

# MANN®

# HOLZ

# MASCHINEN

# HOLZ BEARBEITUNG

## Návod na obsluhu



### *Olepovačka hran* **KAM 115/KAM115E/KAM115EP**



*Přečtěte si pečlivě tento návod před prvním použitím!*

*Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!*

HOLZMANN-MASCHINEN  
Humer GmbH  
A-4710 Grieskirchen, Schüsslberg 8  
Tel 0043 (0) 7248 61116-0  
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN  
Schörghuber GmbH  
A-4170 Haslach, Marktplatz 4  
Tel 0043 (0) 7289 71562-0  
Fax 0043 (0) 7289 71562-4

Verze:2013 – Revize 00 – ČEŠTINA

## Vážený zákazníku!

Tento návod k použití obsahuje důležité informace a pokyny k uvedení do provozu, údržbě a provozu olepovačky hran KAM 115, KAM 115E a KAM 115EP.

Tento návod na obsluhu je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Pokud stroj předáváte třetí osobě, vždy návod přiložte!

### **Dodržujte bezpečnostní pokyny!**



Před prvním použitím si pozorně přečtěte tento návod na obsluhu. To Vám usnadní práci se strojem a pomůže předcházet chybám a případným škodám.

Dodržujte bezpečnostní pokyny a dbejte výstrah. Opomíjení bezpečnostních pokynů může vést k vážným škodám na zdraví.

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

### **Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny!**

## **Autorské právo**

© 2009

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Všechna práva vyhrazena! Obzvláště kopírování, přetisk, překlady nebo použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhány – soudní místo je v Rohrbachu!

## **Adresa na služby zákazníkům**

### **HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

<b>1 TECHNICKÉ ÚDAJE</b>	<b>5</b>
<b>2 BEZPEČNOST</b>	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
2.1 Účel použití .....	Chyba! Záložka není definována.
2.2 Nedovolené použití .....	Chyba! Záložka není definována.
2.3 Další rizika .....	Chyba! Záložka není definována.
2.4 Bezpečnostní pokyny .....	Chyba! Záložka není definována.
<b>3 MONTÁŽ</b>	<b>10</b>
3.1 Příprava .....	<b>10</b>
3.1.1 Pracoviště .....	<b>Chyba! Záložka není definována.</b>
3.1.2 Transport / Vykládka stroje .....	10
3.1.3 Příprava plochy .....	<b>Chyba! Záložka není definována.</b>
3.1.1 Připojení na odsávací zařízení .....	<b>Chyba! Záložka není definována.</b>
3.1.2 Instalace podavače hrany a odporového regulátoru .....	12
<b>4 ELEKTRIKA</b>	<b>13</b>
<b>5 OBSLUHA</b>	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.
5.1 Ovládací panel .....	Chyba! Záložka není definována.
5.2 Posuv hrany .....	<b>14</b>
5.3 Děrovačka .....	<b>15</b>
5.4 Vedení hrany .....	Chyba! Záložka není definována.
5.5 Nádržka s lepidlem .....	Chyba! Záložka není definována.
5.6 Automatická kapovací jednotka .....	<b>17</b>
5.7 Leštící jednotka .....	Chyba! Záložka není definována.
5.7.1 Jednotka .....	<b>Chyba! Záložka není definována.</b>
5.7.2 Seřízení .....	<b>Chyba! Záložka není definována.</b>
5.8 Posuvný systém .....	Chyba! Záložka není definována.
5.9 Upínací systém .....	Chyba! Záložka není definována.
5.10 Nastavení napnutí řemene .....	<b>22</b>
5.11 Ruční ořezávač hran (pouze u KAM 115) .....	<b>22</b>
5.12 Schéma pneumatického zapojení .....	<b>24</b>
5.13 Optimální pracovní výsledek... ..	<b>25</b>
<b>6 ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ</b>	<b>25</b>
<b>7 NÁHRADNÍ DÍLY</b>	CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.

**8 SLEDOVÁNÍ VÝROBKU**

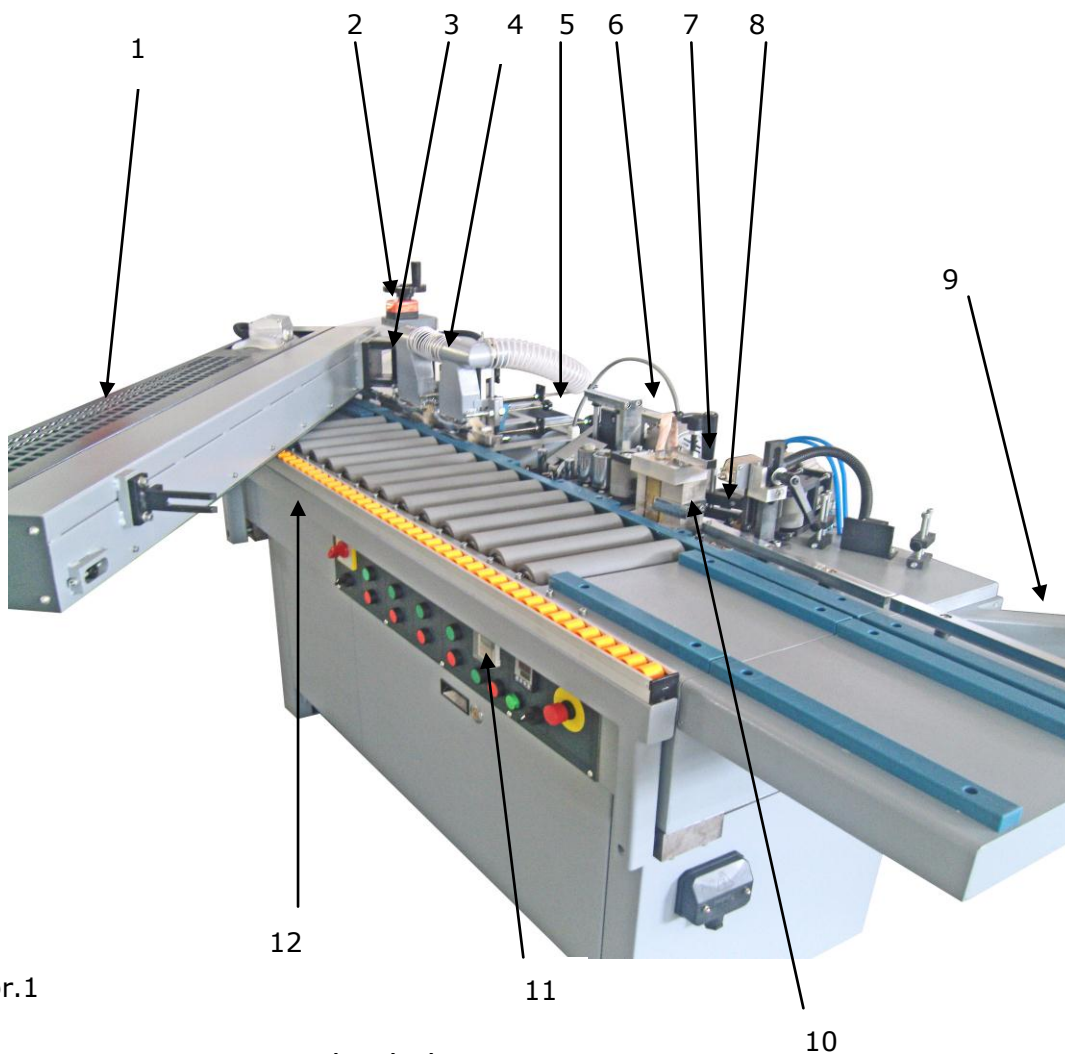
CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.

**9 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ**

CHYBA! ZÁLOŽKA NENÍ DEFINOVÁNA.

