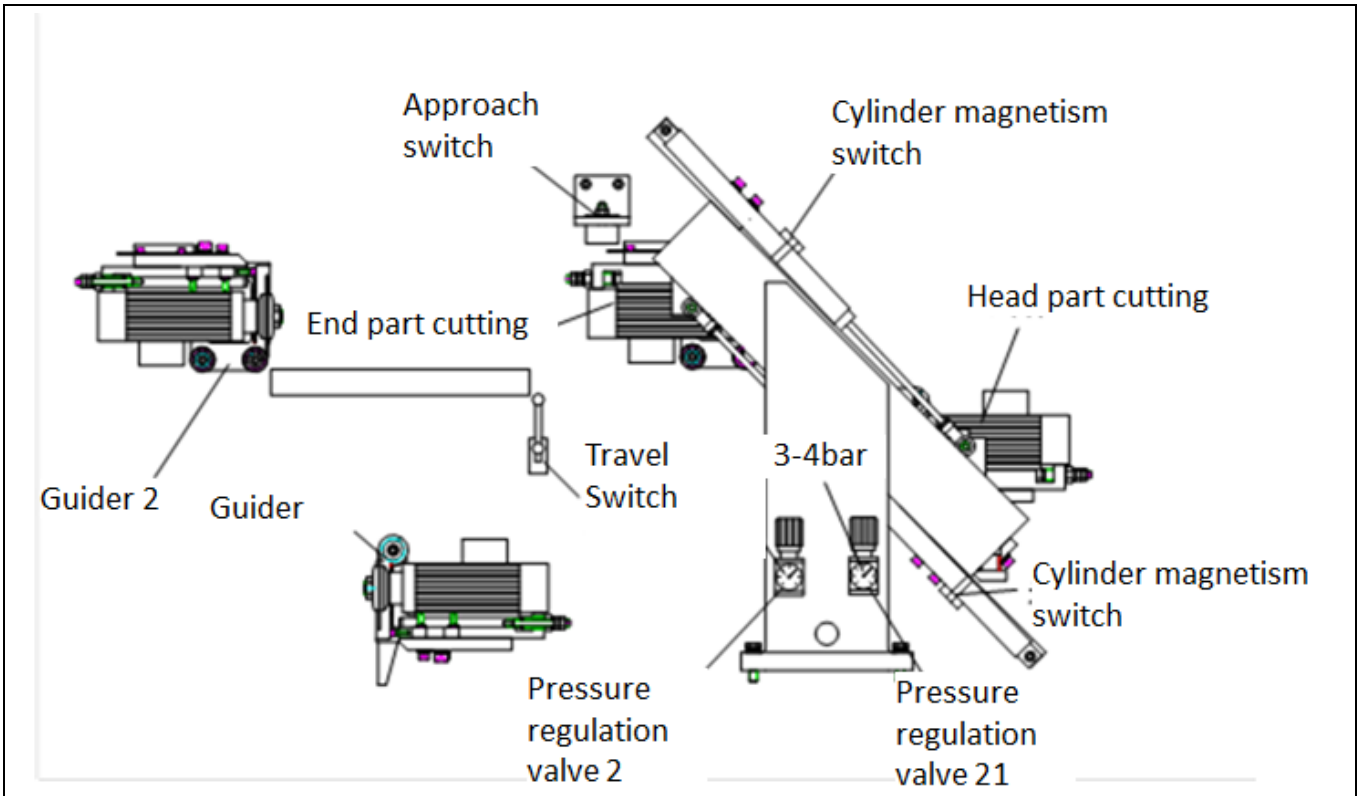
### 16.3.1 Glue quantity adjustment

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

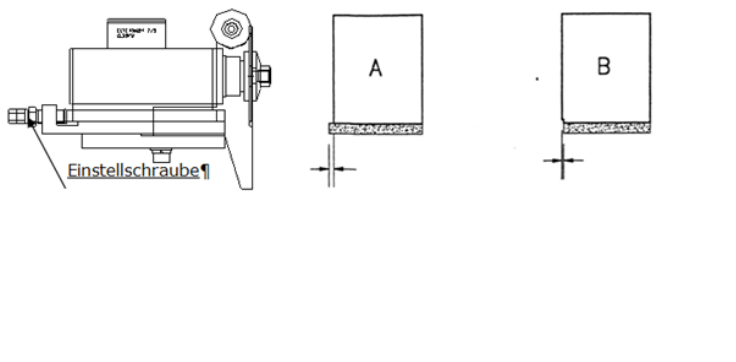
### 16.3.2 Basic setting Adjusting the workpiece feed

	<p>With the hand wheel (1) the distance to the conveyor belt can be adjusted</p>
---	--

**16.3.3 Adjustment edge band saw (edge section)**



The edge band saw unit is used to saw off the overlapping edge band at the front/head and the end of the workpiece. While the workpiece is running on the conveyor belt, the edge band, which is glued with sufficient overhang, is sawn off at the front/head end. When the end of the work piece is reached, the edge band is automatically cut off by the upper edge band saw at the end. After the process, both saws return to their initial positions.



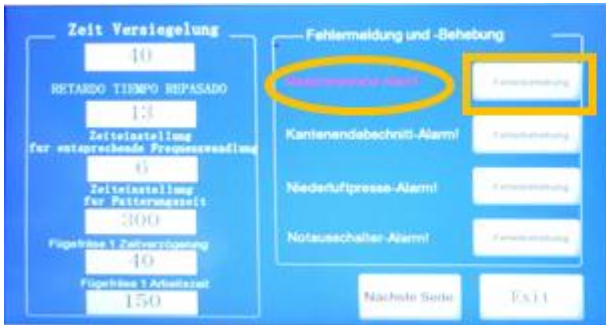
If necessary, the existing overhang (figure A) or the cutting edge located within the workpiece (figure B) can be re-adjusted to the workpiece with the adjusting screw. Turning clockwise moves the saw blade towards the workpiece. Turning counter-clockwise moves it away from the workpiece. Thus a straight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



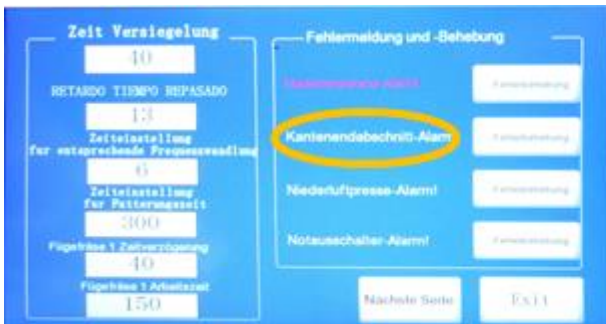
## 16.4 Error message and parameter settings

### 16.4.1 Low temperature alarm

Temperature of glue pot has not yet reached the set temperature. Alarm and troubleshooting can be viewed in the menu item Parameter setting error message.



### 16.4.2 Alarm of end-trimming



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

For troubleshooting follow these points:

1. make sure that the optimum pressures are set to the corresponding working cylinders.
2. check the function of sensor no. 2.
3. check the minimum distance of the following plate on the conveyor belt.
4. press the "Reset" button.

### 16.4.3 Low air-pressure alarm

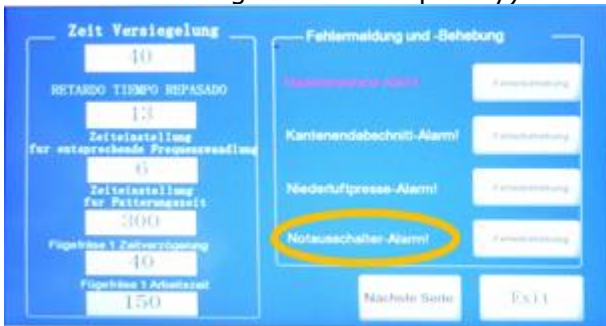
Check the compressed air supply chain as indicated in the error description.



### 16.4.4 Emergency stop alarm

Check that the two emergency stop switches are unlocked and that the door is closed and the switching contact is established (if necessary, the position of the switch must be adjusted to es-

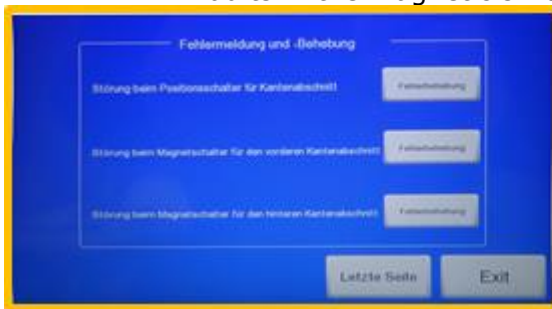
establish the closing contact completely)



### 16.4.5 Other error-messages

Check the edge band saw unit in the respective error categories displayed.

- Fault in the position switch for edge trimming
- Faults in the magnetic switch for the front edge section
- Faults in the magnetic switch for the rear edge section



### Parameter settings on the display:



The following times and settings can be made on the display, whereby parameters 3-10 do not need to be changed.

- 1: Parameter preset to 40 (time setting for feeding)
- 2: Parameter preset to 13 (time setting for feeding delay time)
- 3: Set parameter to 6 ( setting for inverter )
- 4: Set parameter to 300 (feed setting)
- 5: Set parameter to 40 (setting time delay for pre-milling cutter 1)
- 6: Set parameter to 150 ( setting working time of pre-milling cutter 1)
- 7: Set parameter to 80
- 8: Set parameter to 50 ( Setting
- 9: Set parameter to 15 (blowing delay time = setting delay time before starting blowing)
- 10: Set parameter to 35 (stop blowing delay time = setting delay time for stop blowing after switch is deactivated)

## 17 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

### 17.1 Cleaning

#### NOTE



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

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

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

### 17.2 Maintenance

#### WARNING



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

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

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

#### 17.2.1 Maintenance schedule

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

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

#### 17.2.2 Cutter change (pre-milling unit)

#### CAUTION



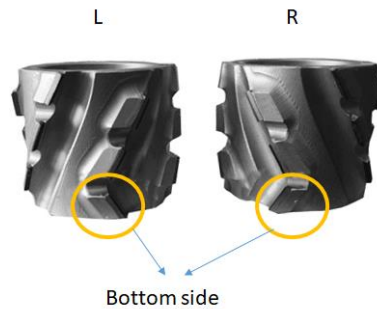
Milling tools have sharp edges. Use cut-resistant gloves to prevent injuries.

	<ol style="list-style-type: none"> <li>remove the milling cutter cover / dust collector hood: To do this, loosen the two screws (2) and remove the cover (1)</li> <li>loosen the fixing screw: Loosen and remove the fixing screw (3) with a wrench and hold it in the notch on the milling cutter with a second wrench or screwdriver so that the screw can be loosened.</li> <li>remove milling cutter Remove the milling cutter from the shaft and clean the entire unit from milling dust</li> <li>insert new cutters and reassemble them. In order to re-assemble and tighten the screws (3), a tool (5) must be used to hold them in place again.</li> </ol>
--	--

**NOTICE**



The pre-milling cutters should be assembled according to the following position to receive good milling performance.



**17.2.3 Saw blade change**

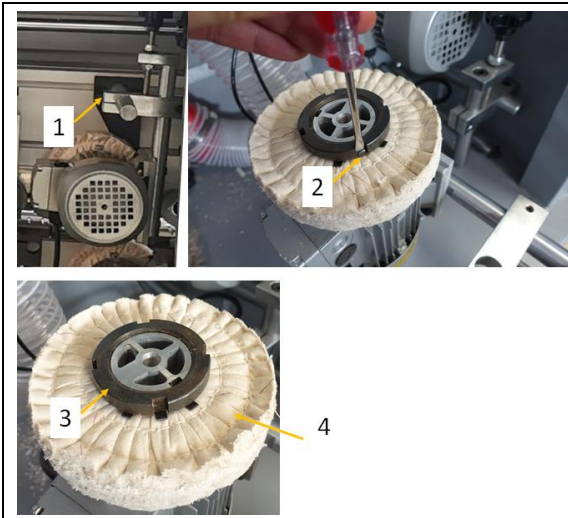
**CAUTION**



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

	<p>Loosen the nut (1) and fix the saw blade in position with a screwdriver. Remove nut (1), flange (2) and saw blade from the shaft. Clean the unit and place a new saw blade on the shaft: <b>NOTE:</b> Ensure that the saw blade is running in the correct direction. Mount the flange (2) and fix it with the nut, and for that purpose fix the saw blade in position again with a screwdriver. (recommended torque 25Nm).</p>
--	---

### 17.2.4 Polishing wheel change



Remove the polishing unit from its holder on the machine by loosening the screw (1). Loosen the locking tabs of the lock washer (2) on the nut (3) using a screwdriver. Unscrew the nut (3) and replace the polishing disc (4). Tighten the nut (3) again and engage the tabs of the lock washer in the nut again and mount the polishing unit on the holder on the machine.

### 17.3 Storage

#### NOTE



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

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

### 17.4 Disposal



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

## 18 Troubleshooting

#### WARNING



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

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

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

## 19 PRÓLOGO (ES)

### **¡Estimado cliente!**

Las presentes instrucciones de servicio contienen información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo de la encoladora de cantos KAM215EPSV, en lo sucesivo denominada "Máquina".



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

### **¡Preste especial atención al capítulo Seguridad!**

Debido al constante desarrollo de nuestros productos, las ilustraciones y los contenidos pueden diferir ligeramente. Si detecta algún fallo, comuníquenoslo.

¡Sujeto a modificaciones técnicas!

### **¡Compruebe la mercancía inmediatamente después de la recepción y anote las posibles reclamaciones en la carta de porte al recibir la mercancía del transportista!**

**Los daños ocasionados durante el transporte deben notificarse por separado en un plazo de 24 horas.**

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

## **Derechos de propiedad**

© 2018

La presente documentación está protegida por la ley de propiedad intelectual. ¡Todos los derechos reservados! En particular, serán objeto de procedimientos judiciales la reimpresión, traducción y la extracción de fotos e ilustraciones.

Se acuerda que el tribunal de jurisdicción será el tribunal regional de Linz o el tribunal competente para 4170 Haslach.

## **Dirección del servicio postventa**

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA  
Tel +43 7289 71562 Extensión 0  
Fax +43 7289 71562 Extensión 4  
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 20 SEGURIDAD

Esta sección contiene información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo seguros de la máquina.



Para su seguridad, lea atentamente las presentes instrucciones de servicio antes de poner en marcha la máquina. Esto le permitirá manipular de manera segura la máquina y evitar, de este modo, malentendidos, así como daños personales y materiales. ¡Observe, además, los símbolos y pictogramas utilizados en la máquina, así como las indicaciones de seguridad y las advertencias de peligro!

### 20.1 Uso conforme a las especificaciones

La máquina ha sido diseñada exclusivamente para llevar a cabo las siguientes tareas: Encolado de cantos (PVC, ABS, PP, madera) de materiales a base de madera como el aglomerado, MDF, HDF y planchas ligeras utilizando un adhesivo termoplástico *dentro de los límites técnicos especificados*.

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

#### 20.1.1 Limitaciones técnicas

La máquina ha sido diseñada para utilizarse en las siguientes condiciones ambientales:

Humedad rel.:	máx. 65%
Temperatura (funcionamiento)	+5° C a +40° C
Temperatura (almacenamiento, transporte)	-20° C a +55° C

#### 20.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas

- Operar la máquina sin actitudes físicas ni mentales adecuadas.
- Operar la máquina sin conocer las instrucciones de servicio.
- Modificaciones del diseño de la máquina.
- Operar la máquina en entornos con riesgo de explosión (la máquina puede generar chispas durante el funcionamiento)
- Operar la máquina en estancias cerradas sin sistema de aspiración de virutas y polvo (un aspirador doméstico normal no es adecuado como sistema de aspiración).
- Operar la máquina fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones
- Retirar las indicaciones de seguridad colocadas en la máquina.
- Modificar, puentear o desactivar los dispositivos de seguridad de la máquina.
- Mecanizado de materiales con dimensiones fuera de los límites especificados en las presentes instrucciones.
- Utilización de herramientas que no cumplen los requisitos de seguridad de la norma para máquinas herramientas para la transformación de madera (EN847-1).

El uso indebido o la inobservancia de las informaciones e indicaciones contenidas en el presente manual anulará todos los derechos de garantía y de reclamaciones por daños y perjuicios contra Holzmann Maschinen GmbH.

### 20.2 Requisitos del usuario

Los requisitos para operar la máquina son la aptitud física y mental y conocer y comprender las instrucciones de servicio.



**¡Tenga en cuenta que las leyes y disposiciones locales pueden estipular la edad mínima del operario y restringir el uso de esta máquina!**

Antes de trabajar en la máquina, póngase el equipo de protección individual.

**Los trabajos en los componentes o equipos eléctricos sólo deben ser llevados a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos.**

## 20.3 Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

 <p>Imagen del símbolo</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dos botones de PARADA DE EMERGENCIA autoblocantes para poder detener en cualquier momento movimientos peligrosos.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resguardos móviles con enclavamiento Compuerta/puerta de mantenimiento (con interruptor de seguridad)</li> </ul>

## 20.4 Indicaciones generales de seguridad

Para evitar fallos de funcionamiento, daños y efectos perjudiciales para la salud, además de las normas generales de seguridad en el trabajo, se deben tener en cuenta especialmente los siguientes puntos al trabajar en la máquina:

- Compruebe la integridad y el funcionamiento de la máquina antes de ponerla en marcha. Utilice la máquina sólo si los resguardos necesarios para llevar a cabo el mecanizado y el resto de dispositivos de protección se han instalado, están en buenas condiciones de funcionamiento y con un mantenimiento correcto.
- Como lugar de instalación, seleccione una superficie nivelada, sin vibraciones y antideslizante.
- ¡Asegúrese de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina!
- Asegúrese de que hay suficiente iluminación en el lugar de trabajo para evitar efectos estroboscópicos.
- ¡Asegúrese de que el entorno de trabajo esté limpio!
- Utilice únicamente herramientas que estén en perfecto estado, que no presenten fisuras ni otros defectos (p. ej., deformaciones).
- Retire las herramientas de ajuste de la máquina antes de encenderla.
- Mantenga el área alrededor de la máquina libre de obstáculos (p. ej., polvo, virutas, piezas de trabajo cortadas, etc.).
- Compruebe la resistencia de las conexiones de la máquina antes de utilizarla.
- No deje nunca desatendida la máquina cuando esté en marcha. La máquina se debe detener, si está desatendida.
- El manejo, los trabajos de mantenimiento o los de reparación sólo deben ser llevados a cabo por personal que esté familiarizado con la máquina y haya sido instruido en los peligros que pueden surgir al llevar a cabo estos trabajos.
- Asegúrese de que las personas no autorizadas mantengan una distancia de seguridad adecuada con el aparato y, especialmente, mantenga a los niños alejados de la máquina.
- Use un equipo de protección adecuado (protección ocular, máscara antipolvo, protección auditiva; guantes en el caso de que manipule herramientas). En ningún caso, lleve ropa holgada, corbatas, joyas, etc. ¡Peligro de atrapamiento!
- Oculte el cabello largo bajo una redecilla para el cabello.
- ¡No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha!
- Trabaje siempre con cuidado y precaución y no ejerza nunca una fuerza excesiva.
- ¡No sobrecargue la máquina!
- ¡No trabaje en la máquina si está cansado, desconcentrado o bajo la influencia de medicamentos, alcohol o drogas!
- No utilice la máquina en áreas, en las que los vapores de pinturas, los disolventes o los líquidos inflamables representen un peligro potencial (¡peligro de incendio o de explosión!).
- ¡No fume en las inmediaciones de la máquina (peligro de incendio)!
- Apague la máquina antes de llevar a cabo trabajos de equipamiento, ajuste, medición, limpieza, mantenimiento o reparación y desconéctela siempre de la fuente de alimentación para llevar a cabo trabajos de mantenimiento y de reparación. Antes de dejar de trabajar en la máquina, espere a que se hayan detenido completamente todas las herramientas o componentes de la máquina y asegure la máquina contra arranques accidentales.



## 20.5 Seguridad eléctrica

- Asegúrese de que la máquina está conectada a tierra.
- Asegúrese de que el interruptor principal se encuentra en la posición "O" antes de conectar la máquina a la fuente de energía.
- No utilice la máquina si no se puede encender o apagar con el interruptor ON/OFF.
- Utilice únicamente cables alargadores adecuados.
- Los cables dañados o enredados incrementan el riesgo de sufrir descargas eléctricas. Manipule el cable con cuidado. No utilice nunca el cable para llevar, tirar o desconectar la herramienta eléctrica. Mantenga el cable alejado del calor, aceite, bordes afilados o componentes móviles.
- Los enchufes homologados y las tomas de corriente adecuadas reducen el riesgo de sufrir descargas eléctricas.
- La entrada de agua en la herramienta eléctrica incrementa el riesgo de sufrir descargas eléctricas. No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o la humedad.
- La máquina sólo se podrá utilizar en ambientes húmedos si la fuente de energía está protegida por un interruptor de corriente residual.

## 20.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina

- ¡No se permite trabajar con guantes en componentes giratorios!
- Al operar la máquina se produce polvo de madera. ¡Por lo tanto, durante la instalación, conecte la máquina a un sistema adecuado de aspiración de polvo y virutas!
- ¡Encienda siempre el sistema de aspiración de polvo antes de comenzar a mecanizar la pieza de trabajo!
- No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha.
- Si se utilizan herramientas de fresado con un diámetro  $\geq 16$  mm y hojas para sierras circulares, éstas deben cumplir las normas EN 847-1:2013 y EN 847-2:2013. Los portaherramientas deben cumplir la norma EN 847-3:2013;
- El ruido excesivo puede producir daños auditivos y pérdida temporal o permanente de la capacidad auditiva. Lleve una protección auditiva certificada con arreglo a las normas de salud y seguridad para limitar la exposición al ruido.
- Sustituya inmediatamente las hojas del retestador rotas y deformadas, ya que no pueden reparar.
- El adhesivo y la unidad de encolado se calientan mucho durante el funcionamiento. Evite cualquier contacto con componentes/adhesivos calientes y espere a que se enfríen antes de llevar a cabo los trabajos de mantenimiento

## 20.7 Advertencias de peligro

A pesar de que se utilice la máquina conforme a las especificaciones, sigue habiendo determinados riesgos residuales. Debido al diseño y a la construcción de la máquina, pueden producirse situaciones peligrosas al manipular las máquinas que se identifican en el presente manual de instrucciones de la siguiente manera:

### PELIGRO



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación peligrosa inminente que de no evitarse tendrá como consecuencia la muerte o lesiones graves.

