

# MANN®

# HOLZ

# MASCHINEN

# HOLZ BEARBEITUNG

## Mode d'emploi



### *Plaqueuse de chants KAM115 / KAM115E / KAM115EP*



*Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine pour la première fois.*

*Les spécifications sont sujettes à changement sans préavis!*

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

## **Cher client,**

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de plaqueuse de chants KAM115, KAM115E y KAM115EP.

Ce manuel doit être soigneusement gardé avec la machine. Ayez le toujours disponible pour pouvoir le consulter.

### **Lire attentivement et suivez les instructions de sécurité!**



Soyez connaissant des contrôles de la machine et de son utilisation. Lire le manuel facilite la correcte utilisation de la machine et évite les erreurs et les dommages sur la machine et sois même.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

En raison des progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peut être quelque peu différente. Toutefois, si vous trouvez une erreur, s'il vous plaît nous en informer en utilisant le formulaire de commentaires.

## **Copyright**

© 2013

Ce document est protégé par le droit international des droits d'auteur. Toute reproduction, traduction ou utilisation des illustrations de ce manuel sans autorisation seront poursuivis par la loi - Cour de Rohrbach, en Autriche.

## **Contact service après-vente**

### **HOLZMANN MASCHINEN GmbH**

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

<b>1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>5</b>
<b>2 SECURITE</b>	<b>8</b>
2.1 Utilisation correcte .....	8
2.2 Utilisation interdite .....	8
2.3 Risques résiduels .....	8
2.4 Instructions générales de sécurité .....	9
<b>3 ASSEMBLAGE</b>	<b>10</b>
3.1 Préparation .....	10
3.1.1 Le lieu de travail .....	10
3.1.2 Transport / déchargement de la machine .....	10
3.1.3 Préparation des surfaces .....	11
3.1.4 Système d'aspiration .....	11
3.1.5 Installation du disque de band de chant et réglage de la résistance de la bande ...	11
<b>4 RACCORDEMENT ELECTRIQUE</b>	<b>13</b>
<b>5 FONCTIONNEMENT</b>	<b>14</b>
5.1 Panneau de contrôle .....	14
5.2 Alimentation de chant .....	15
5.3 Coupeurs .....	15
5.4 Guidage de la feuille de chant .....	16
5.5 Le bac à colle .....	16
5.6 Groupe coupe en bout .....	17
5.7 Groupe polisseur .....	18
5.7.1 Le groupe .....	18
5.7.2 Réglage du groupe polisseur .....	19
5.8 Le système d'alimentation .....	20
5.9 Système de fixation .....	21
5.10 Réglage de la tension de la courroie .....	22
5.11 Coupe de chant manuel (seulement KAM 115) .....	22
5.12 Schéma de raccordement pneumatique .....	23
5.13 Résultats optimaux ... ..	24
<b>6 ENTRETIEN</b>	<b>25</b>
<b>7 DÉPANNAGE</b>	<b>26</b>

<b>8 SCHEMA ELECTRIQUE</b>	<b>28</b>
<b>9 PIÈCES DÉTACHÉES</b>	<b>29</b>
9.1 Commande des pièces détachées .....	30
<b>10 GARANTIE ET SERVICE</b>	<b>31</b>
<b>11 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES</b>	<b>35</b>

## 1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	<b>KAM115</b>	<b>KAM115E</b>	<b>KAM115EP</b>
Dimensions de la table	2050x800mm	2300x800mm	2300x800mm
Longueur maxi de la pièce	280mm	280mm	280mm
Largeur minimale de la pièce	90mm	90mm	90mm
Epaisseur de la pièce	10-45mm	10-45mm	10-40mm
Vitesse d'avance	6,4m/min	6m/min	6m/min
Vitesse de groupe affleurage	10000 tr/min	11000 tr/min	11000 tr/min
Arbre de fraisage	Ø70Z4-R2	Ø70Z4-R2	Ø70Z4-R2
Buse d'aspiration	Ø60mm	Ø100mm	Ø100mm
Puissance de chauffage	1250W	1250W	1250W
Puissance d'avance	250W	180W	180W
Puissance totale	2300W	2300W	2300W
Poids net	400kg	450kg	450kg