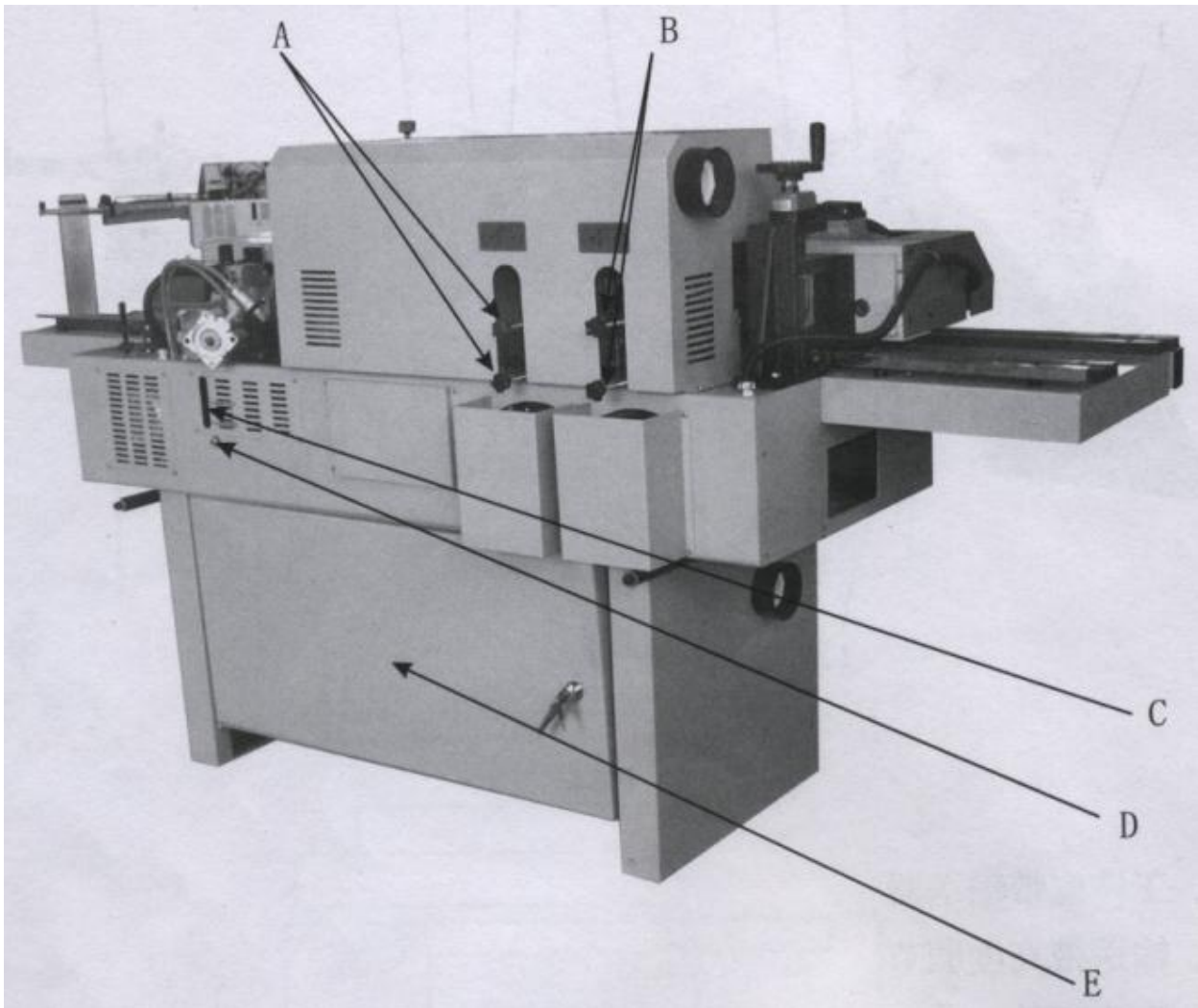
## 1 TECHNICKÉ ÚDAJE

	KAM 115	KAM 115E	KAM 115EP
Max. rozměr stolu	2050x800mm	2300x800	2300x800mm
Max. délka obrobku	280mm	280mm	280mm
Min. šířka obrobku	90mm	90mm	90mm
Tloušťka obrobku	10-45mm	10-45mm	10-40mm
Rychlost posuvu	6,4m/min	6m/min	6m/min
Otáčky válečků	10000 U/min	11000 U/min	11000 U/min
Frézovací vřeteno	Ø70Z4-R2	Ø70Z4-R2	Ø70Z4-R2
Průměr hrdla odsávání Ø	Ø60mm	Ø100mm	Ø100mm
Topný výkon	1250W	1250W	1250W
Výkon motoru	250W	180W	180W
Výkon	2300W	2300W	2300W
Hmotnost netto	400kg	450kg	450kg



Obr.1

1. Podávací pás
2. Výškové nastavení podávacího pásu
3. Leštící jednotka
4. Ořezávací jednotka (zdvojené frézovací zařízení)
5. Automatická kapovací (zakracovací) jednotka
6. Nádržka na lepidlo
7. Ořez hrany
8. Posuv hrany
9. Držák podavače hrany
10. Vypínač polohy posuvu a ořezu hrany
11. Ovládací panel
12. Výsuvná podpora obrobku



Obr. 2.

A. Horní a spodní nastavení ořezu B. Horní a spodní nastavení leštícího textilního kotouče  
C. Mazací otvor nádržky s lepidlem D. Ustavení nádržky s lepidlem E. Zadní ochranná deska

## 2 BEZPEČNOST

### 2.1 Účel použití

Stroj se smí používat pouze v bezvadném technickém stavu, při dodržení všech pokynů k provozu a bezpečnostních pokynů, při vědomí nebezpečnosti stroje! Závady, které mohou ovlivnit bezpečnost stroje, ihned odstraňte!

Je obecně zakázáno měnit nebo odstraňovat bezpečnostní prvky a zařízení stroje!

## Pracovní podmínky

Vlhkost vzduchu:	max. 90%
Provozní teplota	od +1°C do +40°C
Max. nadmořská výška	max. 1000 m

Stroj není určen pro venkovní použití.

Stroj není určen do provozů s rizikem požáru nebo exploze.

## 2.2 Nedovolené použití

- Provoz stroje za podmínek přesahujících rámec použití uvedený v tomto návodu není dovolen.
- Provoz stroje bez ochranných prostředků není dovolen.
- Není dovolena demontáž nebo deaktivace ochranných prvků.
- Není dovolen provoz stroje s obrobky, které nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.
- Není dovolené opracování obrobků o rozměrech přesahujících limitní rozměry obrobků uvedené v tomto návodu.
- Je zakázáno použití nástrojů, které nejsou v souladu s normou EN847-1, a které nejsou určeny pro průměr vřetena.
- Případné změny na konstrukci stroje nejsou dovoleny.  
Provoz stroje způsobem a k účelům, které neodpovídají 100% pokynům v tomto návodu, je výslovně zakázán.

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

## 2.3 Další rizika

I při dodržování bezpečnostních předpisů a pokynů pro správné použití stroje hrozí další rizika:

- Opaření/popálení prstů od kontaktu s horkým lepidlem.
- Nebezpečí poranění při dotyku nástroje.
- Vdechnutí výparů u špatně větraných prostor.



## 2.4 Bezpečnostní pokyny

**Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou již nečitelné nebo chybějí, musejí být okamžitě obnoveny!**

Pro zabránění vadné funkce stroje, jeho poškození nebo škodám na zdraví dbejte VŽDY následujících pokynů:



**Pracoviště a podlahu kolem stroje udržujte v čistotě a zbavte ji případného oleje, tuku a zbytků od zpracovávaného materiálu!**

**Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází!**

**Stroj nepoužívejte venku!**

**Práce se strojem je při únavě, ztrátě koncentrace případně pod vlivem léků, alkoholu nebo drog přísně zakázána!**



**Oleповаčka KAM 40PROFI smí být obsluhována pouze zaškolenou obsluhou.**

**Nepovolané osoby, zejména děti, a neproškolená obsluha se nesmí zdržovat v blízkosti běžícího stroje!**



**Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy.**



**Volné části oděvu apod. se mohou namotat na pohyblivé a/nebo rotující části stroje a způsobit tak vážná zranění!**



**Při práci používejte vhodné ochranné prostředky (ochranné rukavice, masku na obličej atd.)!**



**Pojivo a hraněný materiál mohou obsahovat chemické látky, které mohou být při opracování vdechnuty. To může mít negativní dopad na zdraví osob zdržujících se na pracovišti. Pracujte proto v dobře větraných prostorech a používejte vhodnou ochrannou masku!**



**Běžící stroj nesmí být ponechán bez dozoru! Před opuštěním pracoviště stroj vypněte a počkejte, dokud se zcela nezastaví!**



**Před údržbou nebo seřizováním odpojte stroj od sítě! Před odpojením od sítě stroj vypněte hlavním vypínačem (OFF).  
Síťový kabel nepoužívejte k manipulaci nebo transportu stroje!**

**Na stroji je pouze několik málo komponent, které vyžadují údržbu. Není nutné stroj demontovat.**

**Opravy svěřte výhradně autorizovanému servisu!**

**Příslušenství: Používejte výhradně příslušenství doporučené společností HOLZMANN!**

**Při potížích nebo s dotazy se obračejte na svého prodejce.**

## 3 MONTÁŽ

### 3.1 Příprava

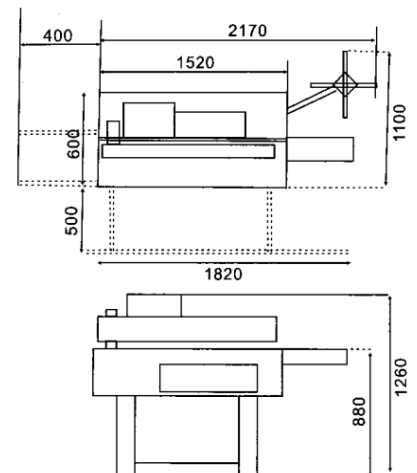
#### 3.1.1 Pracoviště

Pro stroj zvolte vhodné místo;  
Dbejte přitom bezpečnostních pokynů podle kapitoly 2. a rozměrů stroje podle kapitoly 1.

Zvolené místo musí disponovat příslušnou přípojkou na elektrickou síť a zároveň možnost pro připojení odsávacího zařízení.

Ujistěte se, že je nosnost podlahy dostatečná pro instalaci stroje. Stroj musí být vyrovnán najednou na všechny své opěrné body.

Rovněž je nutné dodržet pracovní prostor kolem stroje minimálně 0.8 m. Před a za pracovním stolem stroje musí být dodržen nutný odstup pro delší obrobky.