### ADVERTENCIA



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones graves o incluso la muerte.

### ATENCIÓN



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones leves o moderadas.

## AVISO



Una indicación de seguridad similar indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse puede producir daños materiales.

A pesar de todas las normas de seguridad, el sentido común y una adecuada aptitud/formación técnica son y seguirán siendo los factores de seguridad más importantes para operar sin problemas la máquina. **¡Trabajar de manera segura depende ante todo de usted!**

## 21 TRANSPORTE

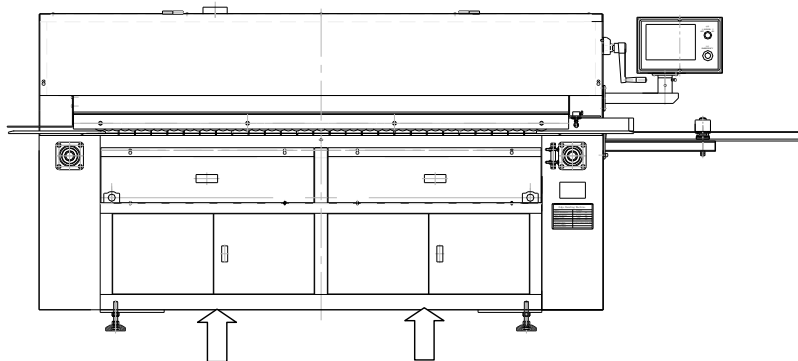
### ADVERTENCIA



Los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas dañados o que no tengan suficiente capacidad de carga pueden producir lesiones graves o incluso la muerte. Compruebe si los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas presentan suficiente capacidad de carga y se encuentran en perfecto estado antes de utilizarlos. Fije las cargas con cuidado y no permanezca nunca bajo cargas suspendidas.

Para transportar la máquina de manera adecuada, observe también las instrucciones y la información del embalaje de transporte relativas al punto de gravedad, puntos de anclaje, peso, medios de transporte que se deben utilizar y la posición de transporte especificada, etc.

Transporte la máquina en su embalaje hasta el lugar de montaje. Para maniobrar la máquina en su embalaje, se pueden utilizar, p. ej., transpaletas o carretillas elevadoras con la capacidad de elevación adecuada. Para descargarla sin problemas, se debe utilizar una carretilla elevadora/grúa con dispositivos adecuados de elevación y es necesario que haya personal cualificado para el manejo debido a su elevado peso. Los puntos de sujeción de la carga para los dispositivos de elevación deben seleccionarse como se muestra en el siguiente esquema (flechas).



## 22 MONTAJE

### 22.1 Comprobación del volumen de suministro

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

### 22.2 El lugar de trabajo

Para garantizar el funcionamiento de la máquina, la superficie debe presentar suficiente estabilidad y capacidad de carga y debe haber un espacio libre alrededor de la máquina de 1500 mm para el manejo y los trabajos de mantenimiento. Si se van a mecanizar piezas de trabajo de mayor longitud, es posible que deba dejar más espacio libre.

El lugar de instalación elegido debe garantizar una conexión adecuada a la red eléctrica y al suministro de aire comprimido.

## 22.3 Montaje de la máquina

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

	<p>6. Montaje del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo</p> <p>Fije el brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo (1) con los tornillos (3) en los puntos A y B de las barras guía (2) de la máquina.</p>
	<p>7. Montaje de la placa de soporte de la cinta de cantar</p> <p>Fije el brazo (1) a la máquina con los cuatro tornillos cilíndricos (S). Inserte la fijación de la mesa (2) en el orificio del brazo (1) y asegúrela con los tornillos (S1). Afloje el tornillo cilíndrico (S2) y retire el soporte (3). Un rodamiento de bolas (L1) debe permanecer en la fijación de la mesa (2) y el segundo L2 en el soporte (3). Coloque la placa de soporte (4). Coloque el rodamiento L2 del soporte (3) en la placa de soporte y, a continuación, vuelva a montar el soporte (3) con el tornillo (S2). Mueva los 2 puntales de la fijación de la mesa 90° en la placa y monte los rodillos limitadores (5).</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;"><b>AVISO</b></div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;"> <p>Algunos componentes se encuentran en el cuerpo de la máquina y se pueden extraer después de abrir la cubierta protectora.</p> </div>
	<p>8. Montaje de las mangueras en el orificio del sistema de aspiración</p> <p>Fije los dos adaptadores (1) de las mangueras del dispositivo de succión en la máquina: uno para el grupo de ensamblaje en la posición (A) y otro en el grupo refilador (B) con los tornillos (S) y las tuercas (M).</p>

	<p>9. Montaje de la manivela del ajuste en altura Coloque la manivela en el perno del contador.</p>
	<p>10. Montaje del mango de la puerta de mantenimiento Fije el mango (1) en la puerta de mantenimiento con tornillos, arandelas y el anillo retenedor.</p>

### AVISO



Los grupos de fresado y el retestador están asegurados para el transporte con bridas. Se deben retirar antes de llevar a cabo cualquier trabajo.

## 22.4 Conexión eléctrica

### ADVERTENCIA



**¡Tensiones eléctricas peligrosas!** ¡La conexión de la máquina a la alimentación eléctrica y las comprobaciones correspondientes sólo deben ser llevadas a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos!

La máquina funciona con corriente de alimentación (400 V, 3~, 50 Hz). Se recomienda utilizar fusibles de 16 A.

#### 22.4.1 Establecimiento de la conexión a la corriente de alto voltaje

Proceda de la siguiente manera para conectar la máquina a la red eléctrica:

- Compruebe que la tensión de alimentación y su alimentación cumplen las especificaciones de la placa de características de la máquina.
- Utilice un aparato adecuado para comprobar la funcionalidad de la conexión cero y de la toma de tierra.
- El circuito de la fuente de alimentación debe equiparse con una protección contra sobretensiones (RCD con una corriente residual máxima de 30mA).
- Consulte la tabla de capacidad de corriente para conocer la sección transversal necesaria de los cables de alimentación. (Asegúrese de que los cables estén en buen estado y son adecuados para la transmisión de energía. ¡Los cables de tamaño inferior reducen la transmisión de energía y se calientan considerablemente!)
- Conecte los cables de alimentación a los bornes correspondientes de la caja de entrada (L1, L2, L3, N, PE) (Vea la siguiente figura).

<p><b>Conexión de enchufe 400V:</b></p>	<p>Desatornille la cubierta</p>	<p>Cable de 5 hilos <b>con</b></p> <p>conductor N</p>
---	---------------------------------	---

## 22.5 Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo

### AVISO



La máquina se debe conectar a un sistema de aspiración de polvo y virutas. El dispositivo de aspiración debe arrancar al mismo tiempo que el avance de la máquina. La velocidad del aire de la boquilla de conexión del sistema de aspiración y de los conductos de salida debe ser de al menos 20 m/s para materiales con una humedad de <12 % (al menos 28 m/s con virutas húmedas con una humedad del >12 %). Las mangueras de succión utilizadas deben ser ignífugas (DIN4102 B1) y permanentemente antiestáticas (o conectadas a tierra a ambos lados) y cumplir las normas de seguridad pertinentes. Encontrará información sobre el flujo de aire y las boquillas de aspiración en los datos técnicos.  
 ¡Al tender las mangueras de aspiración identifique los posibles puntos de tropiezos!

## 22.6 Conexión al suministro de aire comprimido

Conecte la unidad de aire comprimido a la conexión de aire comprimido.

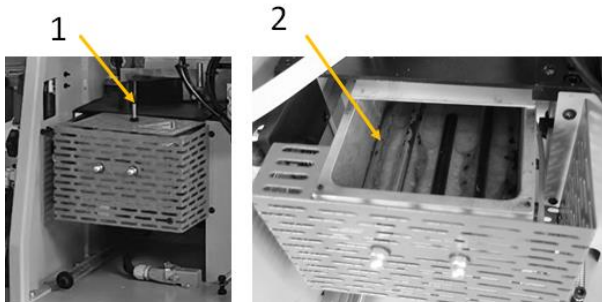
La presión debe ajustarse a aprox. **6 bar**.



## 23 FUNCIONAMIENTO

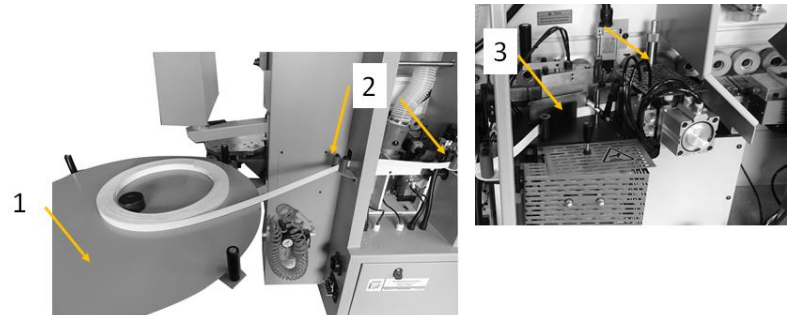
### 23.1 Tareas preparatorias

#### 23.1.1 Llenado del granulado de adhesivo



Abra la tapa del depósito del granulado (1) y rellene el granulado. A continuación, vuelva a cerrar el depósito del granulado. (Aviso: se deben cubrir las varillas de caldeo (2))

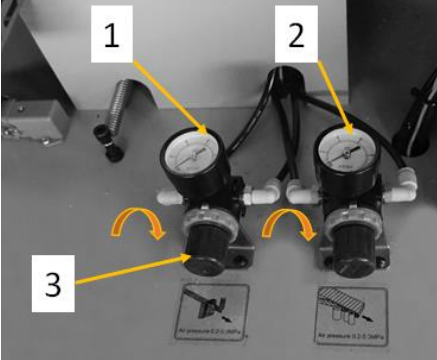
**23.1.2 Insertar la cinta de cantear en el sistema de alimentación de la cinta**

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

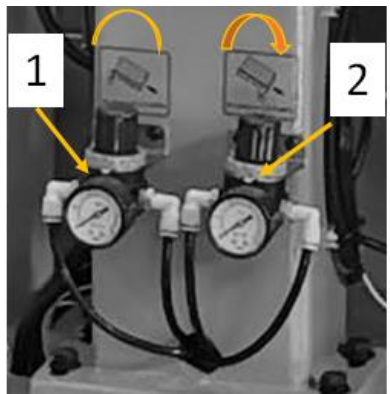
**23.1.3 Ajuste de la altura de la cinta de cantear**

	<p>Ajuste la altura en 2 posiciones:          El pisador de cantos (1) debería ajustarse a una altura de aprox. 1-2mm          Para la pos. 1: Libere la palanca, baje el rodillo y vuelva a fijar la palanca.          Para la pos. 2: Afloje el tornillo 3 y ajuste la altura con el tornillo moleteado (2).</p>
--	--

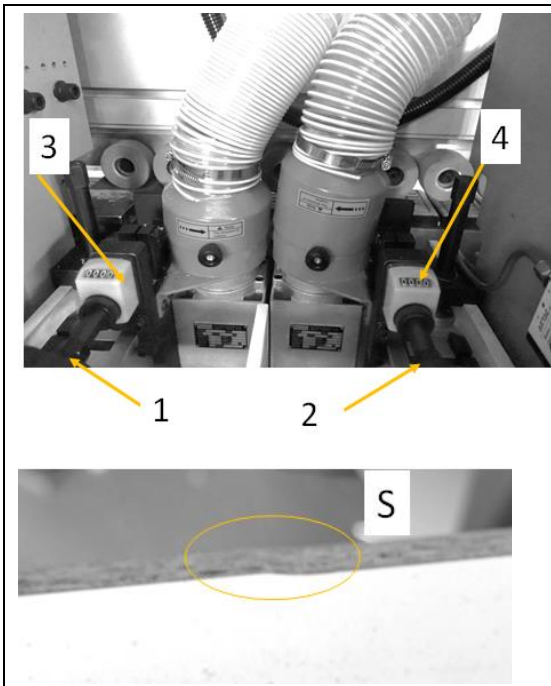
**23.1.4 Ajustes del regulador de presión de la cizalla / presión de contacto**

	<p>La presión establecida debe estar entre 2-3bar (0,2MPa-0,3MPa).          La unidad de presión(1) se encarga de ajustar la cizalla. La unidad de presión (2) la presión de contacto          Para llevar a cabo el ajuste, levante la caperuza (3) y gire el regulador de presión para obtener más presión en la dirección de la flecha. Para reducir la presión, en contra de la dirección de la flecha.  <b>Aviso:</b> El ajuste de presión de la cizalla sólo se muestra al accionar el manómetro.</p>
---	---

**23.1.5 Ajustes del regulador de presión del retestador**

	<p>La presión establecida debe estar entre 3-4bar (0,3MPa-0,4MPa).          El dispositivo de presión(1) se encarga de ajustar el grupo retestador para el extremo de la cinta. El dispositivo de presión (2) el grupo retestador para el inicio de la cinta  <b>Aviso:</b> La presión establecida para el retestador del extremo (1) debe ser siempre más elevada que la de la unidad (2).          Para llevar a cabo el ajuste, levante la caperuza (3) y gire el regulador de presión para obtener más presión en la dirección de la flecha. Para reducir la presión, en contra de la dirección de la flecha.  <b>Aviso:</b> El ajuste de presión del retestador del extremo (1) sólo se muestra al accionar el manómetro.</p>
---	--

### 23.1.6 Ajuste del arranque de fresado



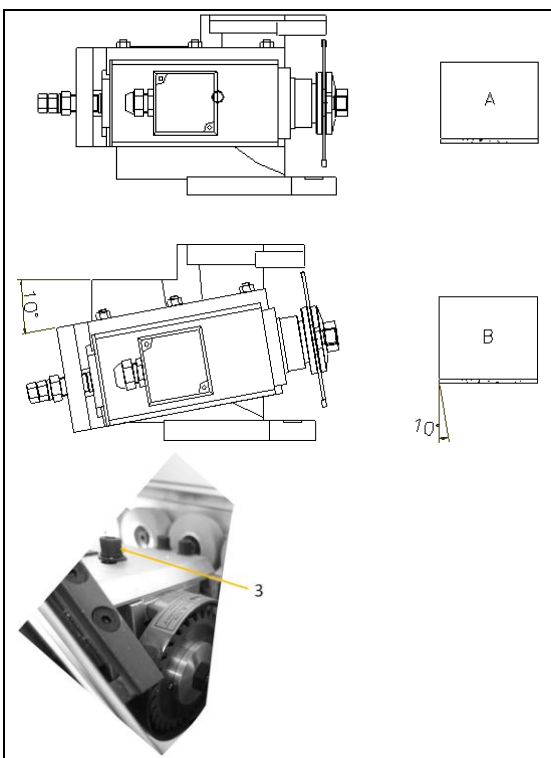
El arranque de material de la pieza de trabajo se puede ajustar con el volante manual (1). En la pantalla (3), se muestra el valor ajustado. P. ej.: se ha ajustado 2,0 mm, se quitarán 2 mm del canto de la pieza de trabajo.

Seleccione el ajuste de la fresa (2) a 0,2 mm girando en el sentido de las agujas del reloj.

**Aviso:** Si el valor ajustado de (2) es demasiado elevado en comparación con (1), se fresará un salto (S) en el canto de la pieza de trabajo que se debe mecanizar.

**Aviso:** Cuando se entrega la máquina, las dos fresas están ajustadas a 0,0 mm, es decir, sin arranque de fresado.

### 23.1.7 Ajuste del ángulo del retestador



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

Para ajustarlo, afloje el tornillo (3) del grupo retestador, ajuste el ángulo y, a continuación, vuelva a apretar el tornillo (3).

Se pueden ajustar los dos grupos retestadores (extremo, inicio).

### 23.1.8 Ajuste del grupo refilador

	<p>El grupo de fresado se puede ajustar de dos maneras posibles. Las fresas se pueden ajustar horizontal y verticalmente. Con los tornillos de ajuste C se puede modificar el tamaño del radio (horizontal). La fresa se puede ajustar con "+" en la parte delantera y con "-" horizontalmente. La herramienta se ajusta verticalmente con los mandos A y B. Esto se debe realizar siempre que se sustituyan las fresas.</p> <p><b>AVISO:</b> Al ajustar las posiciones verticales A y B, el ajuste de la posición horizontal debe ser el mismo en los dos grupos. La proyección máxima de la cinta de cantar de la pieza de trabajo debe ser de 2 mm.</p>
--	--

### 23.1.9 Ajuste del grupo rascador

	<p>La altura de las unidades superior e inferior se puede ajustar con el tornillo de ajuste 1 aflojando la contratuerca. La distancia entre la arandela de acero y el rascador de superficie debe ser de aproximadamente 1- 1,5 mm.</p>
--	---



### 23.1.10 Ajuste de la unidad de pulido

	<p>La unidad de pulido con los discos de pulido sirve para quitar y pulir los restos de adhesivo y los bordes de los cantos.</p> <p>Los sentidos de rotación de los discos de pulido son en sentido contrario a las agujas del reloj en la parte superior y en el sentido de las agujas del reloj en la parte inferior.</p> <p>Los discos de pulido se deben incrustar en el canto de la pieza de trabajo aproximadamente de 3 ~ 5 mm.</p> <p>Este ajuste (desplazamiento vertical) se lleva a cabo aflojando los tornillos de sujeción y los mandos de ajuste de la unidad de pulido.</p>
--	--

### 23.1.11 Ajuste de la altura de la pieza de trabajo

	<p>Con la manivela (1) se puede ajustar la altura a la altura de la pieza de trabajo. La altura ajustada se puede leer en la pantalla (2).</p> <p><b>Aviso:</b> Para obtener la presión de contacto más óptima posible, el ajuste de altura debe corresponder a la altura de la pieza de trabajo (debe ser como máx. 0,5 mm más alta, pero en ningún caso menor).</p>
--	---

### 23.1.12 Ajuste del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo

	<p>Se puede mover la posición del brazo de apoyo de la placa de la pieza de trabajo con respecto a la máquina y ajustar su posición con respecto a la máquina en función del tamaño de la placa.</p> <p>Para ello, afloje las dos palancas (2), aleje el brazo de apoyo de la placa (1) de la máquina (+) o acérquelo a la máquina (-) y vuelva a fijarlo en la posición requerida con las palancas (2).</p>
--	--

## 23.2 Manejo

Listado de comprobación:

La máquina está conectada a la alimentación de corriente

La máquina está conectada al suministro de aire comprimido y se han ajustado las presiones recomendadas.

Los dos interruptores de parada de emergencia están desbloqueados.

Se ha rellenado el granulado de adhesivo

Se ha insertado la cinta de cantar y se ha ajustado la altura

La puerta de mantenimiento está cerrada y el microinterruptor está cerrado

El sistema de aspiración está conectado y está listo para funcionar

### 23.2.1 Encendido de la máquina

	<p>Gire el interruptor principal (1) a la posición ON (I). Ponga el interruptor (2) del panel de mando en la posición "ON".</p>
	<p>Selección de idioma: Al pulsar uno de los campos de selección de idiomas en el menú principal: 1: para inglés 2: para alemán 3: para polaco se selecciona el idioma correspondiente. Se accede al menú de control pulsando la tecla de menú (4). 5: Volver al menú principal 6: Menú de control (activación / desactivación de los grupos) 7: Menú de ajuste de temperatura de la unidad de encolado 8: Menú de parámetros y de avisos de error</p>

### 23.2.2 Ajuste de la temperatura del adhesivo

	<p>La temperatura del adhesivo se puede ajustar en la pantalla táctil (2) y la temperatura actual del adhesivo (2) se puede leer en la pantalla. Para ello, seleccione el punto del menú (1) "Ajuste de temperatura", donde se puede modificar la temperatura seleccionando la temperatura nominal con la máscara de entrada (5). <b>Aviso:</b> Si no se ha alcanzado aún la temperatura límite, aparecerá una alarma ("Temperatura baja») en la pantalla. La temperatura nominal ajustada se debe ajustar correctamente en función del granulado de adhesivo. El control de temperatura permanecerá activo hasta que se apague la máquina</p>
--	--

## AVISO



La función de encolado no debe activarse hasta que se haya alcanzado la temperatura objetivo del adhesivo para evitar dañar los motores de la unidad de encolado.