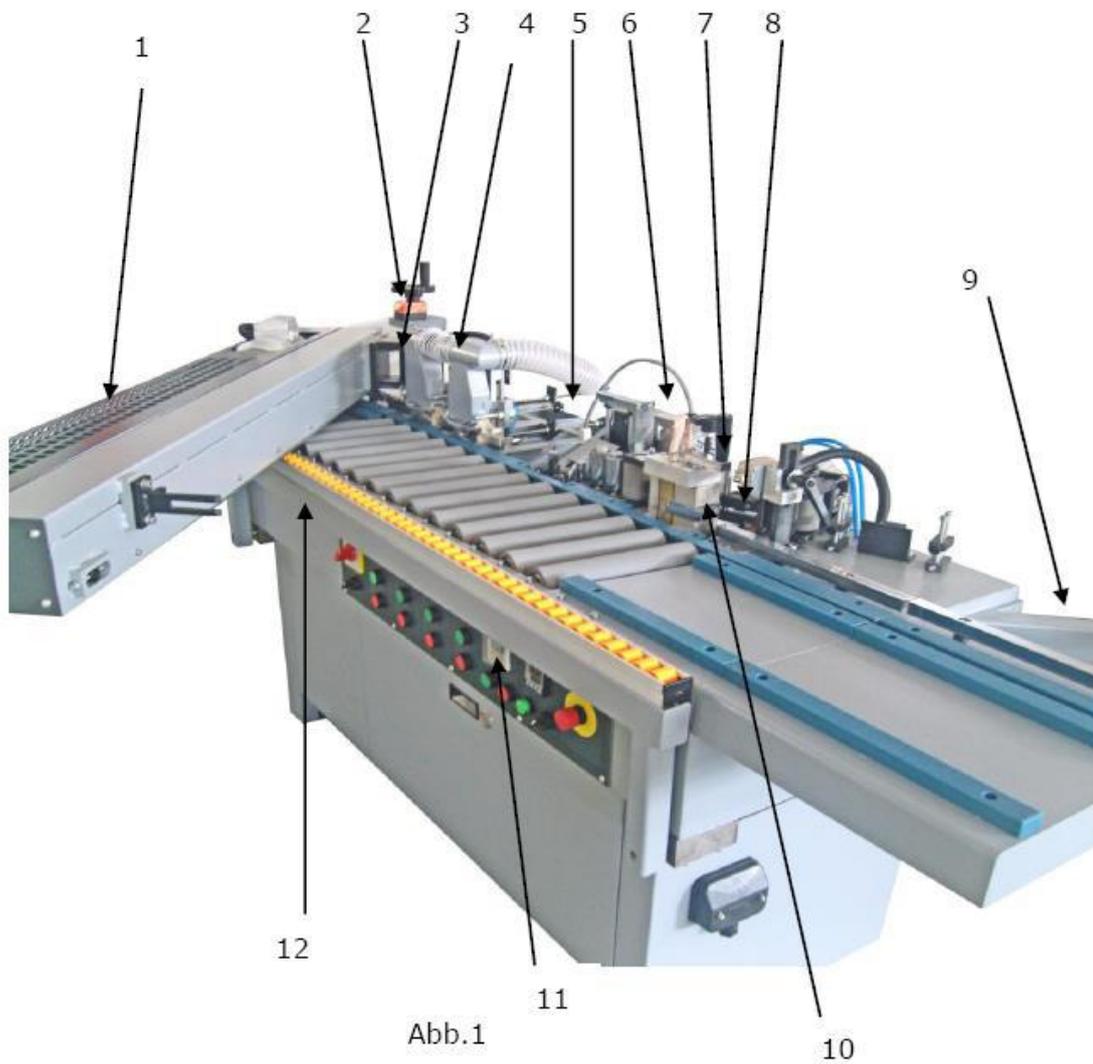


Abb.1

1. Convoyeur
2. Réglage de la hauteur du convoyeur
3. Groupe polisseur
4. Groupe affleurage (double unité de fraisage)
5. Groupe coupe en bout
6. Bac à colle
7. Coupeur de chant
8. Convoyeur de chant
9. Support de plaque de chant
10. Commutateur de positionnement du convoyeur et le coupeur de chant
11. Panneau de contrôle
12. Table extensible