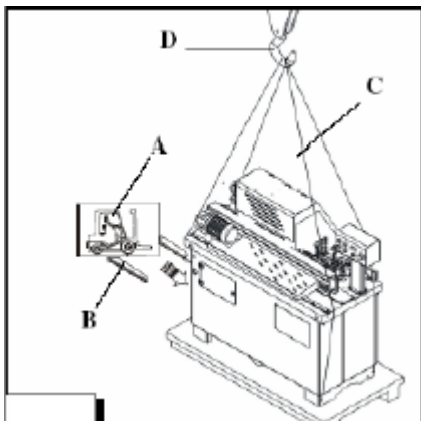


Obr.3

#### 3.1.2 Transport / Vykládka stroje

Potřebujete vysokozdvizný vozík/paletový vozík **A** o příslušné nosnosti.

Vidle **B** vysokozdvizného vozíku zasuňte pod stroj tak, jak je znázorněno na obrázku.



Pokud použijete pro vykládku nebo transport jeřáb, postupujte následovně:

Potřebujete 2 lana nebo popruhy **C** o potřebné nosnosti a délce.

Lana/popruhy zavěste na hák jeřábu **D**; jeřáb musí mít dostatečnou nosnost.

Lana/popruhy nadzvedněte pomocí jeřábu; nyní lze zavěsit všechna čtyři závěsná oka na připravené otvory na stroji.

Obr. 4

- Popruhy dobře srovnejte; pokud to bude nutné, posuňte jeřáb tak, aby byla zajištěna kolmá a stabilní manipulace se strojem; stroj nenaklánějte. Bezpečné zajištění lana v závěsném oku!
- Manipulace musí být pomalá a nesmí docházet k nárazům nebo houpání stroje.
- Jakmile bude stroj vyzvednut do výšky cca 1 m, zastavte ho a upevněte na stroj čtyři vyrovnávací opěry.
- Transportní ližiny/kolejnice vyndejte a ustavte stroj na požadované místo.
- Pomocí vyrovnávacích opěr ustavte stroj do horizontální stabilní polohy.



## VÝSTRAHA

**Vidle vysokozdvížného vozíku musí mít délku minimálně 1200 mm.**

**Přesvědčte se, že jsou závěsná oka řádně upevněna na konstrukci stroje.**

**Zvednutí a transport stroje lze provádět pouze vyškoleným personálem a s použitím patřičného vybavení.**

### 3.1.3 Příprava plochy

Stroj zbavte konzervačního prostředku, kterým jsou opatřeny jeho části bez povrchové úpravy (nátěru, laku apod.) z důvodu jeho ochrany proti korozi. Dekonzervaci lze provést běžnými rozpouštědly. Nikdy nepoužívejte nitroředidla nebo obdobná rozpouštědla a v žádném případě nepoužívejte vodu.

## UPOZORNĚNÍ

**Použití ředidel na barvy, benzinu, agresivních chemikálií nebo jiných odstraňovačů vede k trvalému poškození ošetřených ploch!**

Platí:

Pro čištění používejte pouze jemné čisticí prostředky.

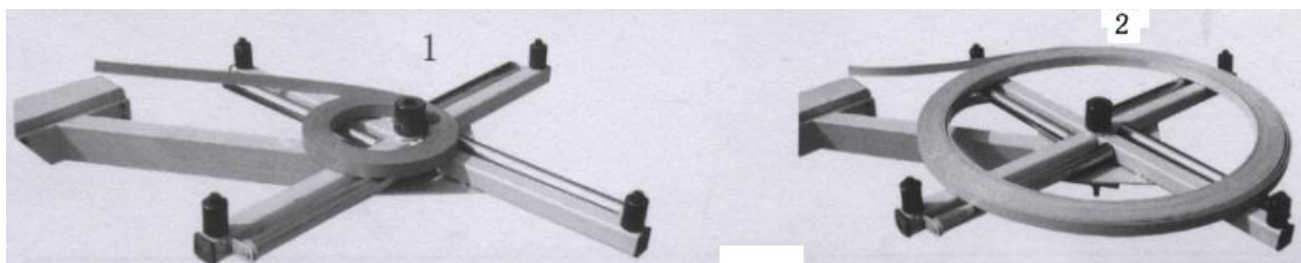
### 3.1.1 Připojení na odsávací zařízení

Odsávací zařízení pro prach a piliny musí mít výkon minimálně 1800 m<sup>3</sup>/hod. při rychlosti odsávání 25-30 m/s.

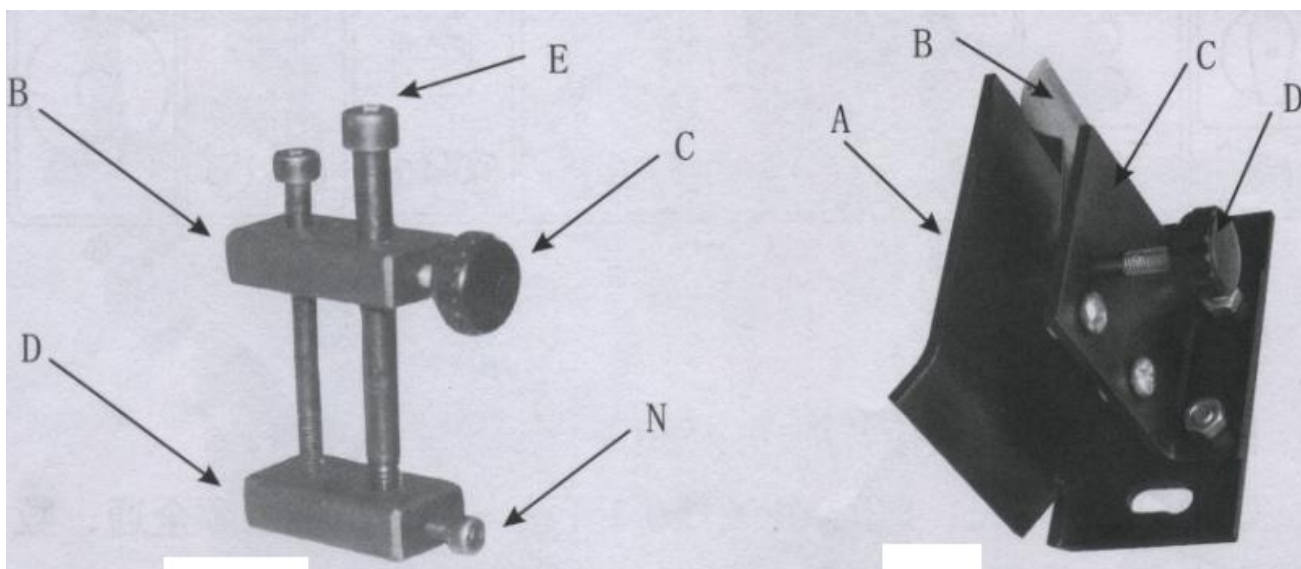
**Odsávací zařízení musí být zapnuto současně s motorem stroje.**

Stroj je vybaven dvěma přípojkami pro odsávání. Jedna koncovka o průměru 100 mm slouží k odsávání prachu a pilin, které se hromadí pod pracovní plochou stolu stroje.

### 3.1.2 Instalace podavače hrany a odporového regulátoru



Obr.5



Obr.6

Obr.7

Prostrčte hranu dorazem úkosu (2), seřídte horní ochranný kryt B podle šířky hrany (zajistěte upínacím šroubem C), prostrčte hranu posuvným válcem a neupínejte ho. Spodní desku D a horní ochranný kryt B můžete otáčet kolem sloupku E, když zajistíte šroub N a šroub C. Když provedete tuto změnu, měla by spodní deska zůstat ve stejné pozici, mezera mezi vrchní stranou spodní desky a plochou stolu bude 18 mm.

Obr.7 znázorňuje odporový regulátor hrany. A - opěra, B - elastická podložka, C - připojení, D - seřizovací šroub. Seřídte B pomocí šroubu D tak, aby byl zajištěn správný odpor mezi B a A. Lze jí pohybovat pouze vyvoláním síly. Tím zajistíte, aby zůstala hranu ve správné pozici.

## 4 ELEKTRIKA

### VÝSTRAHA



**Při práci na neuzemněném stroji:**

**Možnost těžkého poranění od rány elektrickým proudem v případě nesprávné funkce stroje!**

Platí:

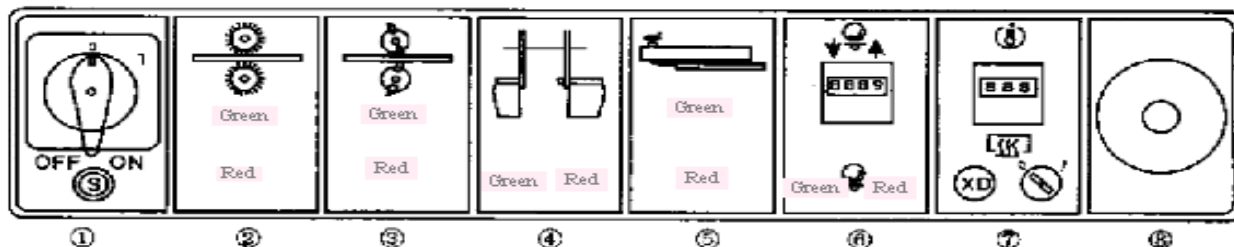
Stroj musí být uzemněn a připojen k uzemněné zásuvce.