**23.2.3 Activación y desactivación de los grupos**

<p>The image shows a control panel with a screen displaying the 'Control' menu (1). Below it is a screenshot of the control interface with various units labeled Pos1 to Pos6. Pos1 is 'Förder' (conveyor), Pos2 is 'Anleimen' (gluing), Pos3 is 'Fügen' (assembly), Pos4 is 'RETESTADOR' and 'REFILADORES' (grinding and refilling), Pos5 is 'Polieren' (polishing), and Pos6 is 'Beleuchtung' (lighting). Each unit has a 'Stop' button. There are also 'Reset' and 'Menu' buttons.</p>	<p>Al seleccionar el menú "Control" (1) se accede a la ventana de comandos con la que se pueden activar o desactivar los grupos correspondientes pulsando la pantalla. El estado se indica en los campos que hay bajo los grupos.</p> <p>Estado A con fondo verde = iniciado Estado B con fondo rojo = detenido</p> <p>Las siguientes unidades se activan o desactivan en las posiciones correspondientes.</p> <p>Pos 1: Cadena transportadora Pos 2: Unidad de encolado Pos 3: Grupo de ensamblaje Pos 4: Retestador y refilador (juntos) Pos 5: Unidad de pulido Pos 6: Luz</p>
---	---

**23.2.4 Proceso de encolado**

<p>The photograph shows a workpiece (3) being pushed onto a guide rail (1) towards the conveyor chain (2). Yellow arrows indicate the direction of movement.</p>	<p>Una vez realizados los pasos anteriores, sólo hay que colocar la pieza de trabajo (3) en el riel guía (1) y empujarla en dirección a la cadena transportadora (2) con el canto que hay que encolar de cara a la máquina, hasta que sea transportada de manera automática por la cadena transportadora (2).</p>
--	---

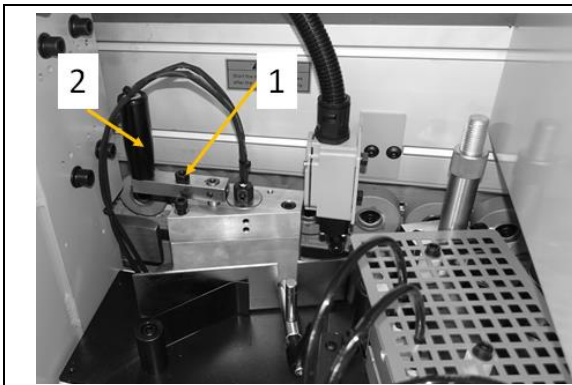
**23.2.5 Activación de la parada de emergencia / apagado de la máquina.**

<p>The image shows the emergency stop button (1) and the emergency stop switch (2) on the control panel.</p>	<p>Sólo en situaciones de emergencia:</p> <p>Parada de la máquina con uno de los dos botones de PARADA DE EMERGENCIA (5)</p> <p>Apagado de la máquina:</p> <p>Primero se desactivan todos los accionamientos. A continuación, gire el interruptor (2) del pupitre de mando a la posición (O) "OFF" y gire el interruptor principal (1) a la posición (0).</p>
--	---

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

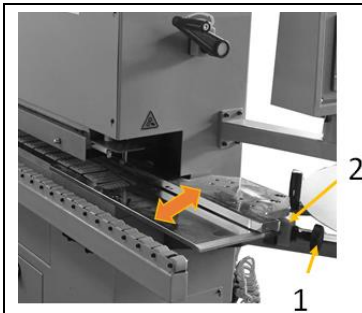
Para obtener el resultado deseado en los cantos, es necesario llevar a cabo ajustes finos en la máquina en función del grosor del canto y también de la forma deseada.

### 23.3.1 Ajuste de la cantidad de adhesivo



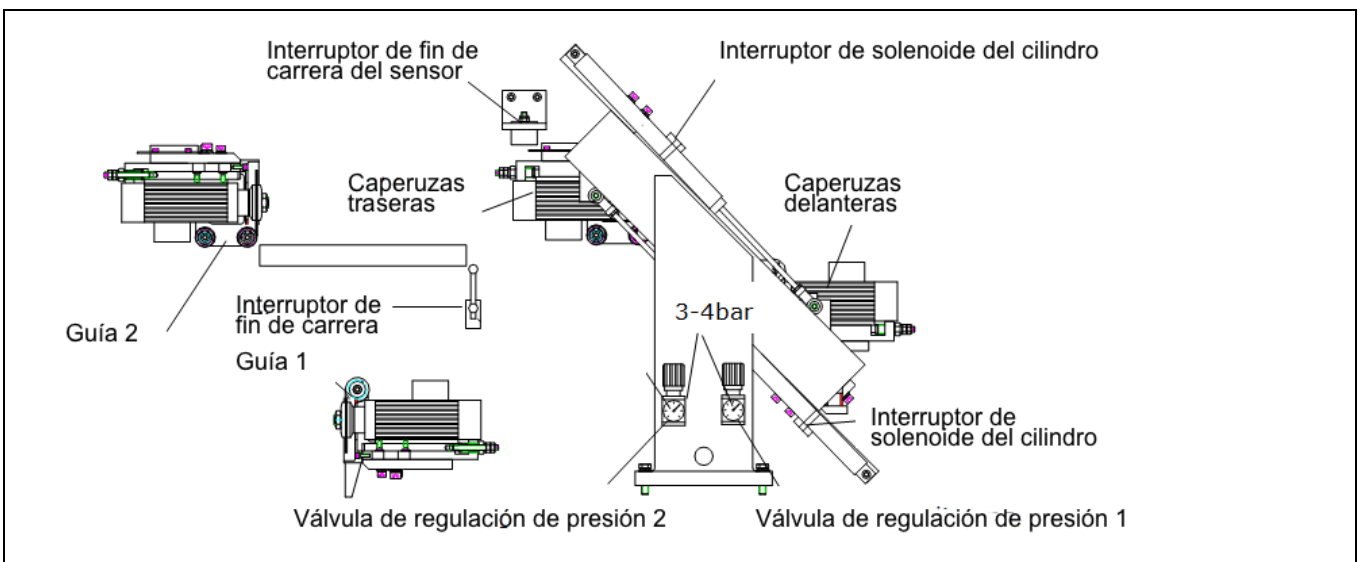
Con la manivela (2) se puede ajustar la cantidad de adhesivo. Para ello, afloje la contratuerca (1). Gire la manivela (2) para ajustar la cantidad de adhesivo que se requiera. A continuación, vuelva a fijar la contratuerca (1).

### 23.3.2 Ajuste básico del avance de la pieza de trabajo

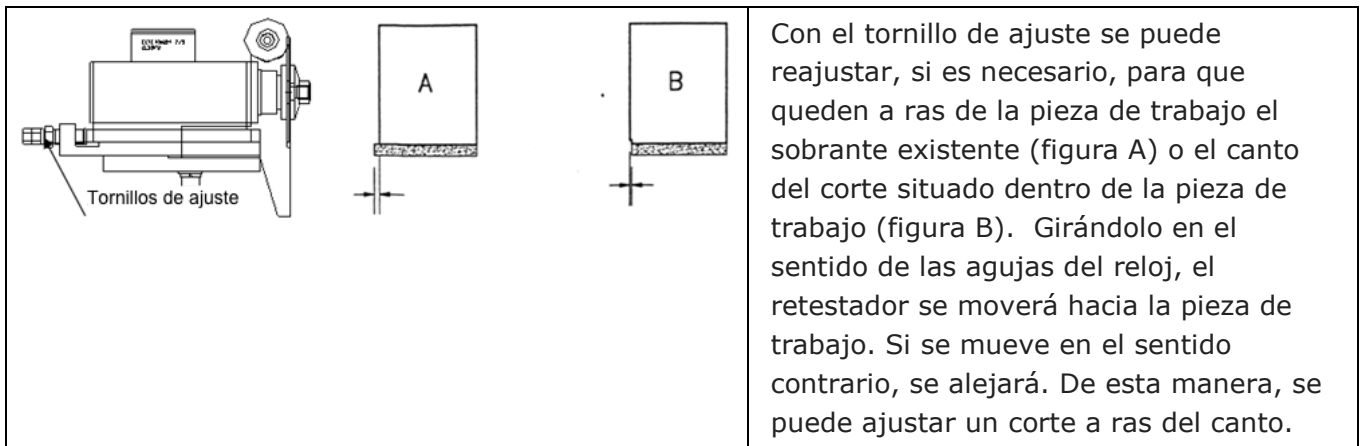


Con el volante manual (1) se puede ajustar la distancia a la cinta transportadora

### 23.3.3 Ajustes del retestador (corte del canto)



El retestador se utiliza para retestar el sobrante de la cinta de cantar en la parte delantera y en el extremo de la pieza de trabajo. Mientras la pieza de trabajo se mueve en la cinta transportadora, la cinta de cantar que se encola con suficiente sobrante es retestada en la parte delantera. Cuando se alcanza el extremo de la pieza de trabajo, la cinta de cantar es retestada automáticamente por el retestador superior. Una vez finalizado el proceso, los dos retestadores vuelven a las posiciones de inicio



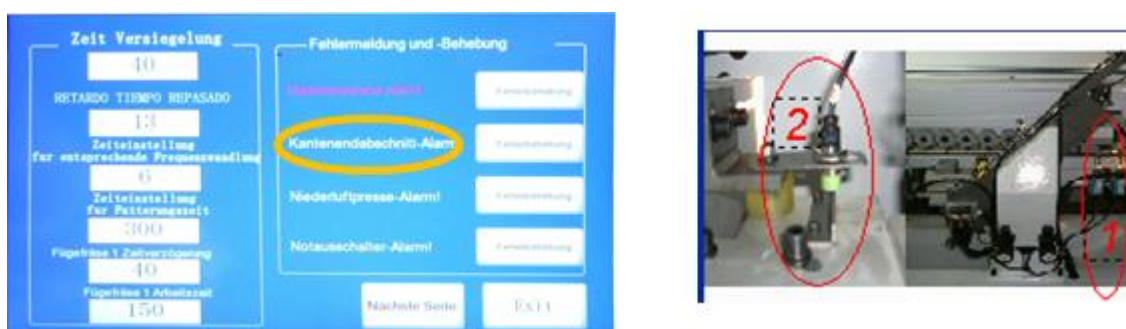
## 23.4 Mensaje de error y ajustes de parámetros

### 23.4.1 Mensaje de error "Alarma por baja temperatura"

La temperatura del depósito de cola no ha alcanzado aún la temperatura nominal. En el punto del menú "Mensaje de error de ajustes de parámetros" podrá ver la alarma y la subsanación de errores.



### 23.4.2 Mensaje de error "Alarma de corte del canto"



El interruptor de fin de carrera nº 1 y el sensor nº 2 sirven para proteger el grupo retestador. La distancia de contacto del interruptor del sensor con el disparador debe ser de 1 a 2 mm.

Para subsanar el error, debe proceder siguiendo estos puntos:

1. Asegúrese de que los cilindros de trabajo correspondientes están ajustados con las presiones óptimas.
2. Compruebe el funcionamiento del sensor nº 2.
3. Compruebe la distancia mínima de la siguiente placa con la cinta transportadora.
4. Pulse el botón "Reset".

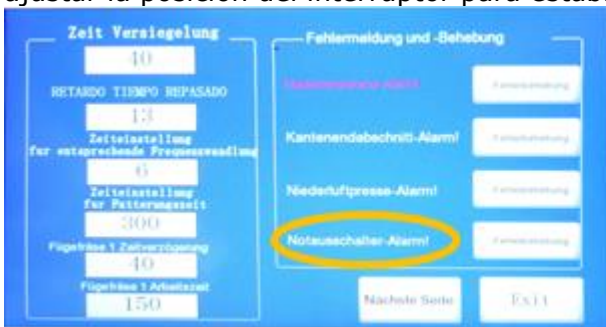
### 23.4.3 Mensaje de error "Alarma por aire comprimido a baja presión"

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



### 23.4.4 Mensaje de error "Alarma del interruptor de parada de emergencia"

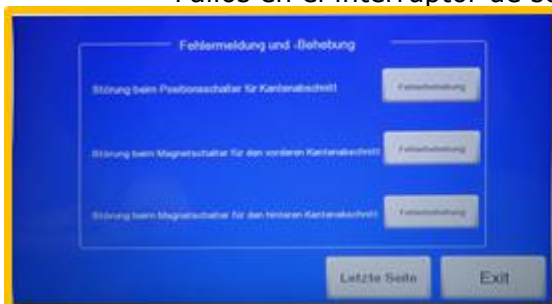
Compruebe que los dos interruptores de parada de emergencia están desbloqueados y las puertas cerradas y que se ha establecido el contacto de conmutación (si es necesario, se debe ajustar la posición del interruptor para establecer completamente el contacto de cierre)



### 23.4.5 Otros mensajes de error

Compruebe el grupo retestador en las respectivas categorías de error mostradas.

- Fallo en el interruptor de posición para el corte del canto
- Fallos en el interruptor de solenoide para el corte delantero del canto
- Fallos en el interruptor de solenoide para el corte trasero del canto



## Ajustes de parámetros en la pantalla:

<p>Zeit Versiegelung 40</p>	1	<p>Los siguientes tiempos y ajustes pueden realizarse en la pantalla, por lo que no es necesario modificar los parámetros 3-10.</p>
<p>RETARDO TIEMPO REPASAD 13</p>	2	<p>1: Parámetro preajustado en 40 (ajuste de tiempo para el avance de la cinta)</p>
<p>Zeiteinstellung für entsprechende Frequenzwa 6</p>	3	<p>2: Parámetro preajustado en 13 (ajuste de tiempo para el retardo del avance de la cinta)</p>
<p>Zeiteinstellung für Fütterungszeit 300</p>	4	<p>3: Ajustar el parámetro a 6 (ajuste para el inversor)</p>
<p>Fügefräse 1 Zeitverzögerung 40</p>	5	<p>4: Ajustar el parámetro a 300 (ajuste del avance)</p>
<p>Fügefräse 1 Arbeitszeit 150</p>	6	<p>5: Ajustar el parámetro a 40 (ajuste de retardo de tiempo de la fresa de ensamblaje 1)</p>
<p>Fügefräse 2 Zeitverzögerung 80</p>	7	<p>6: Ajustar el parámetro a 150 (ajuste del tiempo de trabajo de la fresa de ensamblaje 1)</p>
<p>Fügefräse 2 Abfallverzögerung 50</p>	8	<p>7: Ajustar el parámetro a 80 (ajuste de retardo de tiempo de la fresa de ensamblaje 2)</p>
<p>Einschaltverzögerung Sprühen 15</p>	9	<p>8: Ajustar el parámetro a 50</p>
<p>Ausschaltverzögerung Sprühen 35</p>	10	<p>9: Ajustar el parámetro a 15 (ajuste de retardo de tiempo para el inicio del proceso de soplado)</p>
		<p>10: Ajustar el parámetro a 35 (ajuste de retardo de tiempo para la parada del proceso de soplado)</p>

## 24 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

### 24.1 Limpieza

#### AVISO



Los productos de limpieza incorrectos pueden dañar la pintura de la máquina. No utilice para limpiar disolventes, diluyentes para lacas nitrocelulósicas u otros productos de limpieza que puedan dañar la pintura de la máquina. ¡Observe las instrucciones y las indicaciones del fabricante del producto de limpieza!

Es imprescindible limpiar periódicamente la máquina para garantizar un funcionamiento seguro y una larga vida útil de la máquina. Por lo tanto, limpie el aparato después de utilizarlo, pero como mínimo una vez a la semana. Además, las guías se deben tratar con el producto de limpieza WT-40.

### 24.2 Mantenimiento

#### ADVERTENCIA



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

La máquina precisa de poco mantenimiento y únicamente se debe llevar a cabo el mantenimiento de unos pocos componentes. ¡Independientemente de esto, se deben subsanar inmediatamente los fallos y defectos que puedan afectar a la seguridad del usuario!

- Antes de cada puesta en marcha, asegúrese de que los dispositivos de seguridad están en perfecto estado y de que funcionan correctamente.
- Compruebe que todas las conexiones están correctamente apretadas al menos una vez a la semana.
- Compruebe periódicamente que las etiquetas de advertencia y de seguridad de la máquina están en perfecto estado y son legibles.
- Utilice únicamente las piezas de recambio originales recomendadas por el fabricante

### 24.2.1 Programa de conservación y de mantenimiento

El tipo y el grado de desgaste de la máquina depende en gran medida de las condiciones de funcionamiento. Los intervalos que se especifican a continuación se aplican cuando la máquina se utiliza dentro de los límites especificados:

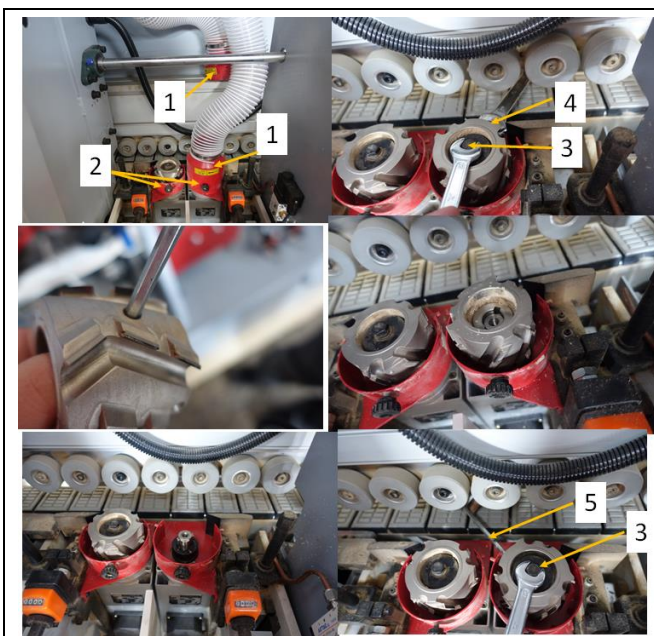
Intervalo	Componente	Actividad
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Limpieza de la máquina
Antes de comenzar a trabajar	Máquina	Retirar todas las piezas sueltas y las herramientas Comprobar si las fresas y la hoja del retestador presentan daños
Transcurridas 2 semanas	Accionamiento por cadena	Engrasar / lubricar por la boquilla de engrase
1 vez al mes	Órgano de accionamiento de parada de emergencia, microinterruptores de las puertas	Compruebe la función de parada de emergencia con una prueba funcional
Si es necesario	Sustitución de la herramienta	Sustitución (desgaste, daños)

### 24.2.2 Sustitución de la fresa (grupo de ensamblaje)

## ATENCIÓN



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



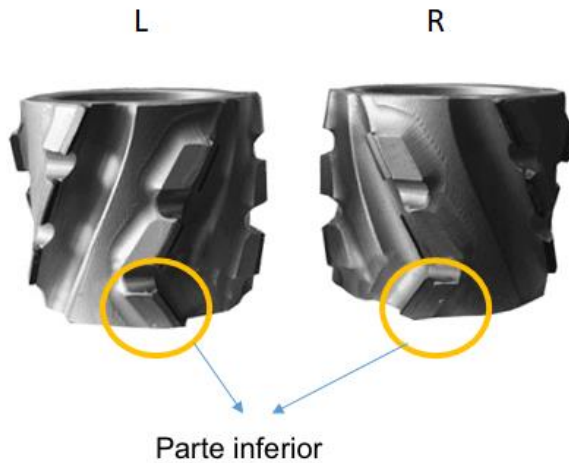
1. Retire la cubierta de la fresa / campana de aspiración:  
Para ello, afloje los dos tornillos (2) y retire la cubierta (1)
2. Afloje el tornillo de fijación:  
Con una llave, afloje y retire el tornillo de fijación (3). Para ello, manténgalo en la muesca de la fresa con una segunda llave o destornillador para que el tornillo se pueda aflojar
3. Retire la fresa  
Retire la fresa del eje y limpie el polvo de fresado de toda la unidad
4. Inserte una nueva fresa y vuelva a montarla. Para poder volver a montar y apretar el tornillo (3), se debe sujetar de nuevo con una herramienta (5).



**AVISO**



La fresa se debe instalar de la siguiente manera para obtener un resultado óptimo del canto.

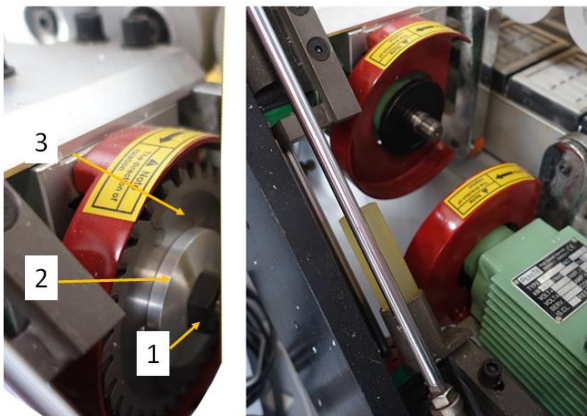


**24.2.3 Sustitución de la hoja del retestador**

**ATENCIÓN**



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



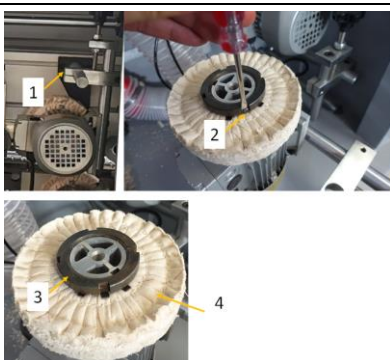
Afloje la tuerca (1), sujetando la hoja del retestador en su posición con un destornillador. Retire la tuerca (1), la brida (2) y la hoja del retestador del eje.

Limpie la unidad y coloque la nueva hoja del retestador en el eje:

**AVISO:** Asegúrese de que la hoja de retestador gira en el sentido correcto.

Monte la brida (2) y fíjela con la tuerca. Para ello, vuelva a fijar la hoja del retestador en su posición con un destornillador (par de apriete recomendado 25 Nm).

**24.2.4 Sustitución del disco de pulido**



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

### 24.3 Almacenamiento

#### AVISO



Un almacenamiento inadecuado puede dañar y deteriorar los componentes. ¡Almacene los componentes empaquetados o desembalados sólo en las condiciones ambientales especificadas!

En caso de que no se utilice, almacene la máquina en un lugar seco, protegido contra las heladas y con cerradura para evitar, por un lado, que se forme óxido y para garantizar, por otro lado, que las personas no autorizadas y, especialmente, los niños puedan acceder a la máquina.

### 24.4 Eliminación de residuos



Tenga en cuenta las normas de carácter nacional sobre tratamiento de residuos. No elimine nunca la máquina, los componentes de la máquina o equipos con los residuos municipales. Si es necesario, póngase en contacto con las autoridades locales para informarse sobre las opciones de eliminación que haya disponibles.

Si compra una nueva máquina o un aparato similar a su distribuidor, éste estará obligado en determinados países a eliminar correctamente su máquina usada.

## 25 SUBSANACIÓN DE ERRORES

#### ADVERTENCIA



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

Muchas posibles fuentes de errores se pueden excluir si la máquina está conectada correctamente a la alimentación eléctrica. Si no se ve capaz de llevar a cabo correctamente las reparaciones necesarias y/o no cuenta con la formación requerida, encomiende siempre a personal especializado la subsanación del problema.

Error	Posible causa	Subsanación
<b>La máquina no se pone en marcha</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interruptor de PARADA DE EMERGENCIA activado</li> <li>• Se ha roto el interruptor o ha fallado una fase</li> <li>• Se activó la protección contra sobrecalentamientos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gire el interruptor de PARADA DE EMERGENCIA hacia la derecha para desbloquearlo</li> <li>• Repare el circuito o la fase defectuosa</li> <li>• Deje que se enfríe la calefacción</li> </ul>
<b>La cola se transfiere a los rodillos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se ha ajustado demasiado adhesivo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Disminuya el aporte de adhesivo</li> </ul>
<b>La cinta de cantar no se pega de manera óptima</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se ha añadido muy poca cola</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumente el aporte de adhesivo</li> </ul>

## 26 AVANT-PROPOS (FR)

### Cher client, chère cliente,

Le présent manuel d'exploitation contient des informations et des remarques importantes relatives à la mise en service et à la manipulation sécurisée de la machine d'encollage d'arêtes KAM215EPSV, ci-après désignée par « machine ».



Le manuel fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être retiré. Le conserver pour une utilisation ultérieure dans un endroit approprié, facilement accessible aux utilisateurs (opérateurs), à l'abri de la poussière et de l'humidité, et le joindre à la machine en cas de transmission à des tiers !

### **Porter une attention particulière au chapitre Sécurité !**

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques !

**Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur !**

**Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures.**

**Holzmann décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.**

### **Droits d'auteur**

© 2018

Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Tous droits réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.

Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

### **Adresse du service client**

**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
4170 Haslach, Marktplatz 4  
AUSTRIA  
Tél. +43 7289 71562 - 0  
Fax +43 7289 71562 - 4  
[info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

## 27 SÉCURITÉ

Cette section contient des informations et des remarques importantes sur la mise en service et l'utilisation de la machine en toute sécurité.



Pour votre sécurité, veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation avant la mise en service. Cela vous permet d'utiliser la machine en toute sécurité et d'éviter les malentendus ainsi que les dommages corporels et matériels. Respecter également les symboles et pictogrammes utilisés sur la machine ainsi que les consignes de sécurité et de danger !

### 27.1 Utilisation conforme

La machine est exclusivement destinée aux tâches suivantes :

Collage des chants (PVC, ABS, PP, bois) sur des matériaux à base de bois tels que les panneaux d'aggloméré, MDF, HDF et les panneaux légers à l'aide d'un adhésif thermofusible *dans les limites techniques spécifiées*.

**La société HOLZMANN-MASCHINEN décline toute responsabilité ou garantie pour toute utilisation divergente ou sortant de son contexte et pour les dommages matériels ou corporels qui en résultent.**

#### 27.1.1 Restrictions techniques

La machine est conçue pour être utilisée dans les conditions ambiantes suivantes :

Humidité relative :	max. 65 %
Température (exploitation)	+5 °C à +40 °C
Température (stockage, transport)	-20 °C à +55 °C

#### 27.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses

- Exploitation de la machine sans aptitude physique et mentale adéquate
- Utilisation de la machine en l'absence de connaissance du mode d'emploi
- Changements dans la conception de la machine
- Exploitation de la machine dans un environnement un risque explosif (la machine peut générer des étincelles pendant l'exploitation)
- Fonctionnement de l'appareil dans des pièces fermées sans extraction des copeaux et de la poussière (un aspirateur ménager normal ne convient pas comme dispositif d'extraction).
- Exploitation de la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel
- Retrait des marquages de sécurité apposés sur la machine
- Modification, contournement ou désactivation des dispositifs de sécurité de la machine
- L'usinage de matériaux possédant des dimensions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation d'outils qui ne correspondent pas aux exigences de sécurité de la norme des machine-outil pour l'usinage du bois (EN847-1).

L'utilisation non-conforme ou le non-respect des explications et instructions données dans ce manuel entraîne l'expiration de toutes les demandes de garantie et d'indemnisation à l'encontre de Holzmann Maschinen GmbH.

### 27.2 Exigences des utilisateurs

L'aptitude physique et mentale ainsi que la connaissance et la compréhension du manuel d'utilisation sont des conditions préalables à l'utilisation de la machine.



**Veillez noter que les lois et réglementations locales en vigueur peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et restreindre l'utilisation de cette machine !**

Mettez votre équipement de protection individuelle avant de travailler sur la machine.

**Les travaux sur les composants ou équipements électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou sous la supervision et la surveillance d'un électricien qualifié.**

### 27.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée avec les suivant dispositifs de sécurité :

 <p>Image de symbole</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Deux boutons d'ARRÊT D'URGENCE à verrouillage automatique pour arrêter les mouvements dangereux à tout moment.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interverrouillage des dispositifs de protection séparants Trappe de maintenance/porte (avec interrupteur de sécurité)</li> </ul>

### 27.4 Consignes générales de sécurité

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les risques pour la santé lors du travail avec la machine, les points suivants doivent en particulier être respectés, en plus des règles générales pour un travail en toute sécurité :

- Vérifier l'intégralité et le fonctionnement de la machine avant de la mettre en service. N'utilisez la machine que si les protections séparantes et autres dispositifs de protection nécessaires au processus d'usinage sont en place, en bon état de fonctionnement et correctement entretenus.
- Choisir une surface plane, antidérapante et exempte de vibrations pour le lieu de montage.
- Assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine !
- Assurer des conditions d'éclairage adéquates sur le lieu de travail pour éviter les effets stroboscopiques !
- Assurer un environnement de travail propre.
- Utiliser exclusivement des outils en parfait état, qui ne comportent pas de fissures ou d'autres défauts (par exemple des déformations).
- Retirer les outils de réglage de la machine avant de l'allumer.
- Veiller à ce que la zone autour de la machine soit libre d'obstacles (par exemple, de poussière, de copeaux, pièces coupées, etc.).
- Avant chaque utilisation, contrôler la stabilité des raccords de la machine.
- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. La machine doit être mise à l'arrêt lorsqu'elle est laissée sans surveillance.
- La machine ne doit être utilisée, entretenue ou réparée que par des personnes qui la connaissent et qui ont été informées des risques inhérents au cours des travaux.
- Veiller à ce que des personnes non autorisées se tiennent à une distance de sécurité de la machine et éloigner les enfants de celle-ci.
- Porter un équipement de protection appropriée (protection oculaire, masque antipoussière, protection auditive, gants lors de la manipulation des outils), ainsi que des vêtements de protection serrés - ne jamais porter de vêtements lâches, de cravates, de bijoux etc. -risque de happement !
- Cacher les cheveux longs sous une protection.
- N'enlevez pas de rebuts ou d'autres parties de la pièce dans la zone de coupe lorsque la machine est en marche !
- Travailler toujours avec soin et prudence et ne jamais utiliser de force excessive.
- Ne pas surcharger la machine !
- Ne pas travailler sur la machine si vous êtes fatigué, déconcentré ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues !
- Ne pas utiliser l'appareil dans des zones où les vapeurs de peinture, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel (risque d'incendie ou d'explosion !).
- Ne pas fumer à proximité immédiate de la machine. (risque d'incendie) !
- Toujours arrêter la machine avant les travaux de rééquipement, de réglage, de mesure, de nettoyage, de maintenance ou d'entretien et la débrancher de l'alimentation électrique pour tous travaux de maintenance ou d'entretien. Avant de commencer à travailler sur la machine, attendre que tous les outils ou pièces de la machine soient complètement immobilisés et protéger la machine contre tout redémarrage involontaire.

## 27.5 Sécurité électrique

- Veiller à ce que la machine soit mis à la terre.
- S'assurer que l'interrupteur principal est en position « O » avant de brancher l'appareil à la source d'alimentation.
- Ne pas utiliser pas la machine si elle ne peut pas être mise en marche et arrêtée avec l'interrupteur MARCHE/ARRÊT.
- Utiliser uniquement des rallonges appropriées.
- Un câble endommagé ou vrillé augmente le danger de choc électrique. Manipuler le câble avec précaution. Ne jamais utiliser le câble pour porter, tirer, ou débrancher l'outil électrique. Maintenir le câble éloigné de source de chaleur, d'huile, d'arrête coupante ou de parties mobiles.
- Des fiches réglementaires et des prises adaptées réduisent le risque de choc électrique.
- La pénétration d'eau dans l'outil électrique augmente le danger de choc électrique. Ne pas exposer les outils électriques à la pluie ou à l'humidité.
- La machine ne peut être utilisée dans un environnement humide que si la source d'énergie est protégée par un disjoncteur de courant résiduel.

## 27.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine

- Il est défendu de travailler avec des gants de protection sur les pièces rotatives !
- De la poussière de bois est générée lors de l'exploitation de la machine. Pour cette raison, brancher une installation d'aspiration appropriée pour la poussière et les copeaux sur la machine !
- Toujours mettre en marche le dispositif d'aspiration de la poussière avant de commencer l'usinage des pièces !
- Ne jamais enlever les rebuts ou les autres parties de la pièce à usiner de la zone de coupe lorsque la machine tourne.
- En cas d'utilisation de fraises d'un diamètre  $\geq 16$  mm et de scies circulaires, celles-ci doivent répondre aux normes EN 847-1:2013 est EN 847-2:2013 ; les porte-outils doivent correspondre à la norme EN 847-3:2013 ;
- Un bruit excessif peut entraîner des dommages auditifs et une perte auditive temporaire ou permanente. Porter des protections auditives certifiées conformes aux normes de santé et de sécurité afin de limiter l'exposition au bruit.
- Remplacer immédiatement les lames de scie fissurées et déformées, elles ne peuvent pas être réparées.
- La colle et l'unité de collage sont considérablement chauffés pendant le fonctionnement, éviter tout contact avec les colles et les composants chauds et attendre les phases de refroidissement avant d'effectuer des travaux de maintenance.

## 27.7 Mise en garde contre les dangers

Malgré leur utilisation prévue, certains risques résiduels subsistent. En raison de la conception et de la construction de la machine, des situations dangereuses peuvent survenir lors de l'utilisation des machines, identifiées comme suit dans ce manuel d'utilisation :

### DANGER



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

### AVERTISSEMENT



Ce type de consigne de sécurité indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou même la mort.

### ATTENTION



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou modérées si elle ne sont pas évitées.

## AVIS



Une note de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.

Indépendamment de toutes les consignes de sécurité, leur bon sens et leur adéquation technique/formation correspondante sont et restent le facteur de sécurité le plus important pour un fonctionnement sans erreur de la machine. **La sécurité au travail dépend avant tout de vous !**

## 28 TRANSPORT

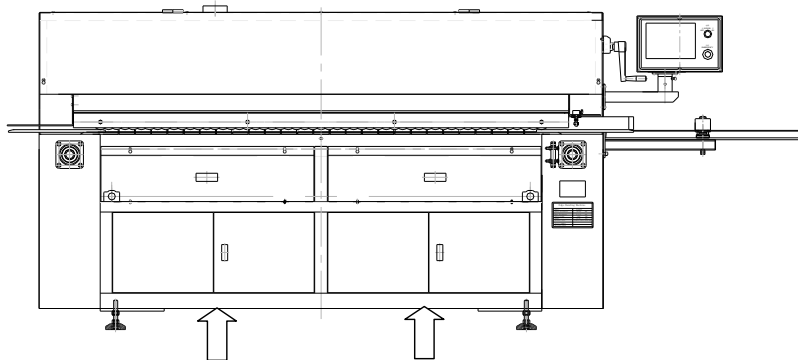
### AVERTISSEMENT



Les engins de levage et les élingues endommagés ou insuffisamment solides peuvent causer des blessures graves, voire la mort. Vérifier toujours que les engins de levage et les élingues ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état, fixer les charges avec soin et ne jamais se tenir sous des charges suspendues.

Pour un transport approprié, suivre les instructions et les informations figurant sur l'emballage de transport concernant le centre de gravité, les points d'attache, le poids, le moyen de transport à utiliser et la position de transport prescrite, etc.

Transporter la machine dans son emballage jusqu'au site d'installation. Pour manœuvrer la machine dans l'emballage, un transpalette ou un chariot élévateur avec une puissance de levage adéquate peut également être utilisé. Pour un déchargement sans difficulté, l'utilisation d'un chariot élévateur ou d'une grue avec un appareil de levage approprié et de personnel qualifié pour le la commande est nécessaire en raison du poids propre élevé. Les points d'élingage pour les appareils de levage doivent être sélectionnés dans l'esquisse suivante (flèches).



## 29 MONTAGE

### 29.1 Vérifier l'étendue de la livraison

Contrôler immédiatement après la livraison si la machine présente des dommages dus au transport et s'il manque des pièces.

### 29.2 Le lieu de travail

Pour assurer le fonctionnement de la machine, le sol doit présenter une stabilité sous charge et une capacité de charge, et un espace de 1500 mm doit être disponible autour de la machine pour la commande et la maintenance ; en cas d'usinage de pièces longues, prévoir encore plus d'espace.

L'emplacement de mise en place choisi doit assurer un raccordement adéquat au réseau électrique, ainsi qu'une alimentation en air comprimé.

### 29.3 Assemblage de la machine

La machine est livrée pré-montée, seules les pièces démontées pour le transport doivent être remontées, et le raccordement à l'alimentation en tension et en air comprimé ainsi qu'au système d'aspiration doit être établi. À cet effet, respecter les instructions suivantes.

	<p>1. Montage de la console de plateau de pièces</p> <p>Fixer la console de plateau de pièce (1) au moyen des vis (3) aux points A et B sur les tiges de guidage (2) de la machine.</p>
	<p>2. Montage de la table de support de bande de matage</p> <p>Fixer le bras (1) sur la machine avec les 4 vis à tête cylindrique (S). Insérer la fixation de table (2) dans l'alésage du bras (1) et le serrer au moyen de vis (S1). Desserrer alors les vis sa tête cylindrique (S2) et retirer le support (3). Un palier à billes (L1) doit être maintenu dans la fixation de table (2), et le deuxième L2 dans le support (3). Installer la table de support (4). Mettre en place le palier L2 du support (3) sur la table de support puis remonter le support (3) au moyen d'une vis (s2) (3). Dévier les 2 entretoises de la fixation de table à 90° d'écart sur le disque et monter les rouleaux de limitation (6).</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;"><b>AVIS</b></div> <div style="display: flex; align-items: center;"> <p>Certains composants sont situés dans le corps de la machine et peuvent être retirés après avoir ouvert le couvercle de protection.</p> </div>
	<p>3. Montage des tuyaux d'aspiration sur l'ouverture d'aspiration</p> <p>Fixer les deux adaptateurs (1) des tuyaux d'aspiration, un pour l'unité de jonction à la position (A) et un pour l'unité à double tambour (B) à la machine en utilisant les vis (S) et les écrous (M).</p>



	<p>4. Montage de la manivelle de réglage en hauteur Installer la manivelle sur l'axe du compteur.</p>
	<p>5. Montage de la poignée de la trappe de maintenance Fixer la poignée (1) au moyen de vis, de rondelles et de circlips sur la trappe de maintenance.</p>

### AVIS



Les unités de fraisage et la scie à tronçonner sont fixées à l'aide de serre-câbles pour le transport, ceux-ci doivent être enlevés avant de pouvoir effectuer d'autres travaux.

## 29.4 Raccordement électrique

### AVERTISSEMENT



**Tension électrique dangereuse !** Le raccordement de la machine au réseau électrique ainsi que les contrôles y afférents doivent être réalisés exclusivement par un électricien ou en suivant les instructions et sous la supervision d'un électricien !

La machine fonctionne avec un courant de force (400 V, 3~, 50 Hz). L'utilisation de fusibles 16 A est recommandée.

#### 29.4.1 Établir le raccordement au courant secteur

Pour accorder la machine au réseau électrique, procédez comme suit :

- Contrôler que la tension d'alimentation et sa fréquence correspondent aux données de la plaque signalétique de la machine.
- Avec un appareil approprié, vérifier le fonctionnement du branchement au zéro et de la mise à la terre.
- Le circuit d'alimentation en électricité doit être équipé d'une protection contre la surtension (RCD avec un courant résiduel maximum de 30 mA).
- La section efficace requise du câble d'alimentation peut être consultée dans le tableau d'intensité maximale admissible. (Assurez-vous que les câbles sont en bon état et qu'ils conviennent au transport de puissance. Un câble sous-dimensionné réduit le transport de puissance et chauffe considérablement !)
- Brancher le câble d'alimentation sur les bornes correspondantes dans le coffret d'entrée (L1, L2, L3, N, PE) – voir l'illustration suivante.

**Fiche de raccordement 400 V :**

Dévisser le cache



5 fils **avec** conducteur neutre



## 29.5 Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière

### AVIS

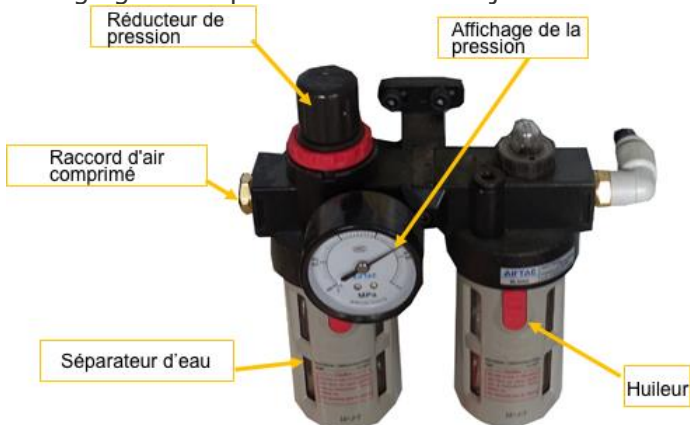


La machine doit être raccordée à un dispositif d'aspiration de la poussière et les copeaux. Le dispositif d'aspiration doit démarrer simultanément avec l'amorçage de la poussée. La vitesse de l'air sur les tubulures de raccordement d'aspiration et les conduites d'air vicié doit s'élever pour les matières d'une humidité <12 % à au moins 20 m/s (en cas de copeaux humides avec une humidité >12 % à au moins 28 m/s). Les tuyaux d'aspiration doivent être difficilement inflammables (DIN4102 B1) et être entièrement antistatiques (ou être reliés à la terre des deux côtés) et correspondrent aux règles de sécurité en vigueur. Les données concernant le débit d'air et les tubulures d'aspiration sont disponibles dans les données techniques. Lors de la pose de tuyaux d'aspiration, indiquer les points de trébuchement potentiels !

## 29.6 Raccordement à l'alimentation en air comprimé

Raccorder l'unité d'air comprimé au raccord d'air comprimé.

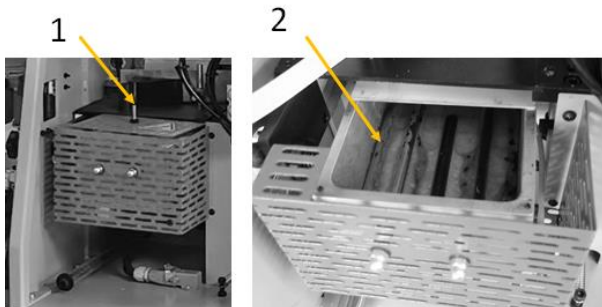
Le réglage de la pression doit être ajusté à environ **6 bars**.