**Připojení olepovačky hran na elektrickou síť a následná kontrola zapojení smí být provedena pouze osobou s příslušným vzděláním resp. zkouškami (např. elektrikářem).**

- Elektrické připojení stroje je připraveno pro provoz s uzemněnou zásuvkou!
- Zástrčka může být zapojena pouze do uzemněné zásuvky, která byla nainstalována elektrikářem!
- Zástrčka dodaná se strojem nesmí být měněna. Pokud je vadná nebo nevhodná, může být upravena nebo vyměněna pouze kvalifikovaným elektrikářem!
- V případě opravy nebo výměny nesmí být uzemňovací vodič připojen k zásuvce pod napětím!
- Provéřte s kvalifikovaným elektrikářem nebo servisním technikem, že bylo porozuměno pokynům pro uzemnění a stroj je řádně uzemněn!
- Poškozený kabel musí být neprodleně vyměněn!
- Zkontrolujte, že přírodní napětí a frekvence odpovídají údajům na štítku stroje. Dovolená odchylka napětí je  $\pm 5\%$  (např.: stroj o napětí 380V lze provozovat při napětí od 370 do 400V).
- Pro zajištění potřebného průřezu přírodního kabelu použijte údaje ze štítku stroje a z níže uvedené tabulky.

## 5 OBSLUHA

### 5.1 Ovládací panel



Obr. 8

1 – Hlavní vypínač: 1 znamená zapnuto, 0 znamená vypnuto. Pokud svítí digitální teploměr, může být stroj obsluhován. S je blokovací spínač, který umožňuje zamčení řídicího systému. Pokud není odblokován pomocí klíče, nelze stroj spustit.

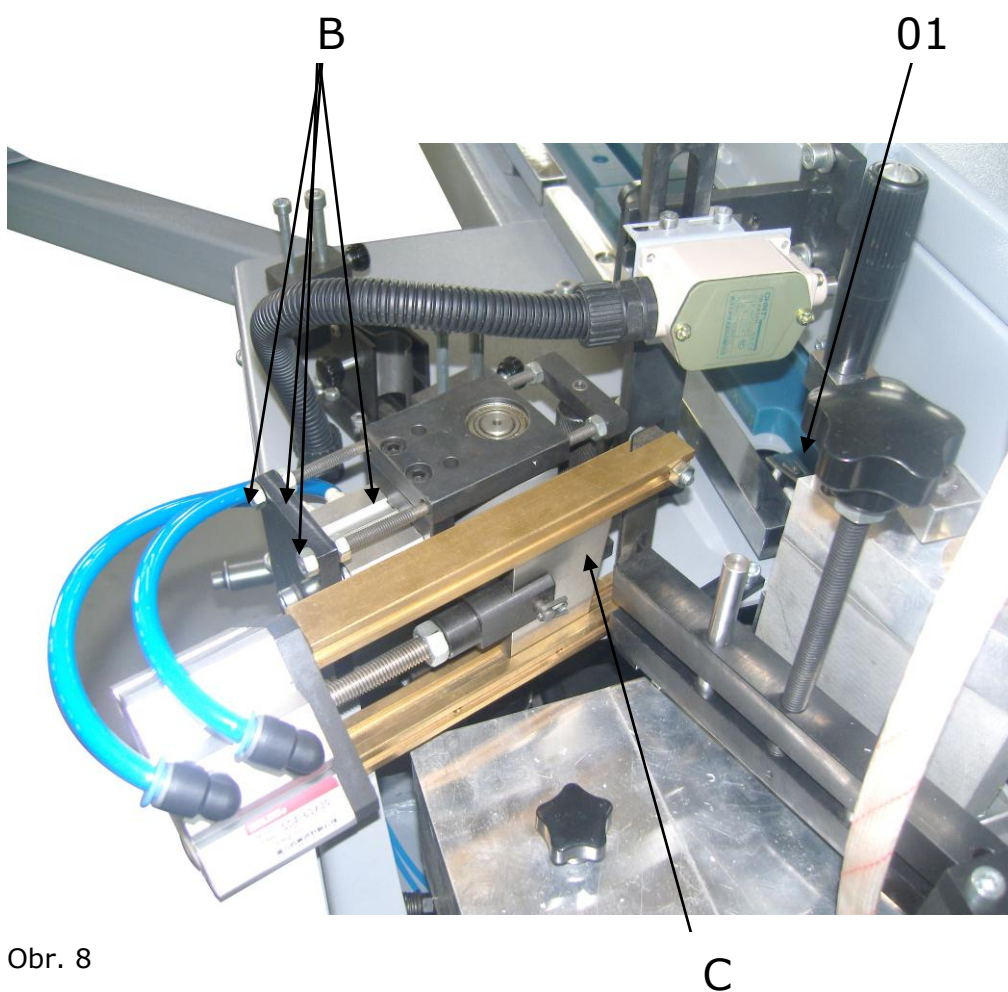
2 – leštící jednotka: zelená - start, červená - stop

3 – ořezávací jednotka: zelená - start, červená - stop

4 – automatická kapovací jednotka: zelená - start, červená - stop

- 5 – podávací pás: zelená - start, červená - stop  
6 - nahoře – časové řízení přítlačného pásu, dole – ovládání rychlosti lepícího válce a podávacího pásu.  
7 - nahoře – ukazuje a kontroluje teplotu klihu, dole – spínač topení: dole vlevo – světelná kontrolka: pokud svítí, je pod proudem.  
8 – Vypínač nouzového zastavení: okamžitě stroj zastaví. Pak zůstane v sepnuté pozici. Pro uvolnění otočte vypínačem doprava.

## 5.2 Posuv hrany



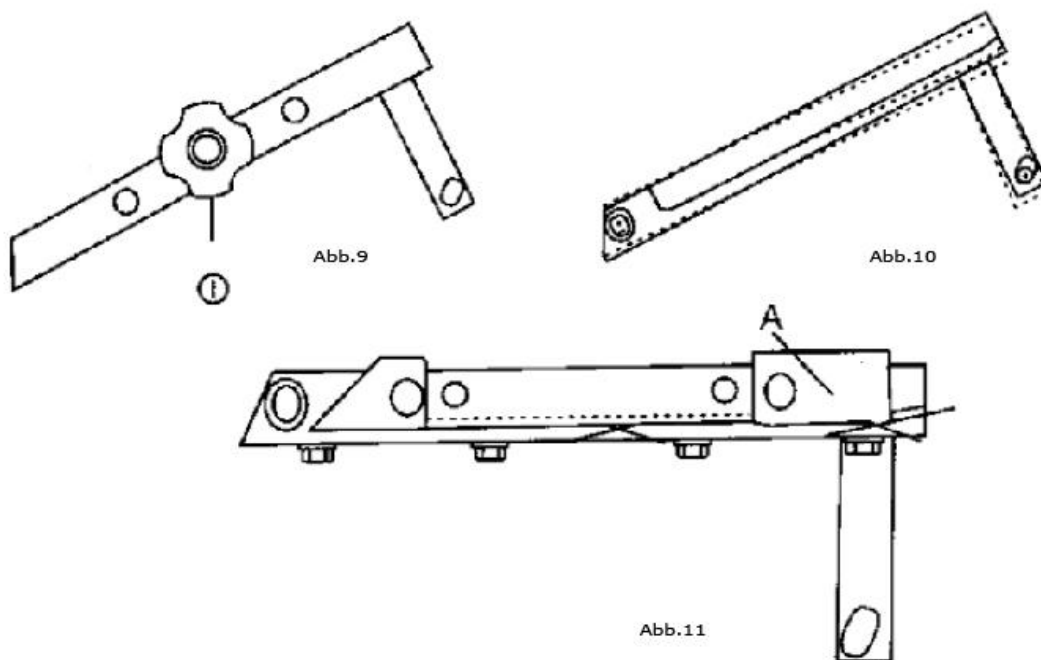
Obr. 8

Po dosažení teploty klihu 190°C stiskněte zelené tlačítko (4. na ovládacím panelu – Obr.8) – Lepící válec a válec posuvu hrany se začnou otáčet. Nyní lze hranu slepit.

### 5.3 Děrovačka

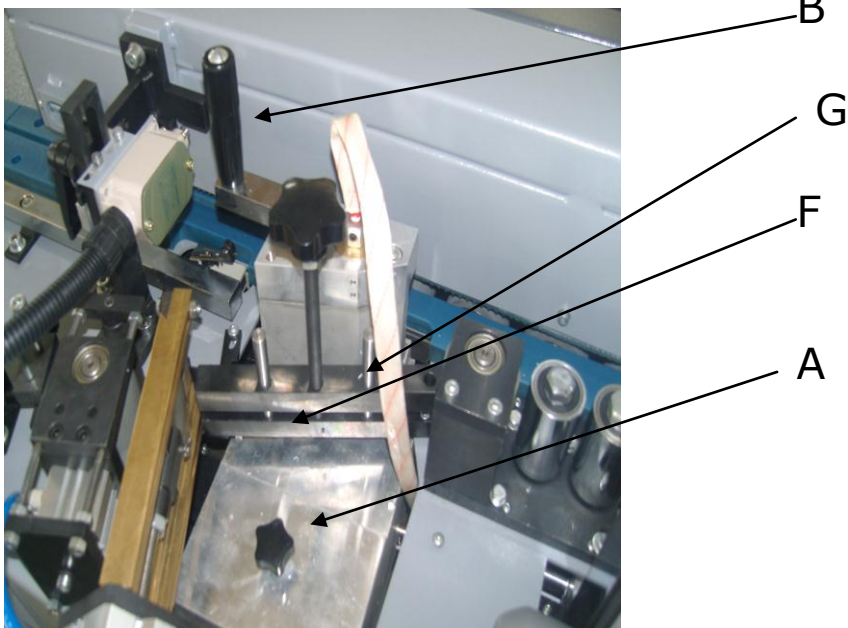
- Děrovačka se uvede vchod, jakmile se obrobek dotkne mikrospínače 01. Mikrospínač rozpozná, kdy je dosaženo zadního konce obrobku a následně bude hrana na hrubo oříznuta. Nadměrná délka bude (vepředu a vzadu) nastavena továrně na 20 mm. Nadměrnou délku změníte z továrního nastavení změnou pozice mikrospínače 01.
- Tento stroj může řezat hrany o tloušťce do 3 mm.
- Pro zajištění plynulého posuvu změňte pozici ořezávací jednotky podle šířky hrany. Povolte šroub A a posunujte ořezávací jednotku podél dlouhého otvoru. Až docílíte správného napnutí hrany, ořezávací jednotku opět zajistěte.

### 5.4 Posuv hrany

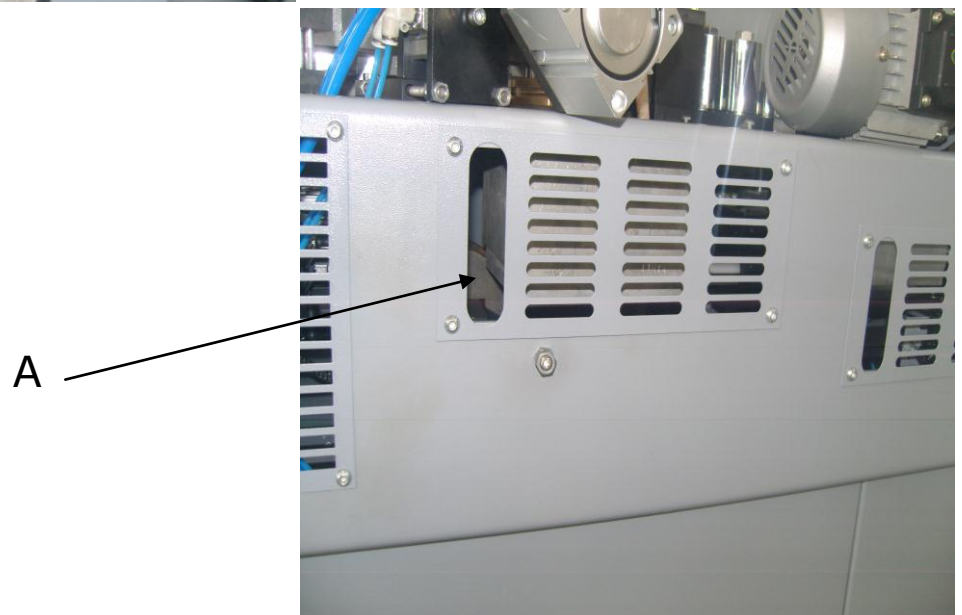


- Funkce vedení hrany slouží k tomu, aby byla hrana vedením hrany správně dovedena k obrobku. Točítko 1 na vyobrazení 9 slouží k nastavení vůle mezi hranou a horní a spodní deskou vedení. Ujistěte se, že se hrana může volně hýbat i při minimální vůli.
- Pro nastavení úhlu mezi hranou a obrobkem musíte změnit úhel spodní desky vedení (Obr.10).
- Na obr.11 jsou znázorněny dvě plechové desky na vrchu a vespod na vedení, které má dva šrouby, na které je upevněna právě horní a spodní deska na vedení. Tyto slouží k zvětšení nebo zmenšení šířky drážky.

## 5.5 Nádržka s lepidlem



Obr.12



Obr. 13

Z nádržky s lepidlem bude tekuté lepidlo nanášeno na obrobek. Pro zajištění správné funkce dodržujte následující kroky.

1. Nádržku naplňte koloidem cca 1 cm pod její horní hranu.
2. Teplotu nastavte pomocí kontrolního teploměru na doporučenou hodnotu (u nového stroje je doporučená teplota 190-200°C). Pokud nebude nastavená teplota vhodná, nastavte teplotu v závislosti na lepidle.
3. Spusťte lepící válce, jakmile je lepidlo v tekutém stavu a jeho teplota dosahuje 190°C. Kontrolujte množství nanášeného lepidla pomocí páky B (Obr.12). Zároveň kontrolujte

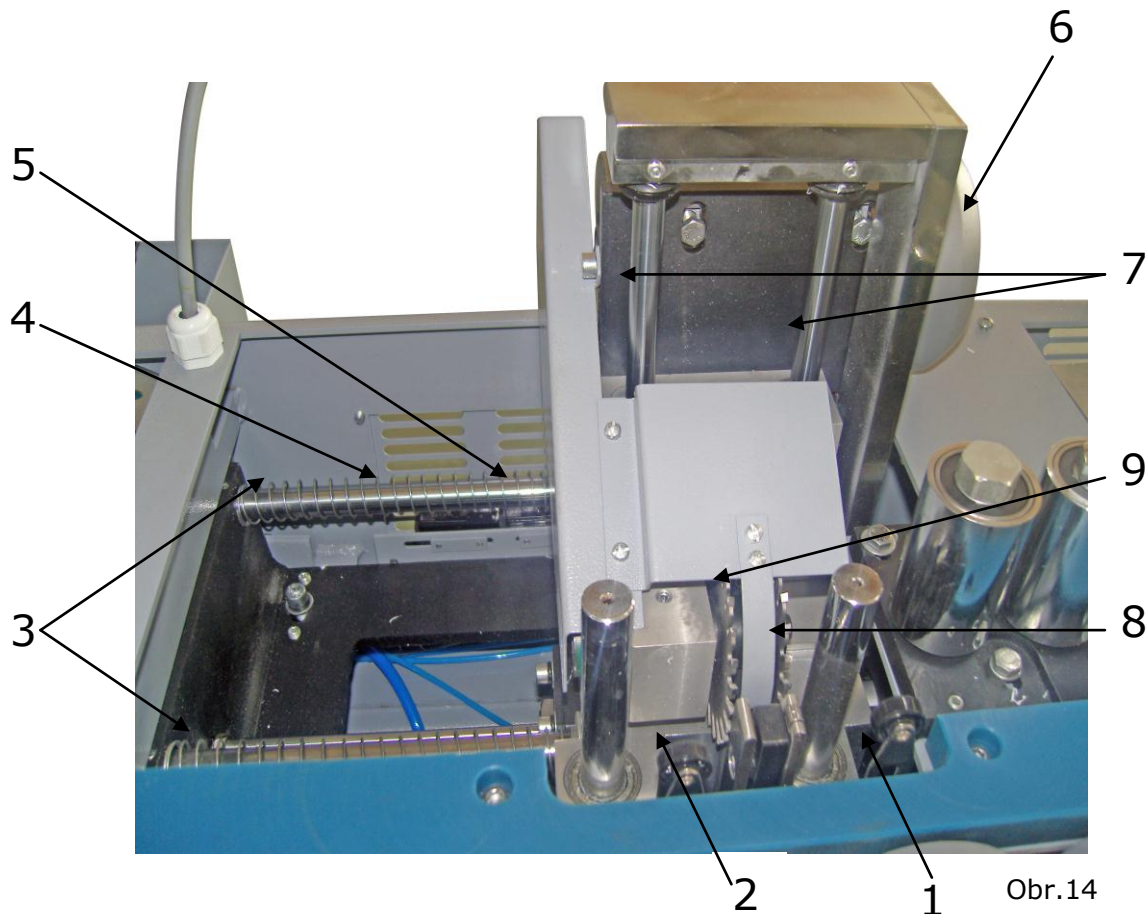


množství lepidla v nádržce. Pokud bude potřeba, doplňte lepidlo do nádržky shodně s krokem 1.

4. Stroj vypněte, pokud doplňujete žáruvzdorný mazací tuk plničkou do plnicího otvoru.

## 5.6 Automatická kapovací (zakracovací) jednotka

Pozor: Automatická kapovací jednotka NENÍ součástí dodávky stroje KAM 115. Přesné seříznutí hrany musí být tedy provedeno jako poslední pracovní krok manuálně.



Obr.14

Jednotka je určena pro automatické oříznutí přečnávajících (již předseříznutých) hran. Jednotka zajišťuje přesné oříznutí hrany.