## 30 FONCTIONNEMENT

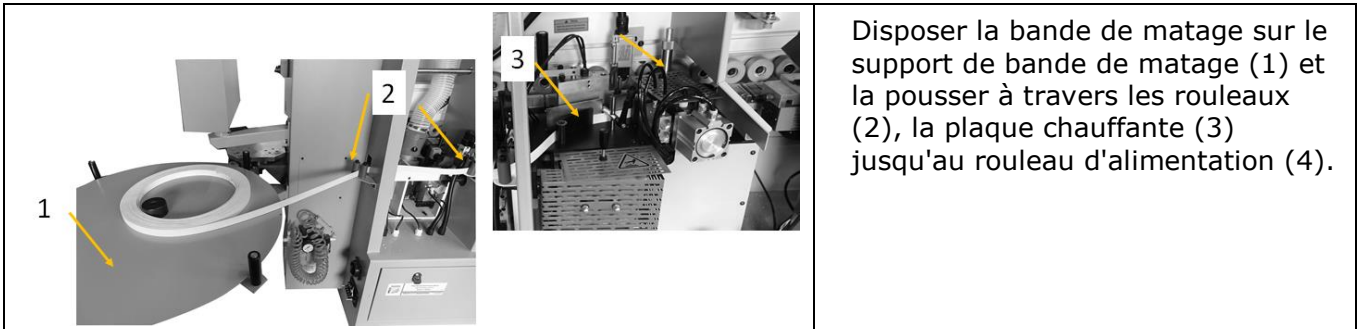
### 30.1 Activités préparatoires

#### 30.1.1 Remplissage de granulés de colle



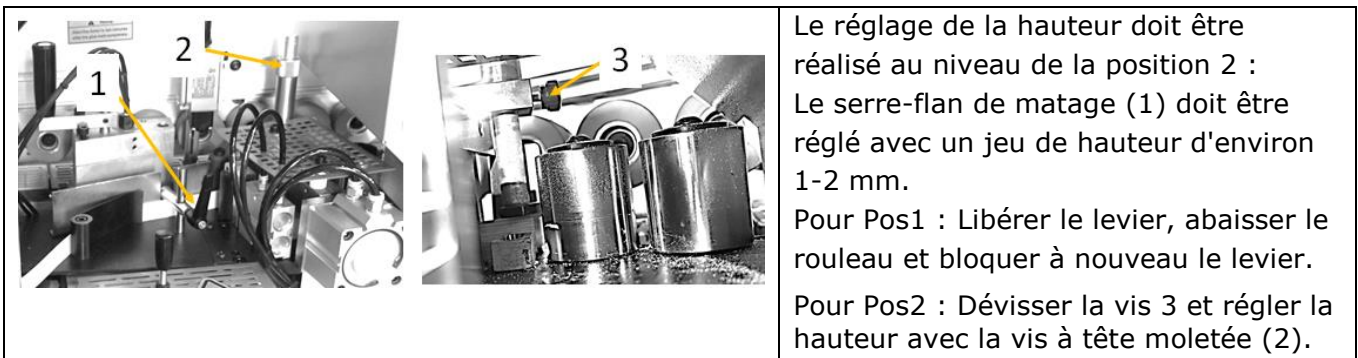
Ouvrir le couvercle du réservoir de granulés (1) et remplir de granulés. Ensuite, refermer le réservoir de granulés. (Remarque : les tiges chauffantes (2) doivent être couvertes)

### 30.1.2 Introduire la bande de matage dans le dispositif d'alimentation de bande de matage



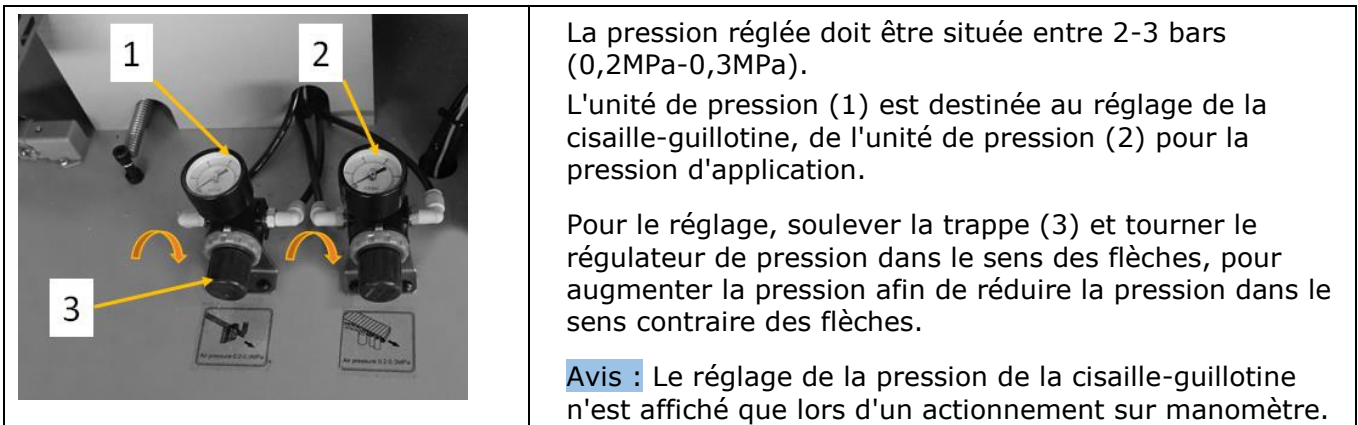
Disposer la bande de matage sur le support de bande de matage (1) et la pousser à travers les rouleaux (2), la plaque chauffante (3) jusqu'au rouleau d'alimentation (4).

### 30.1.3 Réglage de la hauteur de la bande de matage



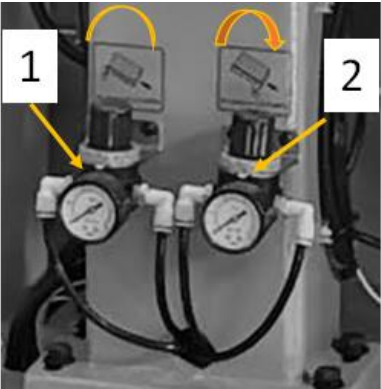
Le réglage de la hauteur doit être réalisé au niveau de la position 2 : Le serre-flan de matage (1) doit être réglé avec un jeu de hauteur d'environ 1-2 mm.  
 Pour Pos1 : Libérer le levier, abaisser le rouleau et bloquer à nouveau le levier.  
 Pour Pos2 : Dévisser la vis 3 et régler la hauteur avec la vis à tête moletée (2).

### 30.1.4 Réglage du régulateur de pression pour cisaille-guillotine/pression appliquée

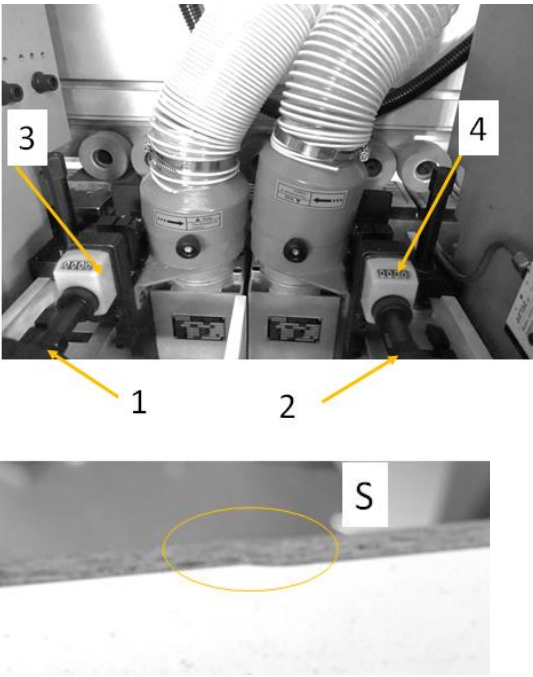


La pression réglée doit être située entre 2-3 bars (0,2MPa-0,3MPa).  
 L'unité de pression (1) est destinée au réglage de la cisaille-guillotine, de l'unité de pression (2) pour la pression d'application.  
 Pour le réglage, soulever la trappe (3) et tourner le régulateur de pression dans le sens des flèches, pour augmenter la pression afin de réduire la pression dans le sens contraire des flèches.  
**Avis :** Le réglage de la pression de la cisaille-guillotine n'est affiché que lors d'un actionnement sur manomètre.

### 30.1.5 Réglages du régulateur de pression de scie à tronçonner

	<p>La pression réglée doit être située entre 3-4 bars (0,3MPa-0,4MPa). L'unité de pression (1) est responsable du réglage de l'unité de tronçonnage pour la fin du bord, l'unité de pression (2) pour l'unité de tronçonnage pour le bord d'attaque.</p> <p><b>Avis :</b> La pression réglée de la scie de tronçonnage d'extrémité (1) doit toujours être légèrement plus élevée que pour l'unité (2).</p> <p>Pour le réglage, soulever la trappe (3) et tourner le régulateur de pression dans le sens des flèches, pour augmenter la pression afin de réduire la pression dans le sens contraire des flèches.</p> <p><b>Avis :</b> Le réglage de la pression de la scie de tronçonnage d'extrémité (1) n'est affiché que lors d'un actionnement sur manomètre.</p>
---	--

### 30.1.6 Réglage de l'enlèvement par fraisage

	<p>L'enlèvement par fraisage peut être réglé au moyen du volant (1). La valeur réglée est affichée sur l'écran (3). par ex. : 2,0 mm sont réglés, 2 mm sont enlevés sur l'arête de la pièce.</p> <p>Le réglage de la fraise dans le sens horaire (2) est sélectionné avec 0,2 mm.</p> <p>Si la valeur de (2) est trop élevée par rapport à (1), un degré (S) est fraisé sur l'arête de la pièce.</p> <p><b>Avis :</b> Dans l'état de livraison, les deux fraises sont réglées à 0,0 mm, c'est-à-dire sans enlèvement de matière.</p>
--	--

### 30.1.7 Réglage de l'angle de la scie à tronçonner

	<p>Les deux unités de scie à tronçonner peuvent être pivotées jusqu'à 10°. Cela vous permet de choisir la forme de la coupe, voir les illustrations A et B.</p> <p>Pour régler, desserrer la vis (3) de l'unité de sciage, ajuster l'angle puis resserrer la vis (3). Le réglage peut être étendu aux deux unités de sciage (fin, début).</p>
--	---

### 30.1.8 Réglage de l'unité de fraiseuse doubleuse

	<p>L'unité de fraiseuse a deux possibilités de réglage. Les fraises peuvent être réglées dans le sens horizontal et vertical.</p> <p>La taille du rayon peut être modifiée avec les vis de réglage C (horizontal).</p> <p>La fraise peut être réglée avec « + » en avant et avec « - » en arrière de l'horizontal.</p> <p>L'outil est réglé à la vertical avec le bouton A et B. En cas de remplacement, celui-ci doit toujours être réalisé.</p> <p><b>AVIS</b> : Lors du réglage de la position verticale A et B, le réglage de la position horizontale doit être sélectionné simultanément sur les deux groupes. La saillie maximale de la bande de matage sur la pièce à usiner doit être de 2 mm.</p>
--	--

### 30.1.9 Réglage de l'unité de racloirs plats

	<p>La hauteur des unités supérieure et inférieure peut être réglée à l'aide de la vis de réglage 1 en desserrant l'écrou de blocage.</p> <p>La distance entre le disque en acier et le racleur plat doit être d'environ 1 à 1,5 mm.</p>
--	---

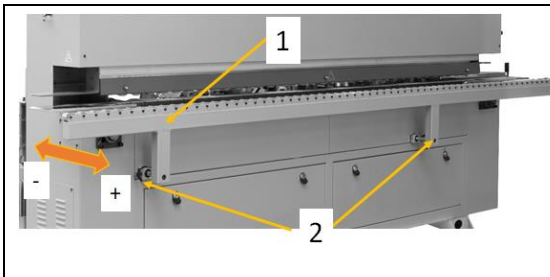
### 30.1.10 Réglage de appareil à polir

	<p>L'appareil à polir avec les disques de polissage sert à éliminer la colle et les bord d'arête et de les polir.</p> <p>Les sens de rotation des disques de polissage sont en haut dans le sens antihoraire et en bas dans le horaire.</p> <p>Les disques de polissage doivent être encastrées sur le bord de la pièce d'environ 3 ~ 5 mm.</p> <p>Ce réglage (déplacement vertical) s'effectue en desserrant les vis de serrage et les boutons de réglage sur l'appareil à polir.</p>
--	--

### 30.1.11 Réglage de la hauteur de pièce

	<p>La hauteur de pièce peut être ajustée avec la manivelle (1). La hauteur réglée peut être lue sur l'écran (2).</p> <p><b>Avis :</b> Afin d'obtenir la pression de contact la plus optimale, le réglage de la hauteur doit correspondre à la hauteur de la pièce (max. 0,5 mm plus haut mais en aucun cas plus bas).</p>
--	---

### 30.1.12 Réglage de la console de plateau de pièce



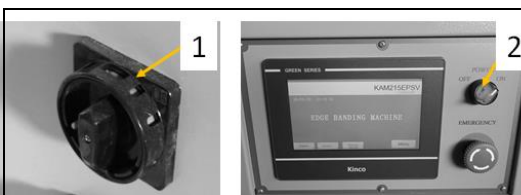
La console de plateau de pièce peut être déplacée dans sa position par rapport à la machine et peut être ajustée dans sa position par rapport à la machine en fonction de la taille du plateau. Pour ce faire, relâcher les deux leviers (2), éloigner la console de plateau (1) de la machine (+) ou la rapprocher de la machine (-) et la fixer à nouveau dans la position souhaitée à l'aide des leviers (2).

## 30.2 Utilisation

Liste de vérification :

- Machine branchée à l'alimentation électrique ;
- Machine branchée à l'alimentation en air comprimé et pressions recommandées réglées ;
- Les deux interrupteurs d'arrêt d'urgence déverrouillés ;
- Granulats de colle remplis ;
- Bande de matage insérée et réglage de la hauteur effectué ;
- Trappe de maintenance fermée et microrupteur fermé ;
- Installation d'aspiration branchée et prête à l'emploi.

### 30.2.1 Mise en marche de la machine



Tourner l'interrupteur principal (1) en position MARCHÉ (I). Mettre le commutateur (2) de la console de commande en position « ON ».



Sélectionnez la langue :

En actionnant un des champs de sélection de la langue dans le menu principal :

- 1: pour l'anglais
- 2: pour l'allemand
- 3: pour le polonais

La langue respective est sélectionnée.

Le menu de commande est accessible par l'actionnant de la touche menu (4).

- 5: Retourner au menu principal
- 6: Menu de la commande (activation / désactivation des agrégats)
- 7: Menu de réglage de la température de l'unité de collage
- 8: Menu des paramètres et des messages d'erreur

### 30.2.2 Réglage de la température de la colle

	<p>La température de la colle peut-être indiquée sur l'écran tactile (2) et la température de la colle actuelle (2) peut être lue à l'écran.</p> <p>Pour cela, sélectionnez l'option de menu (1) « Réglage de la température » et en sélectionnant la température théorique, la température peut être modifiée au moyen d'un masque de saisie (5).</p> <p><b>Avis :</b> Si la température limite n'a pas encore été atteinte, l'alarme s'affiche (« température basse ») à l'écran.</p> <p>La température de consigne réglée doit être réglée correctement conformément aux granulés de colle.</p> <p>La régulation de la température est active jusqu'à l'arrêt de la machine.</p>
--	---

**AVIS**

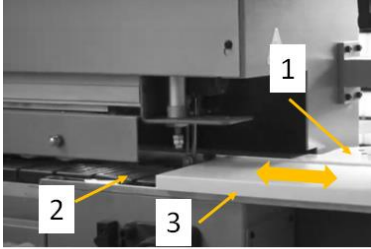
La fonction d'encollage ne doit pas être activée avant que la température cible de la colle ait été atteinte et pour éviter d'endommager les moteurs de l'appareil d'encollage.

### 30.2.3 Désactivation/activation des agrégats

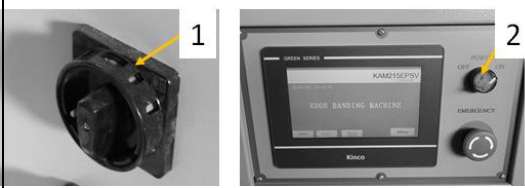
	<p>En sélectionnant le menu Commande (1), on accède à la fenêtre de commande dans laquelle les unités respectives peuvent être activées ou désactivées en touchant l'écran. Le statut est affiché à l'aide des champs situés sous les agrégats.</p> <p>Fond vert état A = lancé Fond rouge état B = arrêté</p> <p>Les unités suivantes sont activées ou désactivées aux positions ci-jointes.</p> <p>Pos 1 : Chaîne de convoyeur Pos 2 : Unité d'encollage Pos 3 : Unité d'assemblage Pos 4 : Scie à tronçonner et fraise double (ensemble) Pos 5 : Appareil à polir Pos 6 : Éclairage</p>
--	--



### 30.2.4 Processus d'encollage

	<p>Après avoir effectué les étapes ci-dessus, seule la pièce (3) doit être placée contre le rail de guidage (1) et poussée en direction du convoyeur à chaîne (2), le bord à coller étant tourné vers la machine, jusqu'à ce qu'elle soit transportée indépendamment par le convoyeur à chaîne (2).</p>
---	---

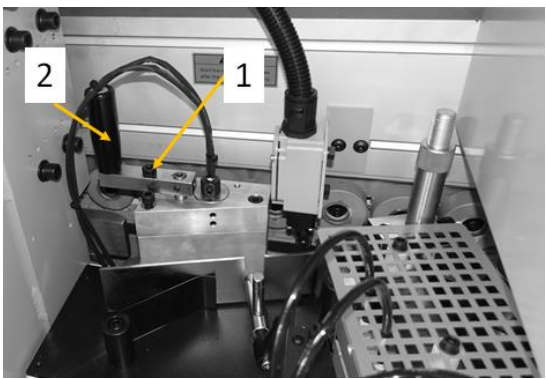
### 30.2.5 Activer l'arrêt d'urgence/arrêter la machine.

	<p>Uniquement en situation d'urgence :</p> <p>Arrêt de la machine au moyen d'un des boutons d'arrêt d'urgence (5)</p> <p>Arrêt de la machine :</p> <p>Avant cela, tous les moteurs sont désactivés, puis mettre l'interrupteur (2) du tableau de commande en position (O) « OFF » et mettre l'interrupteur principal (1) en position (0).</p>
---	---

## 30.3 Réglage fin des paramètres pour obtenir le résultat souhaité

Afin d'obtenir le résultat souhaité, des réglages fins sont nécessaires sur la machine en fonction de l'épaisseur du bord et de la forme souhaitée.

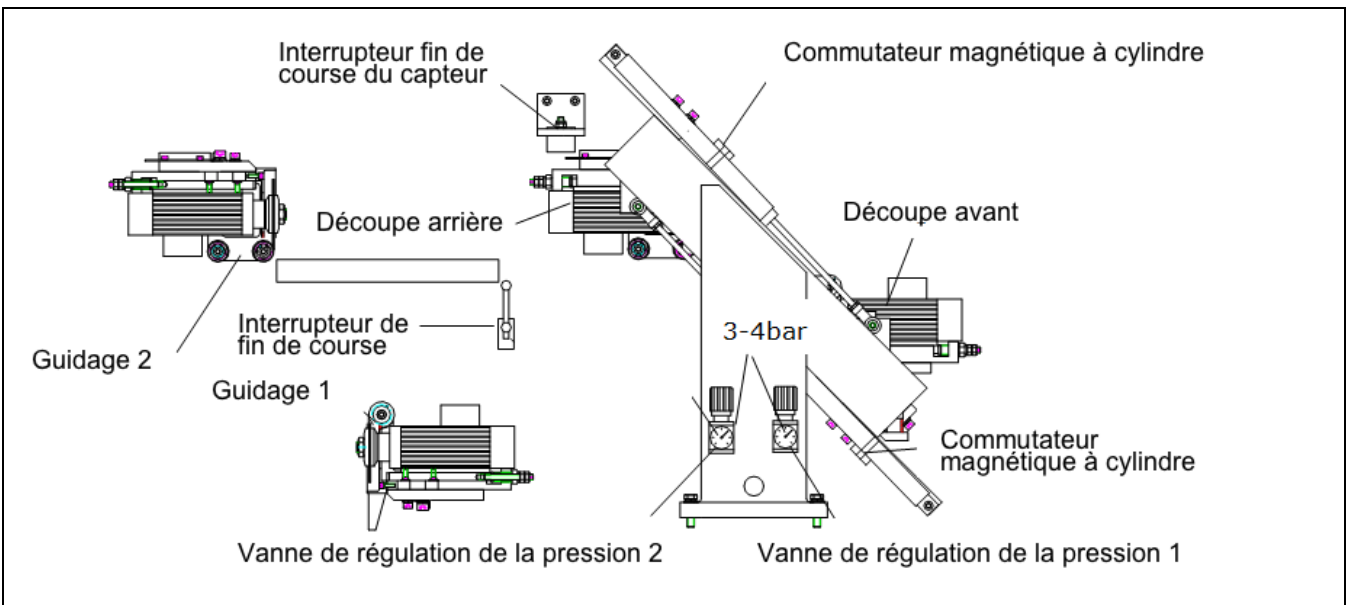
### 30.3.1 Ajustement de la quantité de colle

	<p>La quantité de colle peut être réglée à l'aide de la manivelle (2). Pour ce faire, desserrer le contre-écrou (1), tourner la manivelle (2) pour régler la quantité de colle souhaitée. Ensuite, fixer à nouveau le contre-écrou (1).</p>
---	---

### 30.3.2 Réglage de base d'ajustement de l'avance de la pièce

	<p>Le volant (1) permet de régler la distance par rapport au convoyeur à bande.</p>
--	---

### 30.3.3 Ajustements de la scie à tronçonner (découpe d'arêtes)



L'unité de scie à tronçonner est employée pour tronçonner la bande de matage à l'avant et à l'extrémité de la pièce. Pendant que la pièce se déplace sur le convoyeur à bande, la bande de matage, qui est collée avec un chevauchement suffisant, est sciée sur la face avant. Lorsque l'extrémité de la pièce est atteinte, la bande de matage est automatiquement coupée par la scie à tronçonner supérieure à l'extrémité. Après le processus, les deux scie à tronçonner reviennent à leur position initiale.

	<p>Si nécessaire, le chevauchement existant (figure A) ou l'arête de coupe située à l'intérieur de la pièce (figure B) peut être réajusté au ras de la pièce à l'aide de la vis de réglage. En tournant dans le sens horaire, la lame de scie se rapproche de la pièce. En tournant dans le sens anti horaire, elle s'éloigne de la pièce. Ainsi, une section de bord affleurante peut être réglée.</p>
--	---

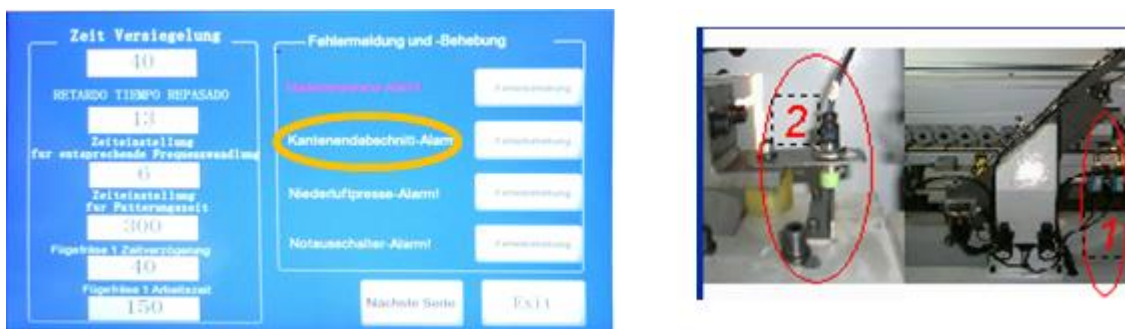
### 30.4 Message d'erreur et paramétrages

#### 30.4.1 Message d'erreur Alarme de basse température

La température du réservoir de colle n'a pas encore atteint la température de consigne. L'alarme et le dépannage peuvent être consultés dans l'élément de menu Message d'erreur de paramétrage.