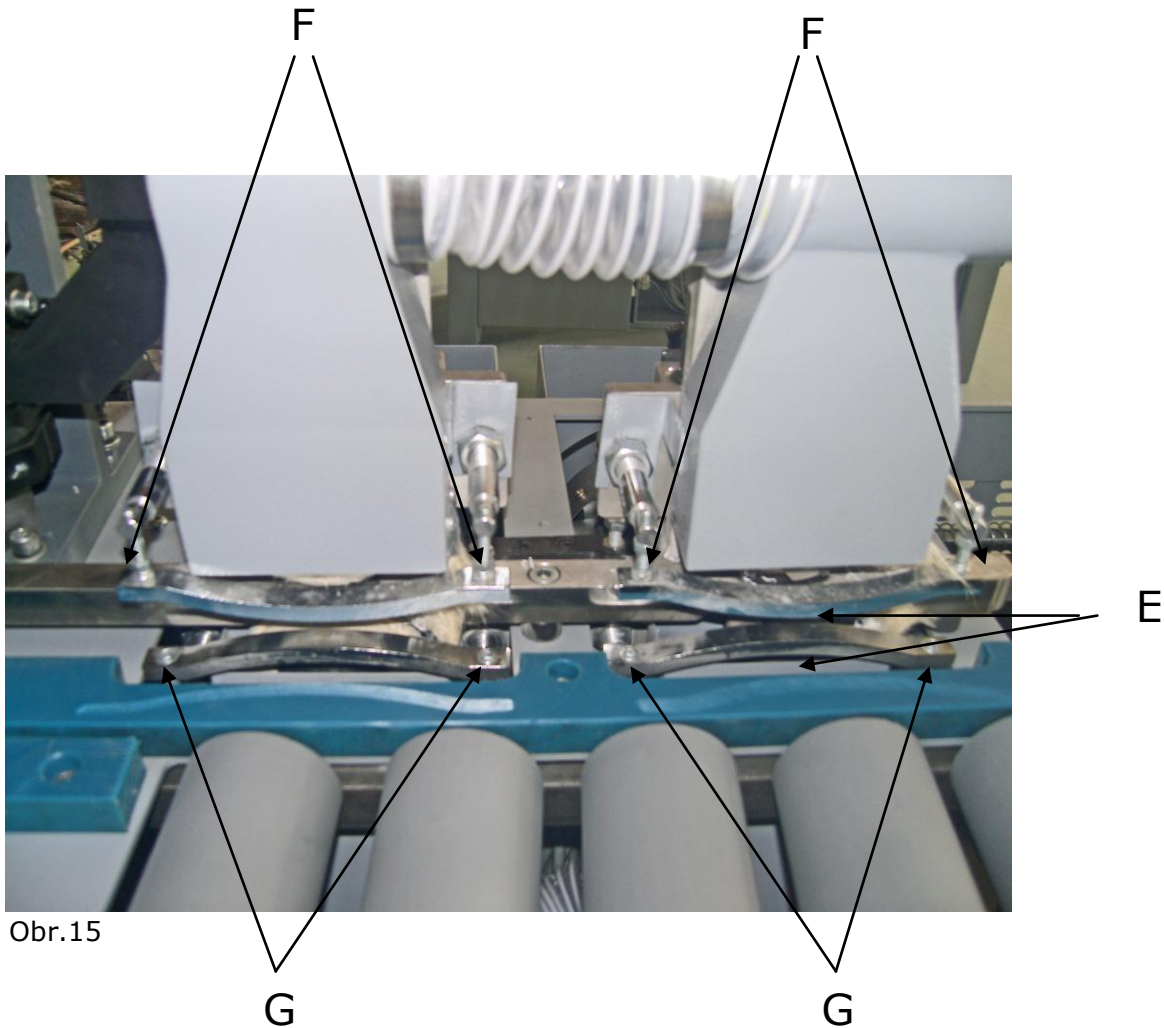
Název a funkce důležitých dílů:

1. Řídící spínač předního konce
2. Řídící spínač pojezdu
3. Podélná vodící lišta – motor a listy pily se pohybují podélně
4. Bezpečnostní spínač
5. Řídící spínač zadního konce
6. Motor pily kapovací jednotky
7. Příčná vodící lišta
8. Listy pily předního konce
9. Listy pily zadního konce

## 5.7 Leštící jednotka

Pozor: Leštící jednotka je součástí dodávky pouze u stroje KAM 115EP!

### 5.7.1 Jednotka



Skládá se ze dvou skupin, 1. frézování a 2. leštění. Jejich nastavení je shodné. Viz. obr. 15 a obr. 16.

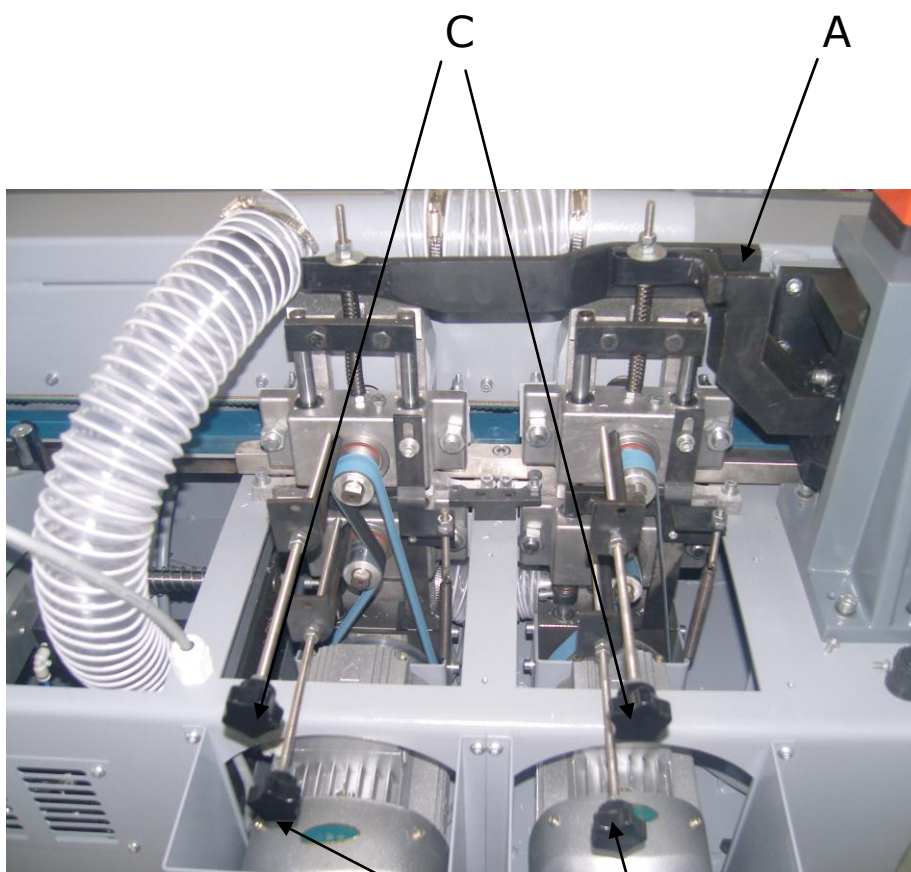
Funkcí jednotky je odfrézovávat laminát přečnávající nad a pod hranou. Lze vyfrézovat různé hrany (např. normální hrany, zkosené hrany, zaoblené hrany apod.) v závislosti na nástroji a tloušťce laminátu.

Tato jednotka je vybavena dvěma synchronně pracujícími nástroji o průměru  $\varnothing F 70$  mm. Oba nástroje mají 4 frézovací hlavy o standardním řezném úhlu o  $R = 2$  mm. V případě potřeby můžete zakoupit další frézovací hlavy. Rychlost frézování je 11 000 ot./min. Horní a spodní strana vnějšího měřicího bodu mají po jednom hledáčku.

Výška horního modifikačního nástroje může být nastavována spojkou A (Obr. 15) při změně výšky navlékače pro přizpůsobení na tloušťku obrobku.

Obě frézy disponují  $\varnothing$  60 mm krytem pro odstranění prachu. Výkon odsávání je 20 kg/s.

### 5.7.2 Seřízení



Obr.16

D

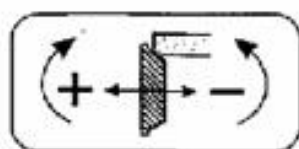


Abb.17

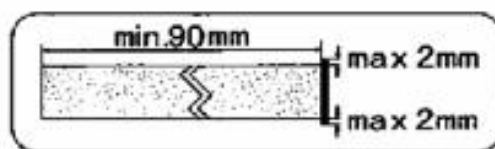


Abb.18

Tato část stroje má dva lícovací systémy, horizontální (nástroj) a vertikální (hledáček). Pro posun nástrojů použijte točítka C, D (Obr.16). Toto nastavení je konstantní a konečné, dokud je nástroj v provozu. Na zadní straně stroje se nachází indikační panel: + znamená dopředu, - dozadu.

Pro vertikální nastavení použijte šrouby F a G (Obr. 15). Vzdálenost mezi hledáčky změňte, pokud chcete provést výměnu nástrojů v případě, kdy jsou např. tupé atd.

Nastavením šroubů F a G můžete paralelně srovnat hledáček a pracovní stůl. Hrany laminátu nesmí přesahovat tloušťku obrobku o více jak 2 mm (viz. Obr. 18)

## 5.8 Posuvný systém

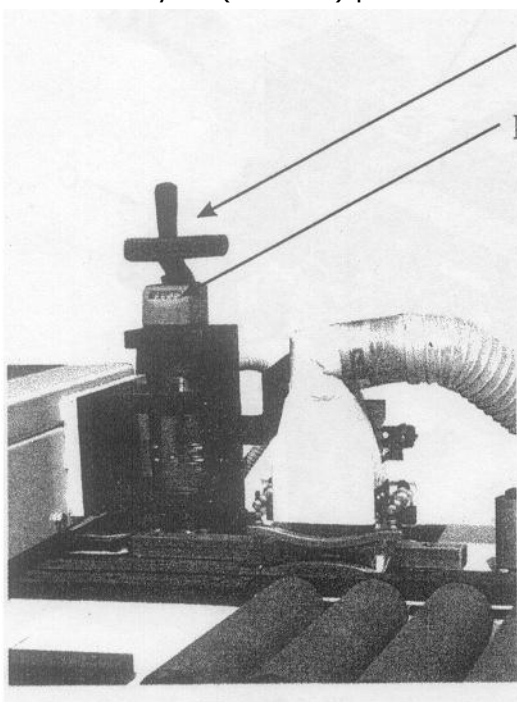
Posuv s dostatečně napnutým brzdovým řemenem není nezbytný pouze pro posuv obrobku, ale slouží také k tomu, aby byl obrobek dostatečně blízko lepícímu válci a aby nedošlo k jeho poškození.

Měla by být vždy využita celá šířka řemenu, aby se tak zabránilo jeho poškození a sklouzávání.

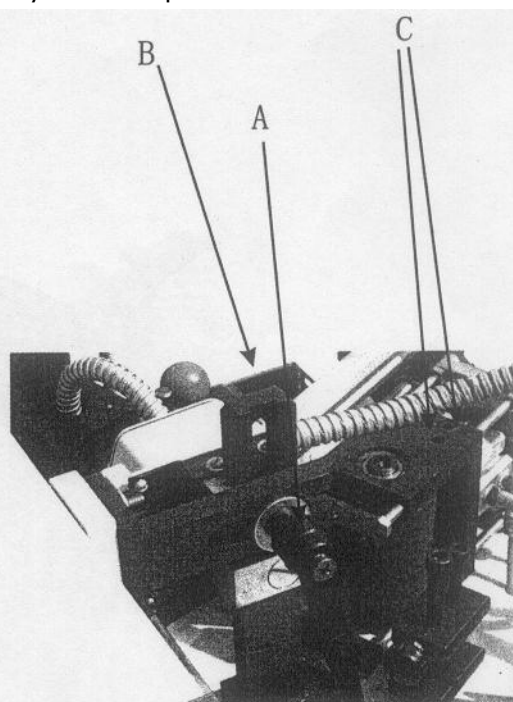
Posuv je hnán 3-fázovým motorem. Točítkem M (Obr. 19) lze posuv definovat.

Pomocí displeje N (Obr. 19) můžete nastavit výšku posuvu (v závislosti na výšce obrobku).

Povolte úchyt A (Obr. 20) před nastavením výšky řemene posuvu.

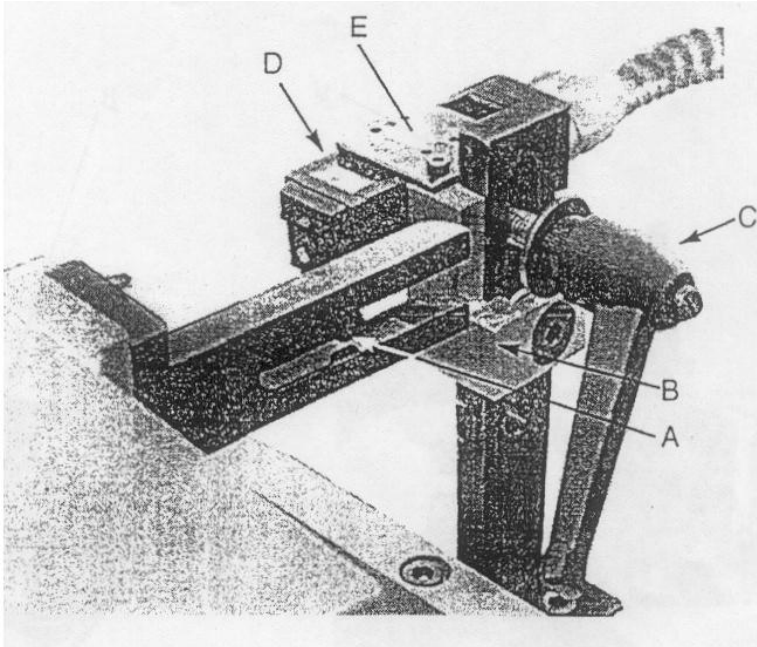


Obr. 19



Obr.20

## 5.9 Upínací systém

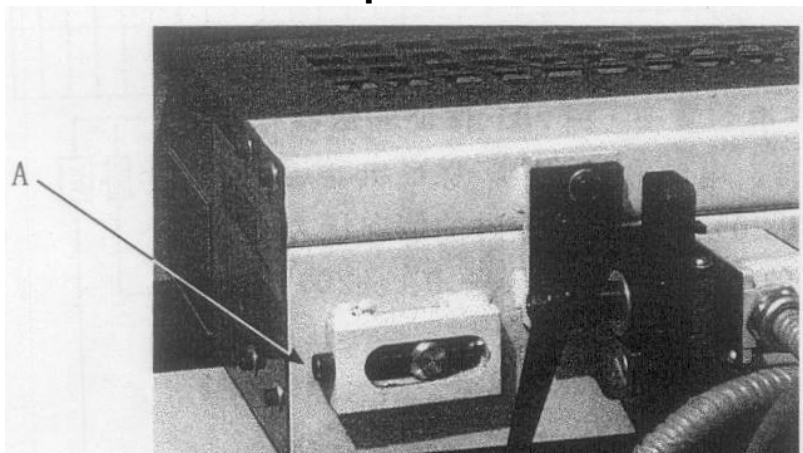


Obr. 21

Upínací systém má následující funkce:

- Šroub A slouží pro nastavení pozice posuvu tak, aby bylo zajištěno, že se obrobek dostane dostatečně blízko k lepícímu válci.
- Koncový spínač D může být použitý pro zastavení stroje, když je posuv v pohybu. Jeho funkce je obdobná funkci nouzového stop-tlačítka. Aktivace tohoto spínače by se neměla stát nechtěně.
- Zařízení pro kluzné tření B drží blokovací páku ve správné pozici, když je kryt posuvu otevřený. Když bude opět zavřený, slouží koncový spínač k tomu, aby stroj opět běžel.
- V případě potřeby můžete šroub A přestavit tak, aby došlo ke zvýšení nebo snížení bočního tlaku. Avšak měli byste předem nastavit pozici elektrického spínače D přes malý otvor v desce E.

## 5.10 Nastavení napnutí řemene



Obr. 22

Řemen je seřízen již ze závodu.

Pokud jste řemen měnili, seřídte šroub A současně na obou stranách.

## 5.11 Ruční ořezávač hrany (pouze u KAM 115)

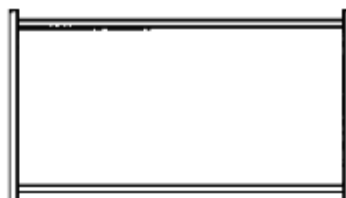
Pro modely KAM 115E a KAM 115EP.



Obr. 23



Obr. 24



Obr. 25

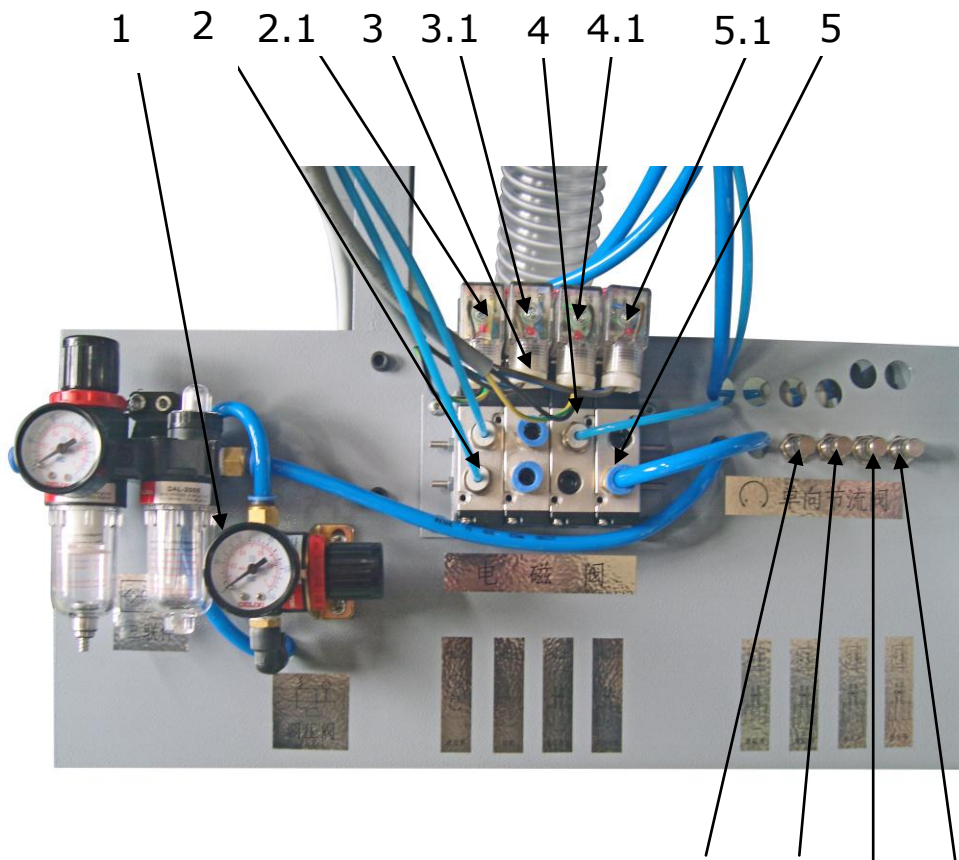
Funkce: 1) ořez přesahujících hran 2) zaoblení pravých úhlů

A: Pracovní stůl, B: Pila, C: boční zvuková stěna, D: přední blokování hluku, E: přepínací pedál kromě vzduchového válce, vodící lišta a další.