#### 30.4.2 Message d'erreur Alarme de découpage des arêtes



L'objet du commutateur fin de course n° 1 et du capteur n° 2 est de protéger l'agrégat de scie à tronçonner.

La distance de contact entre l'interrupteur du capteur et le déclencheur doit être de 1 à 2 mm.

Ces points doivent être suivis pour le dépannage :

1. S'assurer que les pressions optimales sont réglées sur les cylindres de commande correspondants.
2. Contrôler le fonctionnement du capteur n° 2.
3. Contrôler la distance minimale du plateau suivant sur le convoyeur à bande.
4. Appuyer sur la touche « Reset ».

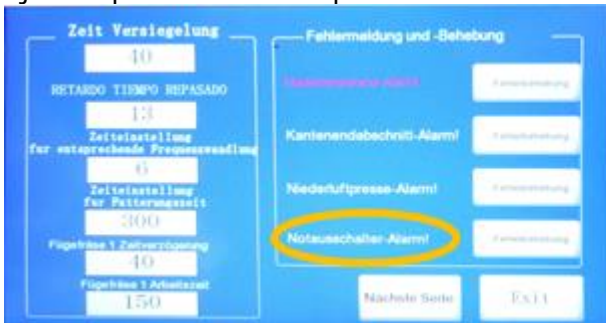
#### 30.4.3 Message d'erreur Alarme air comprimé bas

Contrôler la chaîne d'alimentation en air comprimé tel que décrit dans la description de défaut.



### 30.4.4 Message d'erreur alarme de l'interrupteur d'arrêt d'urgence

Vérifier que les deux interrupteurs d'arrêt d'urgence sont déverrouillés, que la porte est fermée et que le contact de commutation est établi (si nécessaire, la position de l'interrupteur doit être ajustée pour établir complètement le contact de fermeture)



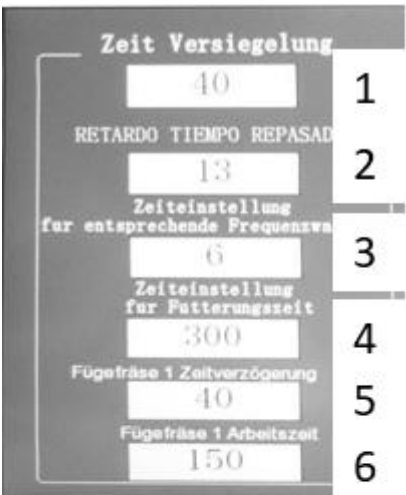

### 30.4.5 Autres messages d'erreur

Vérifier l'unité de scie à tronçonner dans les catégories d'erreur respectives affichées.

- Défaut dans l'interrupteur de position pour la découpe d'arêtes ;
- Défauts de l'interrupteur magnétique de la découpe d'arêtes avant ;
- Défauts de l'interrupteur magnétique pour la découpe d'arêtes arrière.



## Réglages des paramètres sur l'écran :

	<p>Les heures et les réglages suivants peuvent être effectués sur l'écran, les paramètres 3 à 10 n'ayant pas besoin d'être modifiés.</p> <p>1: Paramètre pré-réglé sur 40 (réglage du délai d'avance de la bande)</p> <p>2: Paramètre pré-réglé sur 13 (réglage du délai d'avance de la bande)</p> <p>3: Régler le paramètre sur 6 (réglage pour le convertisseur)</p> <p>4: Régler le paramètre sur 300 (réglage de la poussée)</p> <p>5: Régler le paramètre sur 40 (réglage d'un délai pour la fraise à joints 1)</p> <p>6: Régler le paramètre sur 150 (réglage de la durée de fonctionnement de la fraise a joints 1)</p>
	<p>7: Régler le paramètre sur 80 (réglage d'un délai pour la fraise à joints 2)</p> <p>8: Régler le paramètre sur 50</p> <p>9: Régler le paramètre à 15 (réglage d'un délai pour le démarrage du processus de soufflage)</p> <p>10: Régler le paramètre à 35 (réglage d'un délai pour l'arrêt du processus de soufflage)</p>

## 31 NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ÉLIMINATION

### 31.1 Nettoyage

#### AVIS



Des produits de nettoyage incorrects peuvent attaquer la peinture de la machine. Ne pas utiliser de solvants, de diluants nitro ou d'autres agents de nettoyage qui pourraient endommager la peinture de la machine. Respecter les spécifications et les instructions du fabricant du produit de nettoyage !

Un nettoyage régulier est une condition préalable à un fonctionnement sûr de la machine et sa longue durée de vie. Il faut donc nettoyer l'appareil après chaque utilisation, mais au moins une fois par semaine. Ensuite, les guidages doivent être traités avec du produit de nettoyage WT-40.

### 31.2 Maintenance

#### AVERTISSEMENT



**Danger dû à la tension électrique et à l'air comprimé !** Manipuler la machine avec l'alimentation électrique et l'air comprimé en position verticale peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Toujours débrancher la machine de la tension et de l'air comprimé avant d'effectuer des travaux d'entretien et de réparation et la protéger contre une remise en marche involontaire !

La machine nécessite peu d'entretien et seules quelques pièces doivent être réparées. Indépendamment de cela, les fautes ou défauts qui pourraient nuire à la sécurité de l'utilisateur doivent être éliminés immédiatement !

- Avant chaque mise en service, assurez-vous que les dispositifs de sécurité sont en parfait état et fonctionnent correctement.
- Contrôler l'ensemble des connexions au moins une fois par semaine.
- Vérifier régulièrement que les étiquettes d'avertissement et de sécurité sur la machine sont en bon état et lisibles.
- N'utiliser que les pièces de rechange d'origine recommandées par le fabricant

### 31.2.1 Plan d'entretien et de maintenance

Le type et le degré d'usure des machines dépendent dans une large mesure des conditions de fonctionnement. Les intervalles énumérés ci-dessous s'appliquent lorsque la machine est utilisée dans les limites spécifiées :

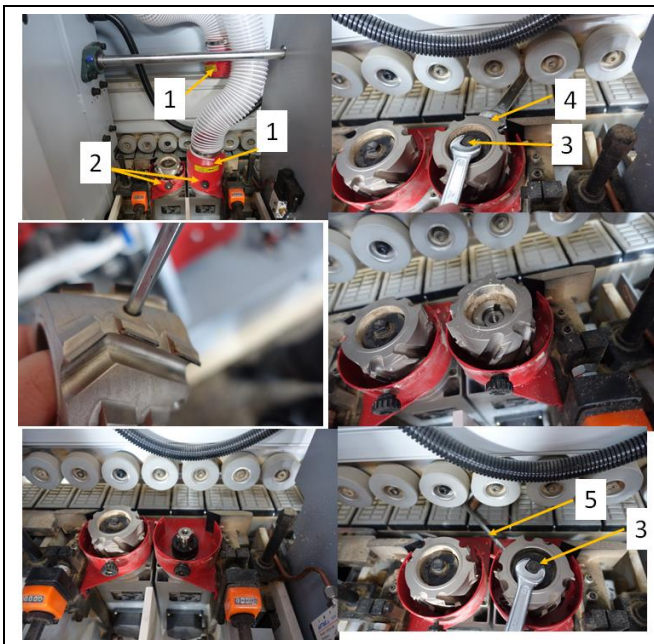
Intervalle	Composant	Activité
Avant le début du travail	Machine	Nettoyage de la machine
Avant le début du travail	Machine	Retrait de toutes les pièces/outils éparpillés Contrôle de l'état d'endommagement de la fraise/de la lame de scie
Après 2 semaines	Transmission par chaîne	Graisser/lubrifier au niveau du téton de lubrification
Une fois par mois	Dispositif de commande d'arrêt d'urgence, Microrupteur des portes	Contrôler la fonction d'arrêt d'urgence en effectuant un contrôle de fonctionnement
Selon les besoins	Changement d'outil	Changement (usure, endommagement)

### 31.2.2 Changement de fraise (unité d'assemblage)

#### ATTENTION



Les outils de fraisage ont des arêtes vives. Utiliser des gants résistants à la coupe pour prévenir toute blessure.

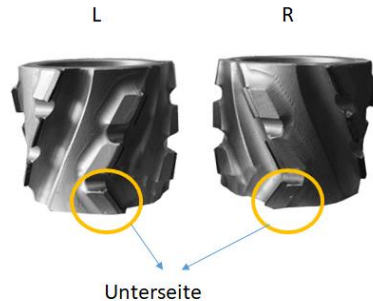


- Retirer le cache de fraise/ la hotte d'aspiration :  
Pour cela, retirer les deux vis (2) et le cache (1).
- Dévisser la vis de fixation :  
Desserrer et retirer la vis de fixation (3) avec une clé et la maintenir dans l'encoche de la fraise avec une deuxième clé ou un tournevis afin de pouvoir desserrer la vis.
- Retirer la fraise  
Retirer la fraise de l'arbre et nettoyer l'unité complète pour enlever la poussière de fraisage.
- Insérer et remonter la nouvelle fraise.  
Pour pouvoir remonter et serrer les vis (3), un outil (5) doit à nouveau être utilisé en contre appui.

**AVIS**



Le montage de la fraise doit être effectué comme suit pour obtenir un résultat d'arête optimale.

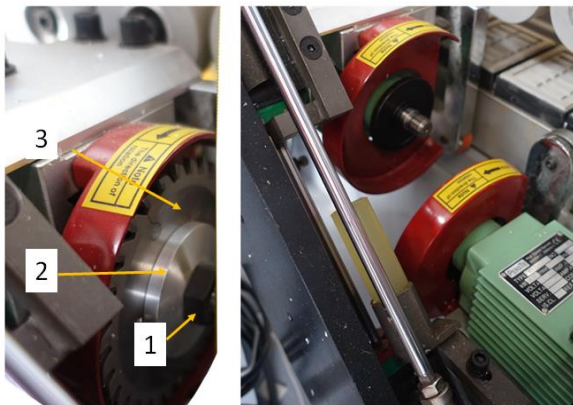


**31.2.3 Remplacement de lame de scie**

**ATTENTION**

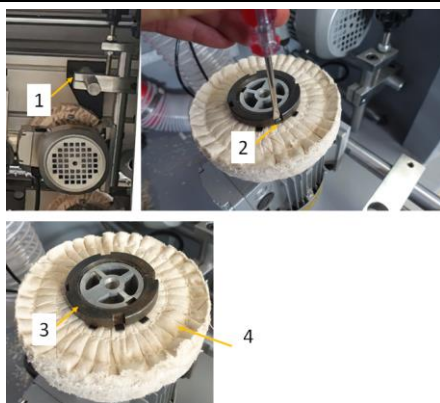


Les lames de scie ont des arêtes tranchantes. Utiliser des gants résistants à la coupe pour prévenir toute blessure.



Desserrer l'écrou (1) en fixant la lame de scie en position à l'aide d'un tournevis.  
Retirer l'écrou (1), la bride (2) et la lame de scie de l'arbre.  
Nettoyer l'unité et placer une nouvelle lame de scie sur l'arbre :  
**AVIS :** Veiller à ce que la lame de scie tourne dans le bon sens.  
Monter la bride (2) et la fixer avec l'écrou, pour cela fixer à nouveau la lame de scie en position avec un tournevis. (couple recommandé 25Nm).

**31.2.4 Changement de disque de polissage**



Retirer l'unité de polissage de son support en desserrant la vis (1). Desserrer les languettes de la rondelle de blocage (2) sur l'écrou (3) à l'aide d'un tournevis. Dévisser l'écrou (3) et remplacer le disque de polissage (4). Resserrer l'écrou (3) et faire revenir les languettes de la rondelle de blocage dans l'écrou et monter l'unité de polissage sur le support.

### 31.3 Entreposage

#### AVIS



Un mauvais entreposage peut endommager et détruire des composants importants. Ne stocker les pièces emballées ou non emballées que dans les conditions ambiantes prévues !

Lorsqu'elle n'est pas utilisée, stocker la machine dans un endroit sec, à l'abri du gel et verrouillable pour éviter la formation de rouille, d'une part, et pour garantir que les personnes non autorisées et surtout les enfants ne puissent pas accéder à la machine, d'autre part.

### 31.4 Élimination



Respecter les réglementations nationales en matière d'élimination des déchets. Ne jamais jeter la machine, les composants de la machine ou les matériaux d'exploitation dans les déchets résiduels. Si nécessaire, contacter les autorités locales pour connaître les options d'élimination disponibles.

En cas d'achat d'une machine neuve ou d'un appareil équivalent chez votre revendeur spécialisé, il est tenu, dans certains pays, de se débarrasser de votre ancienne machine de manière appropriée.

## 32 RÉSOLUTION DE PANNE

#### AVERTISSEMENT



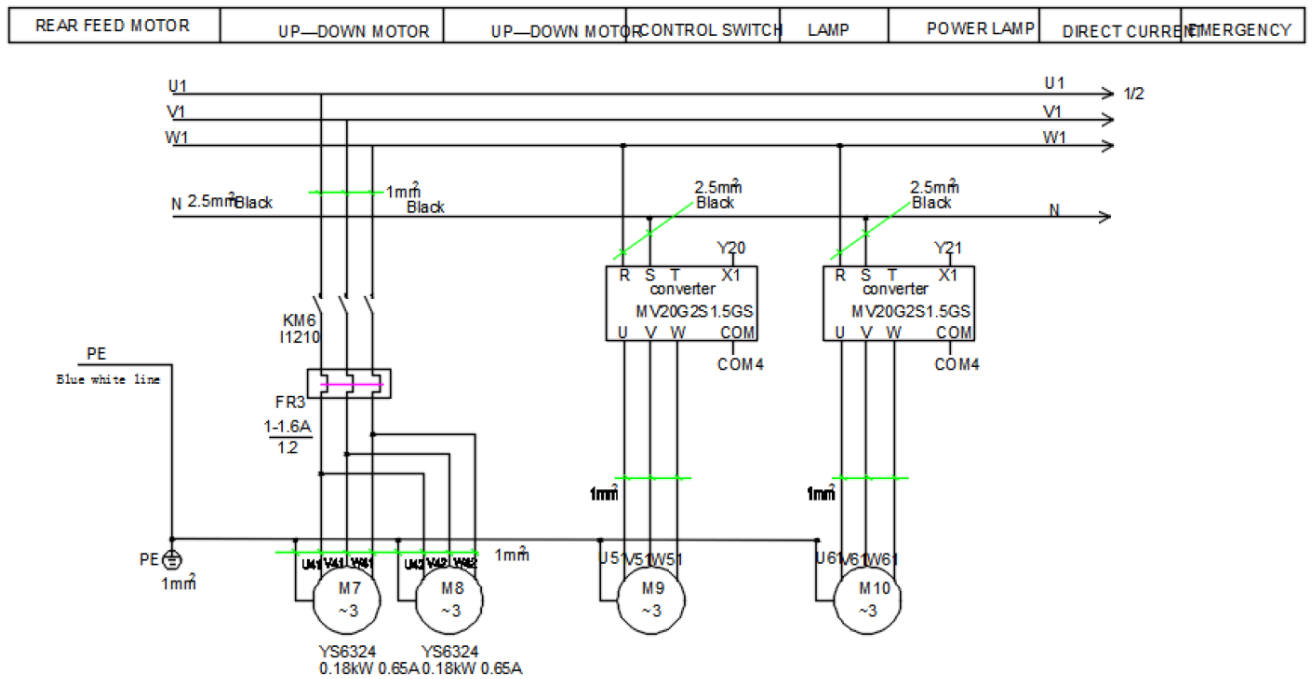
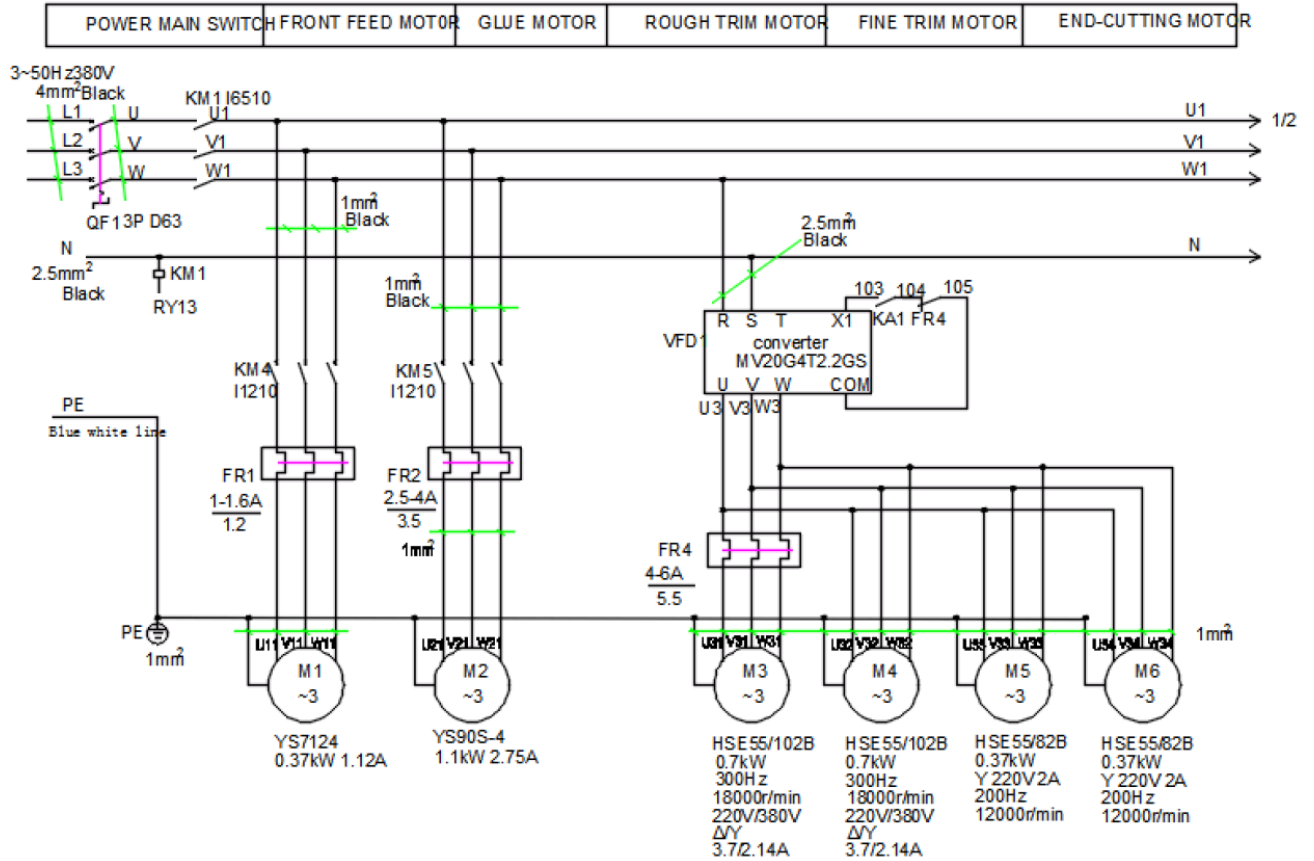
**Danger dû à la tension électrique et à l'air comprimé !** Manipuler la machine avec l'alimentation électrique et l'air comprimé en position verticale peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Toujours débrancher la machine de la tension et de l'air comprimé avant d'effectuer des travaux d'entretien et de réparation et la protéger contre une remise en marche involontaire !