Po slepení prvních 2 hran obrobku jsou odřezány přečnívající hrany. Poté nastavte C za pomoci stupnice na šířku hrany. Položte obrobek na pracovní stůl A, sklížené hrany na zvukovou stěnu C a ty ostatní na blokování hluku D. Sešlápněte pedál E, pila B se uvede vchod a dojde k odstranění přesahující hrany. Poté slepte hrany na 2 dalších stranách. (Stav na obr. 25).

Nyní posuňte zvukovou stěnu C dozadu k nově sklížené hraně a hrany, které již byly sklíženy, přistavte na blokování hluku D a proveďte opět výše popsané kroky.

## 5.12 Schéma pneumatického zapojení



Obr. 25

- 1) Ventil nastavení napnutí, tlakoměr
- 2) elektromagnetický ventil posuvu hrany
- 3.1) Tlačítko ovládní elektromagnetického ventilu posuvu hrany
- 4) elektromagnetický ventil frézovací hlavy
- 4.1) Tlačítko ovládní elektromagnetického ventilu frézovací hlavy
- 5) Zdvihový ventil ořezávací jednotky
- 5.1) Tlačítko ovládní zdvihového ventilu ořezávací jednotky
- 6) Ventil pohybu dolů u pily kapovací jednotky
- 7) Ventil pohybu vzhůru u pily kapovací jednotky
- 8) Ventil pohybu vzad u pily kapovací jednotky
- 9) Ventil pohybu vpřed u pily kapovací jednotky

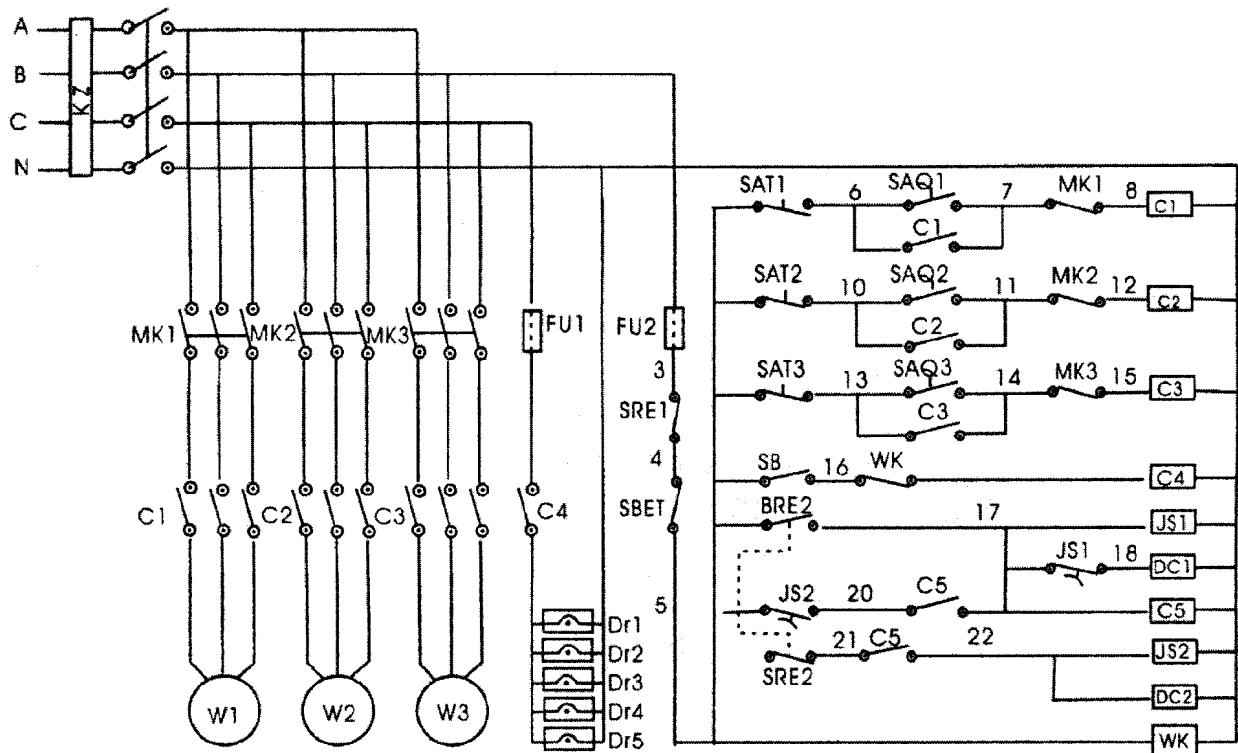


## 5.13 Optimální pracovní výsledek

Optimálního výsledku dosáhnete při dodržení a použití následujícího:

- Hrany obrobku čisté a rovné.
- Kvalitní lepidlo. HOLZMANN MASCHINEN doporučuje výslovně lepidlo **Henkel Dorus KS 224/2 (EVA-Schmelzklebstoff für Kantenanleimung / tavné lepidlo pro klížení hran)**
- Obrobek a hraněný materiál musí mít pokojovou teplotu ( $\sim 20^\circ \text{C}$ )
- Optimální teplota lepidla
- Kvalitní hraněný materiál
- Způsobilost a znalosti obsluhy

## 6 ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ



## 7 NÁHRADNÍ DÍLY

Název	Počet kusů
Leimschaftversorgung	2
Leimbehälterhalterung	2
Vorschubroller	2
Blockverbindungstück	2
Übergang Stahlrollen	4
Pressrolle	2
Frässpindel (oben, unten)	4
Druckminderergehäuse Förderband	1
Angetriebene Vorschubrolle	2
Tragwalze	28
Kappeinheit Sägeblatt	2
Schwabbelspindel (oben, unten)	4
Mitfahrende Rolle (rückwärts)	4
Brettdicke Einsteller	2
Fräserhalterung	10
Schwabbelhalterung	10
Kappeinheit vertikale Führungsschiene	4
Kappeinheit Längs-Führungsschiene	4

Název	Počet kusů	Oblast
Elektrothermischer Schlauch	5	Granulat Aufheizbox
Ringriemen	2	Fräsrاد
Ringriemen	2	Kappeinheit Säge
Ringriemen	2	Automatische Kappeinheit
Wälzlager	4	Frässpindel
Wälzlager	2	Polierrad
Wälzlager	4	Automatische Kappeinheit
Führungsschiene Förderband	1	Führungsschiene

Použitím originálních dílů od společnosti Holzmann používáte díly, které spolu dokonale sedí a jejich montáž je časově méně náročná.

Originální náhradní díly zaručují delší životnost stroje KAM 115/E/EP.

Popis náhradních dílů je v německém jazyce z důvodu jednoznačnosti při vyřizování Vaší objednávky.

## UPOZORNĚNÍ

**Použití jiných než originálních náhradních dílů má za následek ztrátu záruky!**

## 8 SLEDOVÁNÍ VÝROBKU

Po dodání nás zajímá Vaše spokojenost s výrobkem.

Při procesu zlepšování výrobků jsme totiž závislí na Vás a Vašich zkušenostech s prací se strojem.

Jedná se o:

Vaše zkušenosti, které mohou být důležité i pro ostatní uživatele.

Problémy, které se vyskytly v určitých provozních situacích.

Návrhy na zlepšení výrobku.

Prosíme Vás proto o zaznamenání Vašich zkušeností a poznatků z provozu a jejich zaslání na naši adresu:



### **HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

## 9 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

	Dovozce / Distributor <b>HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA</b> A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
<b>Název / Name</b>	
	Olepovačka hran / edge banding machine
<b>Typ(y) / Model(s)</b>	
	Holzmann KAM 115, KAM 115E, KAM 115EP
<b>Směrnice ES / EC-Directive(s)</b>	
	EC 42:2006 EN 1218-4: 2004+A1: 2005+A2: 2009 EN 60204-1: 2006+A1: 2009 EN ISO 4414: 2010
<b>Zkušební protokol číslo / Test Report Number(s)</b>	
	SH12071334-003
<b>Číslo registrace / Registration Number(s)</b>	
	SH12071334-V1
<b>Datum vydání / Issuing Date</b>	
	20.09.2012
<b>Vydávající úřad / Issuing Authority</b>	
	Intertek Testing Services Shanghai, Building No. 86, 1198 Qinzhou Road (North), Shanghai, 200233, China

Tímto prohlašujeme, že výše uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky norem EU. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které námi nebyly odsouhlaseny.

Hereby we declare that the mentioned machine(s) fulfil(s) the above stated EC-Directives. Any manipulation of the machine(s) not authorized by us renders this document invalid.



	Haslach, 07.10.2013			Klaus Schörgenhuber, CEO
	Místo/place, Datum/date			Podpis / sign