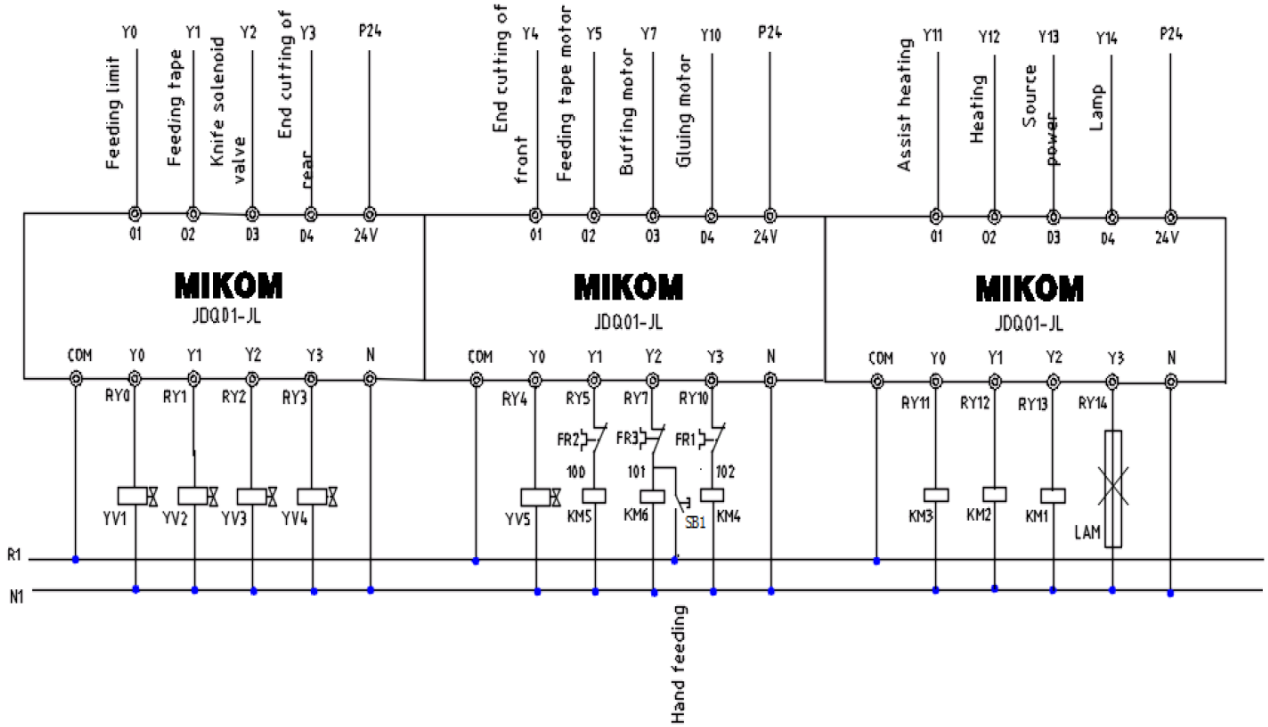
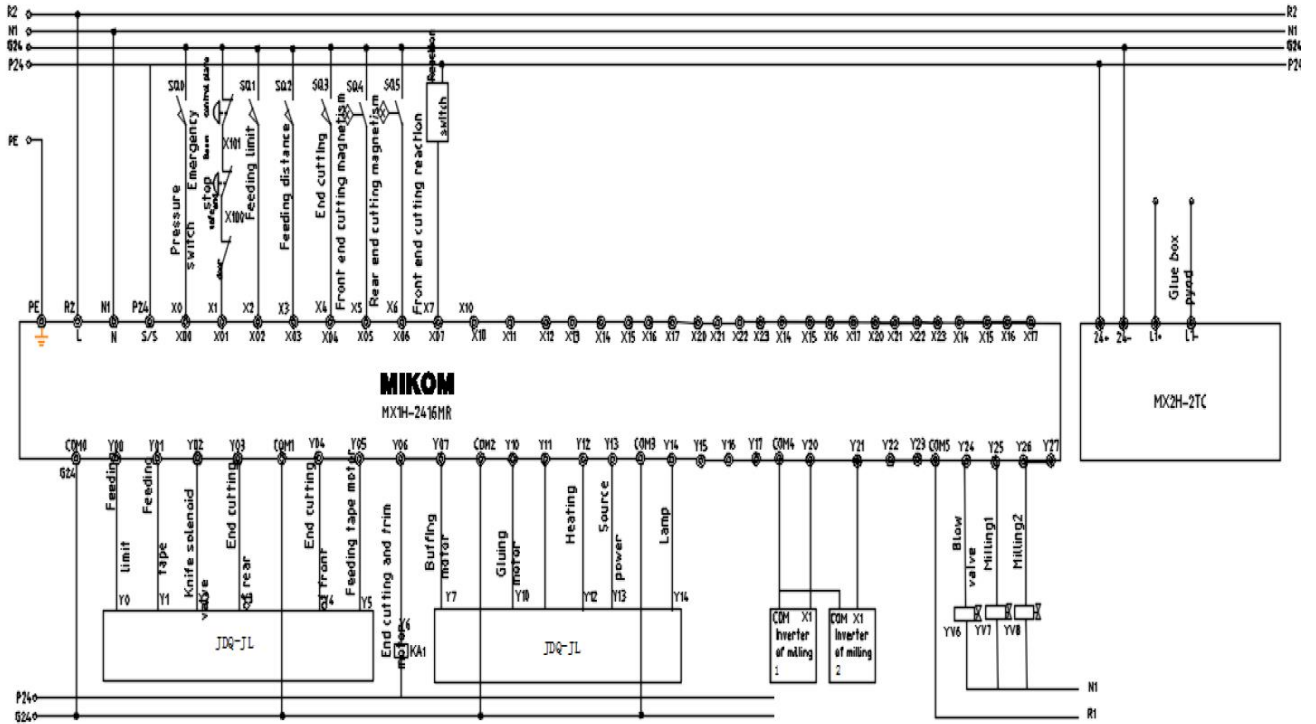
De nombreuses sources d'erreur possibles peuvent être éliminées à l'avance si la machine est correctement connectée au système d'alimentation électrique. Si vous ne pouvez pas effectuer correctement les réparations nécessaires et/ou si vous n'avez pas la formation requise, toujours faire appel à un spécialiste pour résoudre le problème.

Défaut	Cause possible	Résolution
<b>La machine ne démarre pas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Commutateur d'arrêt d'urgence activé</li> <li>Le commutateur ou une phase est rompu</li> <li>Protection contre la surchauffe déclenchée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tourner l'interrupteur d'ARRÊT D'URGENCE vers la droite pour le déverrouiller</li> <li>Réparer le circuit ou la phase défectueux</li> <li>Laisser le chauffage refroidir</li> </ul>
<b>Transfert de la colle sur des rouleaux</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Quantité de colle trop importante réglée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Réduire l'apport de colle</li> </ul>
<b>La bande de matage n'est pas encollée de manière optimale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trop peu de colle est distribuée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Augmenter l'apport de colle</li> </ul>



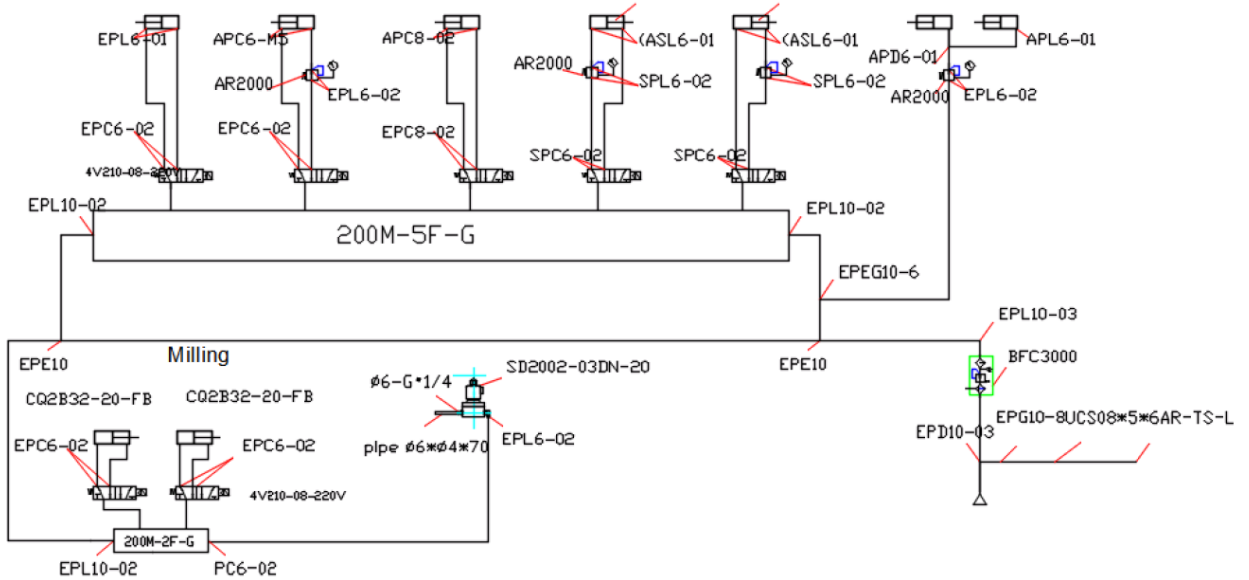
### 33 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHEMA ÉLECTRIQUE





### 34 PNEUMATIK PLAN / PNEUMATIC PLAN / ESQUEMA NEUMÁTICO / PLAN PNEUMATIQUE

Feeding limit    Feeding tape    CuttingEnd cutting of front    End cutting of rear    pressure close  
 CDM2B20-25-FB TN20\*15    SDA63\*40    MAL20\*250-S-CA    MAL20\*225-S-CA    CQ2B32-20-FB    CQ2B32-20-FB



## **35 INVERTER PARAMETER / INVERTER PARAMETER / PARÁMETROS DEL INVERSOR / PARAMÈTRES DU CONVERTISSEUR**

Function code	Name of parameter	Number of setting
P00.01	Command source selection	1
P00.07	Acceleration Time 1	6
P00.08	Deceleration Time 1	6
P00.11	Maximum Output frequency	200
P00.13	Frequency Upper limit	200
P60.00	Rated motor power	2.2
P60.01	Pre-milling rated motor current	11.4
	Trimming rated motor current	10.8
P60.02	Rated motor voltage	220
P60.03	Rated motor frequency	200
P06.04	Rated motor rotational speed	12000
P52.20	Restore advanced menu parameters	22

## **36 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIÈCES DE RECHANGE**

### **36.1 Ersatzteilbestellung / Spare Parts Order / Pedido de piezas / Commande de pièces détachées**

**(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/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

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

**Oder nutzen sie die Online-Bestellmöglichkeit über den Ersatzteilkatalog bzw. Ersatzteilanforderungsformular auf unserer Homepage**

[Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation.](#)

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

## IMPORTANT

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

So you always have to use original spare parts

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

**Or use the electronic ordering opportunity via the spare parts catalogue or spare parts request form on our homepage**

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

**(ES)** Con las piezas de recambio de Holzmann, utiliza piezas de recambio que se ajustan perfectamente entre sí. El ajuste óptimo de los componentes acorta el tiempo de instalación y aumenta la vida útil.

## AVISO

**¡La instalación de piezas de recambio no originales lleva a la pérdida de garantía!**

Por lo tanto: Al llevar a cabo la sustitución de componentes/piezas, utilice únicamente piezas de recambio originales

Para pedir piezas de recambio utilice el formulario del servicio de atención al cliente que encontrará al final del presente manual. Indique siempre el tipo de máquina, la referencia de la pieza de recambio y la denominación. Para evitar malentendidos, se recomienda adjuntar al pedido una copia del esquema de piezas de recambio en el que se marque claramente las piezas de recambio necesarias.

**O utilice la opción de pedido online a través del catálogo de piezas de recambio o del formulario de solicitud de piezas de recambio que encontrará en nuestra página web**

Encontrará la dirección de pedidos en las direcciones del servicio postventa que se encuentra en el prólogo de esta documentación.

**(FR)** Les pièces de rechange HOLZMANN sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmente la durée de vie.

## AVIS

**Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie !**

Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine pour le remplacement des composants/pièces

Pour commander des pièces de rechange, veuillez utiliser le formulaire de service à la fin de ces instructions. Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées.

**Vous pouvez aussi utiliser l'option de commande en ligne via le catalogue de pièces détachées ou le formulaire de demande de pièces détachées sur notre page d'accueil.**

Pour l'adresse de commande, voir Adresses du service à la clientèle dans l'avant-propos de la présente documentation.

**(DE)** Den elektronischen Ersatzteilkatalog finden Sie auf unserer Homepage (Ersatzteile)

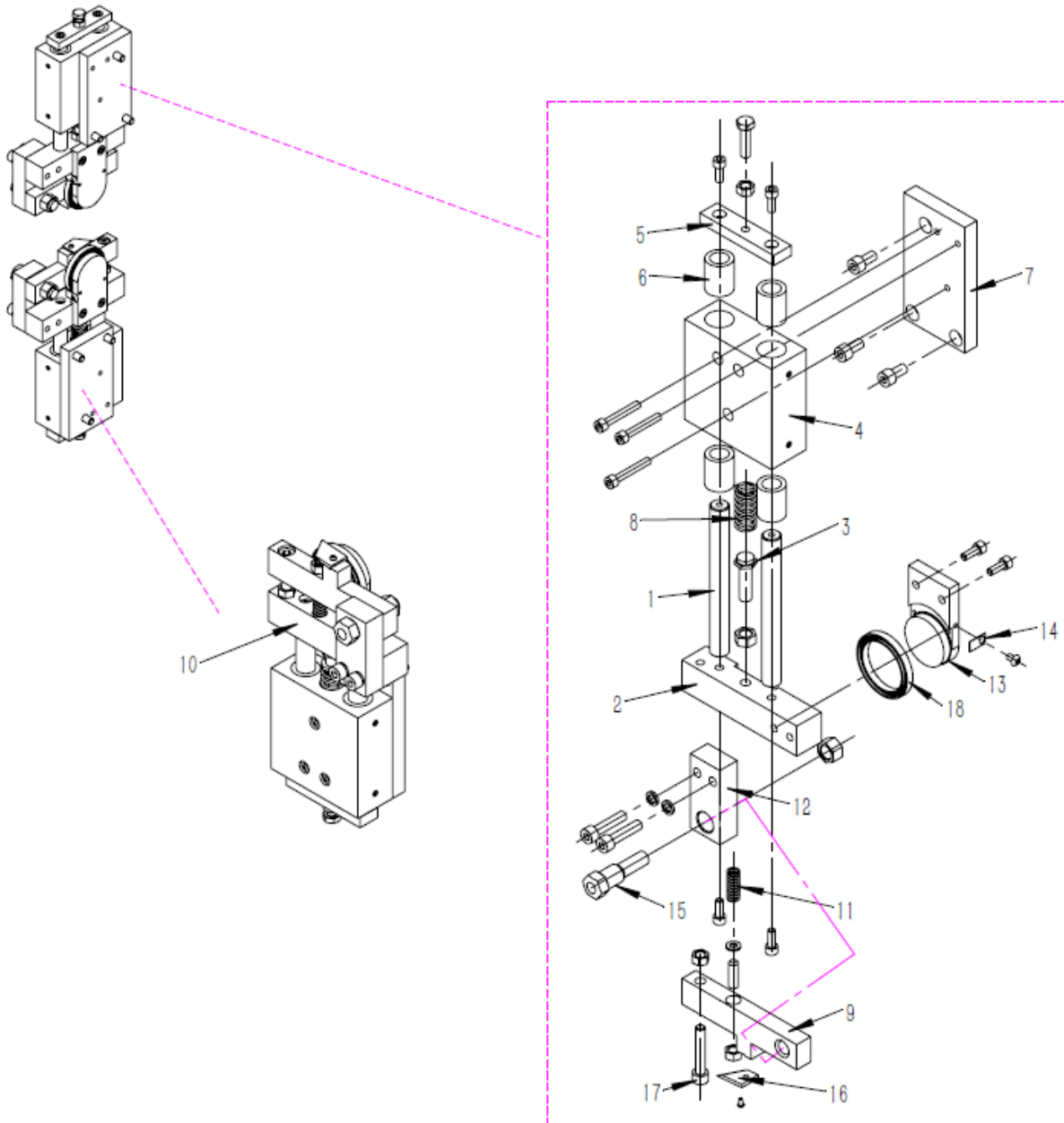
**(EN)** For electronic spare-parts catalogue please refer to our homepage (spare-parts

**(ES)** Encontrará el catálogo electrónico de piezas de recambio en nuestra página web (piezas de recambio)

**(FR)** Vous pouvez trouver le catalogue électronique des pièces détachées sur notre page d'accueil (pièces détachées)

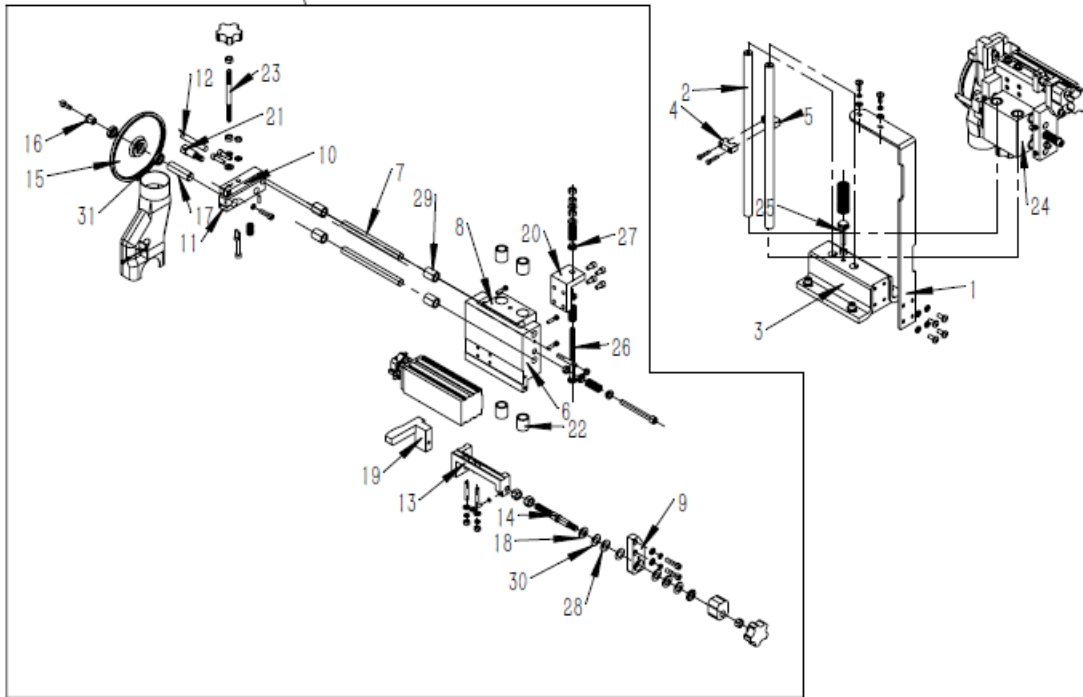
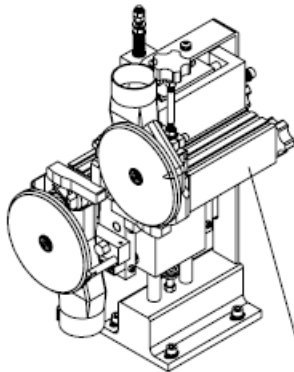
## 36.2 Explosionszeichnungen / Exploded View / Vistas de despiece / Vues éclatées

### 36.2.1 Flat scraper



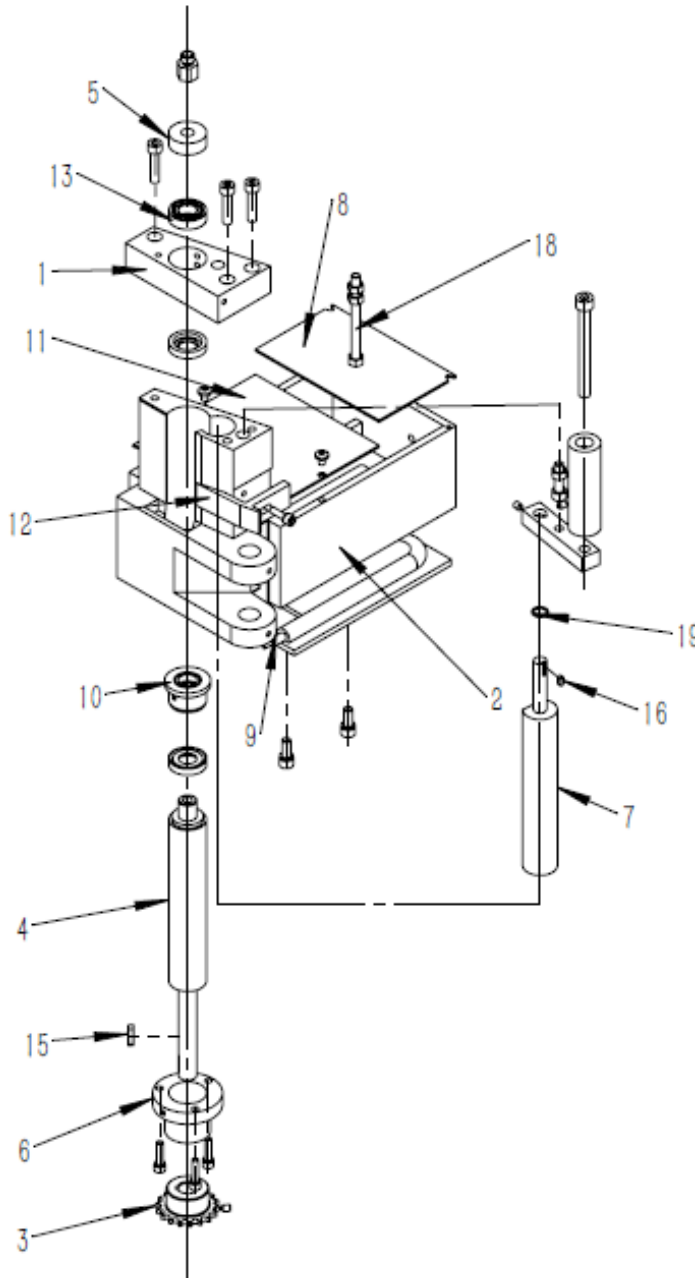
#	qty	#	qty
1	4	10	1
2	1	11	2
3	2	12	2
4	2	13	2
5	2	14	2
6	8	15	2
7	2	16	2
8	2	17	2
9	2	18	2

36.2.2 Fine-Trim



#	qty	#	qty		
1	Bending plate	1	17	Contour wheel axis	2
2	linear axes	2	18	Saw axix pad	4
3	Base	1	19	Guide plate	2
4	Locating pad	1	20	Bending seat (base)	1
5	Locating block	1	21	Tension spring	2
6	Front&rear sliding seat	2	22	Linear bearing	8
7	Linear axes	4	23	Adjusting bar	2
8	Up sliding seat	1	24	Lower sliding seat	1
9	Counter base	2	25	Height-adjusting screw rod	1
10	Bracket place	2	26	Height-adjusting screw rod	1
11	Countour wheel bracket	2	27	Spring washer	7
12	Fulcrum bar	2	28	Thrust needle roller bearing	4
13	Adjusting bracket	2	29	Linear bearing	8
14	Adjusting wheel	2	30	Thrust needle roller bearing pads	8
15	Big contour wheel axis	2	31	Deep groove ball bearing	4
16	Central spindle	2			

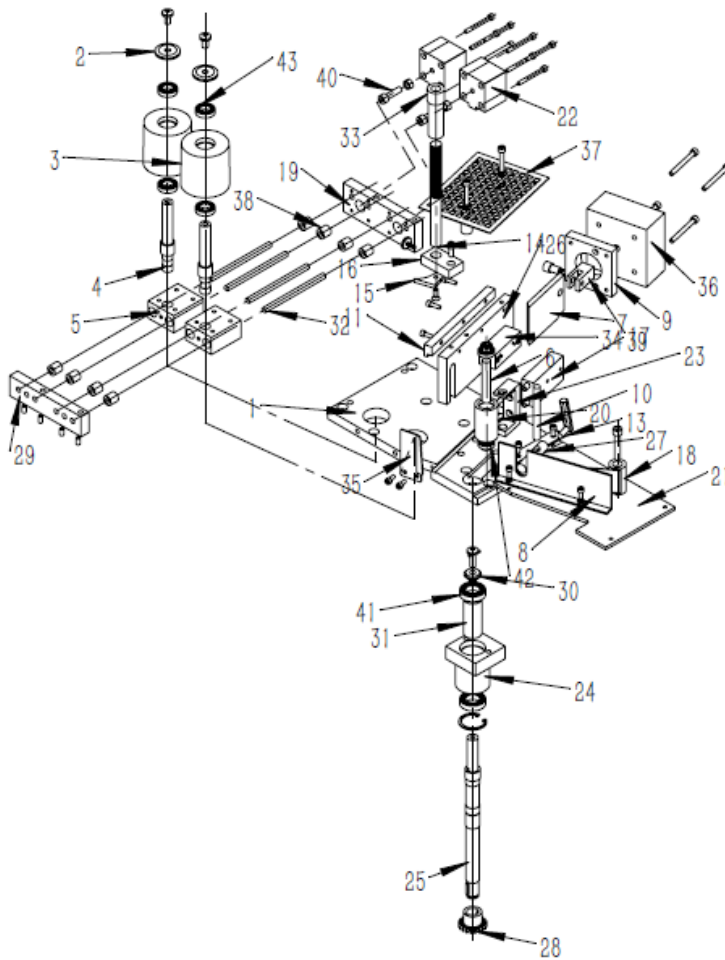
**36.2.3 Glueing unit**



#		qty	#		qty
1	Upper cover	1	11	Glue pot cover plate	1
2	Glue pot	1	12	Scraping glue plate	1
3	Chain wheel	1	13	Deep groove ball bearings	2
4	Glue spindle	1	14	Circlips for holes-type a	1
5	Copper bush	1	15	Plain parallel keys	1
6	Spindle base	1	16	Plain parallel keys	1
7	Adjusting glue roller	1	17	Hexagon socket head cap srew	3
8	Glue pot cover	1	18	Threaded rods	1
9	Heating plate	1	19	Rubber dust seals type	1
10	bushing	1			

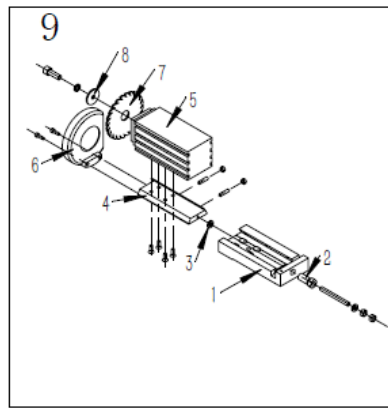
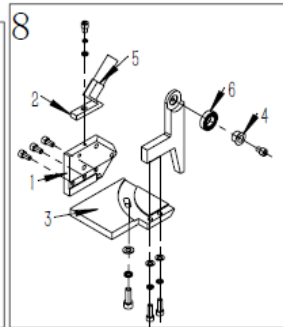
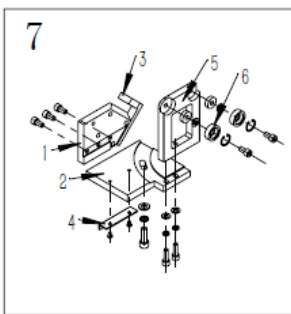
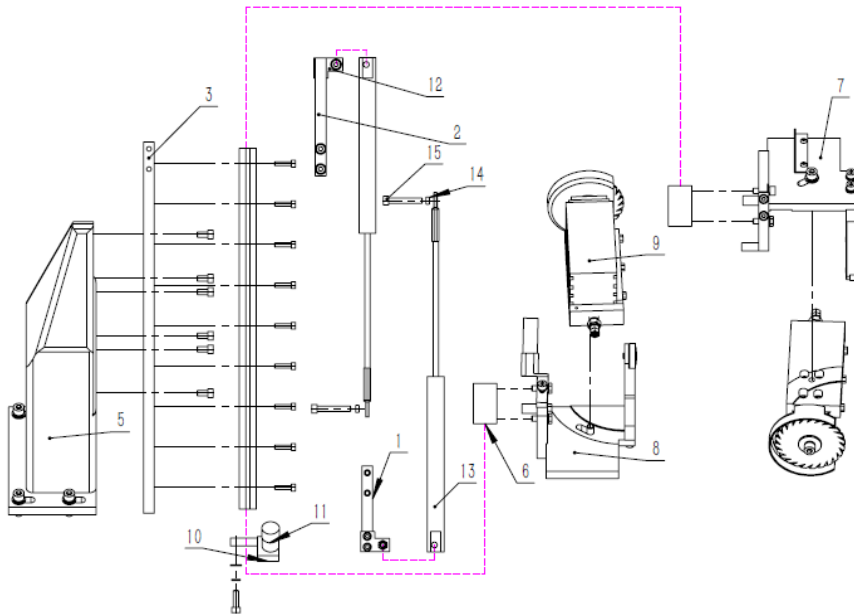


36.2.4 Edgeband-feeding/cutting unit

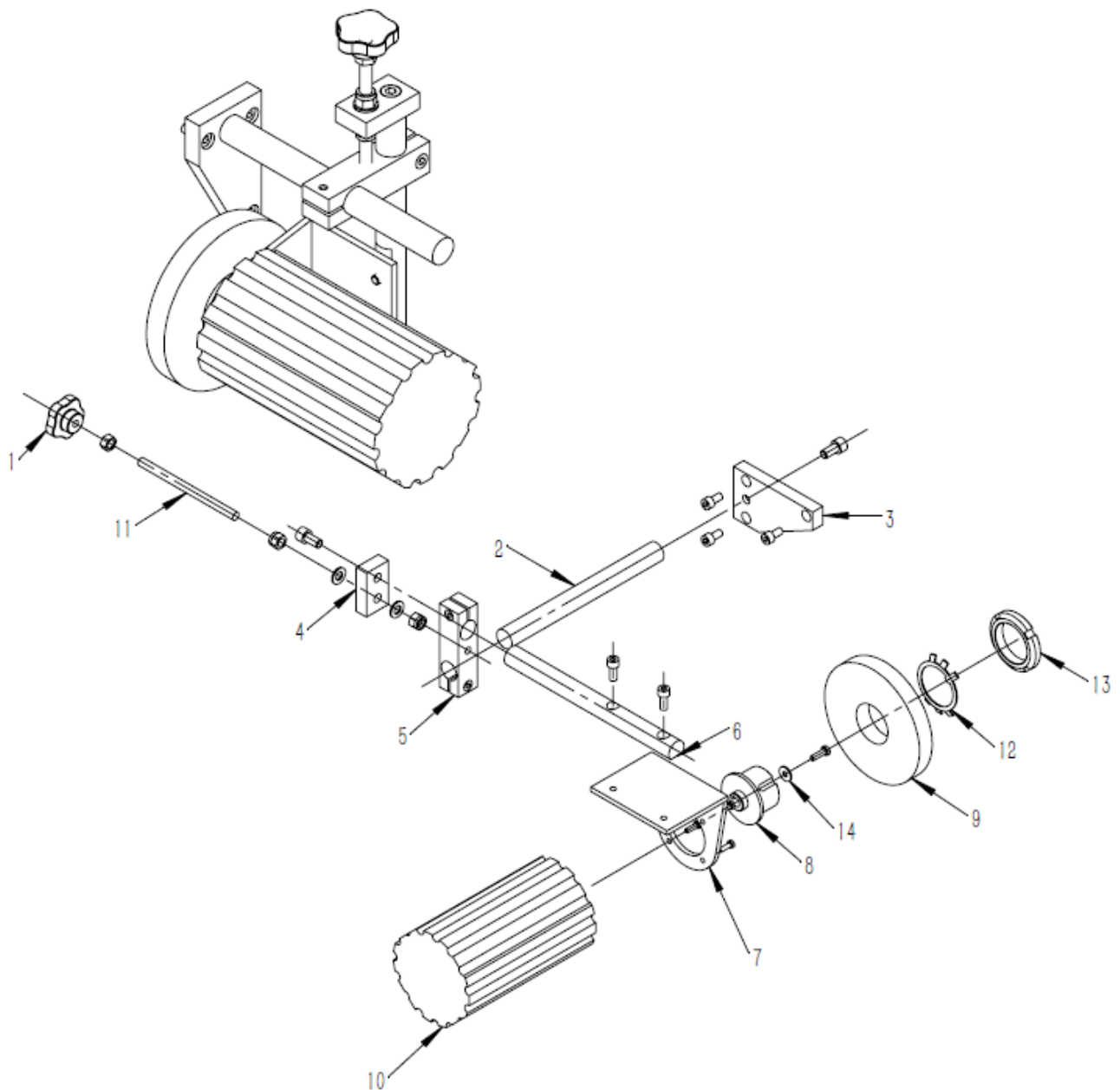


#	qty	#	qty
1	1	23	1
2	2	24	1
3	2	25	1
4	2	26	1
5	2	27	1
6	1	28	1
7	1	29	1
8	1	30	1
9	1	31	1
10	1	32	4
11	1	33	1
12	1	34	1
13	1	35	1
14	1	36	1
15	1	37	1
16	1	38	8
17	1	39	1
18	1	40	2
19	1	41	2
20	1	42	2
21	1	43	4
22	2		

36.2.5 End-cutting unit (mitre saw)




#		qty	#		qty
1	Cylinder fixed plate	1	8.5	Lower convex type buffer	1
2	Lower cylinder fixed plate	1	8.6	Deep groove ball bearings	1
3	Install plate	1	8.17		
5	Engine base	1	9	Upper saws motor set	2
6	Sliding block	2	9.1	Swallow tail seat	1
7	Upper saws set (upper battery of saws)	1	9.2	A screw nut A	1
7.1	Guide seat	1	9.3	Copper pad	2
7.2	Base plate	1	9.4	Swallow tail block	1
7.3	Limited block	1	9.5	Motor	1
7.4	Angle plate	1	9.6	Saw cover	1
7.5	Collision wheel seat	1	9.7	Saw blade	1
7.6	Collision wheel	2	9.8	Plain washer-	1
7.7	bearings	2	10	Limited seat	1
8	Lower saws set (lower battery of saws)	1	11	Convex type buffer	1
8.1	Lower guide seat	1	12	Transition joint	2
8.2	Lower limited seat	1	13	Mini cylinder	2
8.3	Lower base plate seat	1	14	Fisheye joint	2
8.4	Bushings	1	15	Hexagon socket head cap screw (M8x50)	4

**36.2.6 Polishing unit**


#	qty	#	qty
1	1	8	1
2	1	9	1
3	1	10	1
4	1	11	1
5	1	12	1
6	1	13	1
7	1	14	1

### 37 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY

	<b>Inverkehrbringer / Distributor</b> HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	<b>Bezeichnung / name / Denominación / Désignation</b> <b>Kantenanleimmaschine / edge banding machine / Encoladora de cantos / Machine d'encollage d'arêtes</b>
<b>Typ / model / Modelo / Type</b> <b>KAM215EPSV</b>	
<b>EG-Richtlinien / EC-directives / Directivas CE / Directives CE</b> • 2006/42/EG	
<b>Angewandte Normen / applicable Standards / Normas aplicables / Normes applicables</b> DIN EN ISO 18217:2015-12	

**(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 EG-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.

**(ES)** Por medio de la presente, declaramos que las máquinas arribas mencionadas debido a su concepción y construcción en la versión comercializada por nosotros cumplen todos los requisitos esenciales en materia de seguridad y de salud de las directivas UE mencionadas. Esta declaración perderá su validez en caso de que se lleven a cabo modificaciones en la máquina que no hayan sido acordadas con nosotros.

**(FR)** Nous déclarons par la présente qu'en raison de leur conception, les machines susmentionnées dans la version que nous commercialisons sont conformes aux exigences fondamentales de sécurité et de santé des directives CE mentionnées. Cette déclaration perd sa validité en cas de modifications non convenues avec nous apportées à la machine.

Technische Dokumentation  
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH  
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 06.02.2020  
 Ort / Datum place/date



**HOLZMANN MASCHINEN GmbH**  
 Marktplatz 4, 4170 Haslach  
 weiterer Standort:  
 Gewerbepark 8, 4707 Schützberg  
 www.holzmann-maschinen.at  
 DI (FH) Daniel Schörghuber  
 Geschäftsführer / Director

## 38 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

### 1.) Gewährleistung:

HOLZMANN 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. HOZMANN 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 nach eigenem Ermessen das Gerät reparieren oder ersetzen.

### 2.) Meldung:

Der Händler meldet schriftlich den aufgetretenen Mangel am Gerät an HOLZMANN. Bei berechtigtem Gewährleistungsanspruch wird das Gerät beim Händler von HOLZMANN abgeholt oder vom Händler an HOLZMANN gesandt. Retoursendungen ohne vorheriger Abstimmung mit HOLZMANN werden nicht akzeptiert und können nicht angenommen werden. Jede Retoursendung muss mit einer von HOLZMANN übermittelten RMA-Nummer versehen werden, da ansonsten eine Warenannahme und Reklamations- und Retourenbearbeitung durch HOLZMANN 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 Bedienungs- 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 Fa. HOLZMANN.

g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher das Gerät direkt bei der Fa. HOLZMANN erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes nicht übertragbar

### 4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen:

Die Fa. Holzmann haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes. Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstauffälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. Die Fa. Holzmann 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, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

oder Nutzen sie das Online Reklamations.- bzw. Ersatzteilbestellformular zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage: [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at) unter der Kategorie Service/News

## 39 GUARANTEE TERMS (EN)

### 1.) Warranty:

For mechanical and electrical components Company Holzmann Maschinen GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

### 2.) Report:

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to Holzmann. If the warranty claim is legitimate, Holzmann will pick up the defective machine from the dealer. Returned shippings by dealers which have not been coordinated with Holzmann 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 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.
- g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized Holzmann dealer who directly purchased the machine from Holzmann. 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 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 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 filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

or use the online complaint.- or spare parts order formula provided on our homepage [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at) under the category service/news.

## 40 DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)

### 1.) Garantía:

Para los componentes eléctricos y mecánicos, HOLZMANN concede una garantía de 2 años para el uso no comercial. Para el uso comercial, hay un período de garantía de 1 año a partir de la fecha de compra del usuario final/comprador. HOLZMANN señala expresamente que no todos los artículos de la gama están destinados al uso comercial. Si durante este período se producen defectos que no estén excluidos en los detalles enumerados en el punto "Disposiciones", HOLZMANN reparará o sustituirá el aparato a su discreción.

### 2.) Notificación:

El distribuidor notificará por escrito a HOLZMANN el defecto que se ha producido en el aparato. En caso de que la reclamación de garantía sea legítima, HOLZMANN recogerá el aparato en el distribuidor o éste lo enviará a HOLZMANN. No se aceptarán las devoluciones que no hayan sido coordinadas previamente con HOLZMANN. Todas las devoluciones deberán llevar un número RMA proporcionado por HOLZMANN. De lo contrario, HOLZMANN no podrá aceptar la mercancía ni procesar la reclamación ni la devolución.

### 3.) Disposiciones:

- a) Sólo se aceptarán reclamaciones de garantía si se adjunta al aparato una copia de la factura original o del recibo de compra del socio comercial de Holzmann. La reclamación de garantía expirará si el aparato no se envía completo con todos los accesorios.
- b) La garantía no incluye trabajos de comprobación, mantenimiento, inspección o de servicio gratuitos en el aparato. Los defectos ocasionados por un uso incorrecto por parte del usuario final o su distribuidor tampoco estarán cubiertos por la garantía.
- c) Quedan excluidos los defectos en las piezas de desgaste, como p. ej., escobillas de carbón, bolsas colectoras, cuchillas, rodillos, placas de corte, dispositivos de corte, guías, acoplamientos, juntas, impulsores, hojas de sierra, aceites hidráulicos, filtros de aceite, mordazas deslizantes, interruptores, correas, etc.
- d) Quedan excluidos los daños en los aparatos ocasionados por un uso inadecuado, un uso indebido del aparato (no conforme a su finalidad de uso normal) o por un incumplimiento de las instrucciones de uso y de mantenimiento, o por fuerza mayor, por reparaciones inadecuadas o modificaciones técnicas llevadas a cabo por talleres no autorizados o por los propios socios comerciales, por el uso de piezas de recambio o accesorios no originales de HOLZMANN.
- e) Los gastos (gastos de transporte) y costes incurridos (gastos de inspección) en caso de reclamaciones de garantía no justificadas se facturarán al socio comercial o distribuidor después de que nuestro personal especializado haya realizado las comprobaciones.
- f) Aparatos fuera del período de garantía: las reparaciones sólo se llevarán a cabo tras el pago por adelantado o la factura del distribuidor con arreglo a la estimación de costes (incluidos los gastos de transporte) de la empresa HOLZMANN.
- g) Las reclamaciones de garantía sólo se concederán a los socios comerciales de un distribuidor de HOLZMANN que haya comprado el aparato directamente a la empresa HOLZMANN. Estas reclamaciones no se podrán transferir en caso de que el aparato se venda varias veces

### 4.) Reclamaciones por daños y perjuicios y otras responsabilidades:

En todos los casos, la responsabilidad de la empresa Holzmann se limita al valor del aparato. No se aceptarán reclamaciones por daños y perjuicios debido al mal funcionamiento, defectos, daños indirectos o pérdidas de ingresos ocasionados por un defecto durante el período de garantía. La empresa Holzmann insiste en su derecho legal a una mejora posterior del aparato.

## SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

Una vez expirado el período de garantía, los trabajos de reacondicionamiento y de reparación sólo podrán ser llevados a cabo por empresas especializadas debidamente cualificadas. HOLZMANN-Maschinen GmbH estará encantado de seguir apoyándole con su servicio de atención al cliente y de reparaciones. En este caso, realice una consulta no vinculante a nuestro servicio postventa para obtener información sobre los costes indicando los datos que figuran en el punto C) o envíenos su consulta utilizando el formulario que se encuentra en la siguiente página.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

o utilice el formulario de reclamación o de pedido de piezas de recambio online que encontrará en nuestra página web: [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at) en el apartado Servicio de atención al cliente/Noticias

## **41 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)**

### **1.) Garantie :**

HOLZMANN accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques et électriques destinés à un usage non-commercial ;

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

### **2.) Message :**

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN ou envoyé à HOLZMANN par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN ne seront pas possibles.

### **3.) Dispositions :**

a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.

b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou d'entretien sur l'équipement. Les défauts dus à une mauvaise utilisation par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.

c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.

d) Sont exclus les dommages causés aux appareils par une utilisation incorrecte, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale) ou par le non-respect des instructions d'utilisation et de maintenance, ou par la force majeure, par des réparations ou des modifications techniques inappropriées effectuées par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, par l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires HOLZMANN non originaux.

e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.

f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN.

g) Les droits de garantie ne sont accordés qu'aux partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui ont acheté l'appareil directement chez HOLZMANN. Ces droits ne sont pas transférables si l'appareil est vendu plusieurs fois

### **4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités :**

La responsabilité de la société Holzmann se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société Holzmann insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

## **SERVICE**

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN-Maschinen GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, envoyez une demande de devis sans engagement, en indiquant les informations voir C), à notre service clientèle ou envoyez-nous simplement votre demande à l'aide du formulaire joint au verso.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

ou utilisez le formulaire de réclamation ou de commande de pièces détachées en ligne fourni sur notre page d'accueil : [www.holzmann-maschinen.at](http://www.holzmann-maschinen.at) sous la catégorie Service/News



## 42 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

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

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

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

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

### Meine Beobachtungen / My experiences:


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

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

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

# SERVICE FORM / SERVICEFORMULAR

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

- |                          |                    |   |                   |
|--------------------------|--------------------|---|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | service inquiry    | / | Serviceanfrage    |
| <input type="checkbox"/> | spare part inquiry | / | Ersatzteilanfrage |
| <input type="checkbox"/> | guarantee claim    | / | Garantieantrag    |

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

\*First name, Family name / Vorname, Nachname \_\_\_\_\_

\*Street, house number / Straße, Hausnummer \_\_\_\_\_

\*ZIP Code, place / PLZ, Ort \_\_\_\_\_

\*Country / Staat \_\_\_\_\_

\*(mobile)Phone / Telefon bzw. Mobiltel. \_\_\_\_\_

*International numbers with country code*

\* E-Mail \_\_\_\_\_

Fax \_\_\_\_\_

## 2. Tool information / Geräteinformationen

serial number/Seriennummer: \_\_\_\_\_ \*Machine type/Maschinentype: \_\_\_\_\_

### 2.1 Required spare parts / benötigte Ersatzteile

Part No <sup>o</sup> / Ersatzteilnummer	Description / Beschreibung	Number/Anzahl

### 2.2 Problem description / Problembeschreibung

Please describe amongst others in the problem:

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

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

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

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

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

## 3. Additional information

INCOMPLETELY FILLED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!  
FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES /  
DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.

FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF  
THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS  
BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.

THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCE-  
LERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!

## / Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET  
WERDEN!

GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES  
KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE  
DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUFG  
DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIE-  
RUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.

VIELEN DANK!