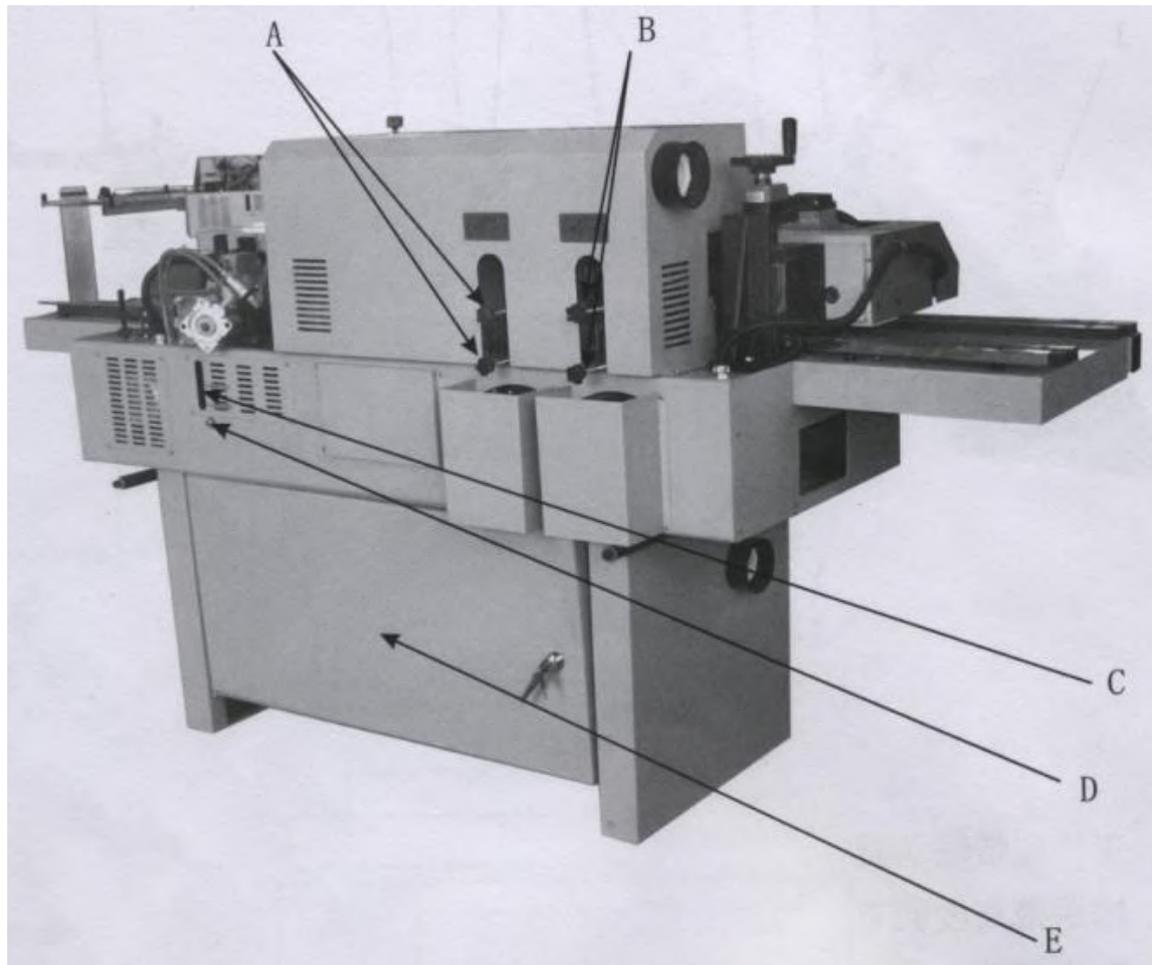


Fig. 2.

- A. Réglage d'affleurage supérieure et inférieure
- B. Réglage de polissage supérieur et inférieur
- C. Trou de graissage du roulement bac à colle
- D. Réglage bac à colle
- E. Tôle de recouvrement arrière

## 2 SECURITE

### 2.1 Utilisation correcte

La machine doit être en bon état de fonctionnement et avec toutes les protections de sécurité prévues à l'achat. Les défauts qui peuvent affecter la sécurité doivent être rectifiés immédiatement!

Modifier n'importe quel paramètre de la machine sans l'autorisation préalable écrite de notre part, ou de supprimer les dispositifs de sécurité est interdite!

#### Conditions environnementales

La machine est conçue pour fonctionner dans les conditions suivantes:

Humidité	Max. 90%
Température	Min. +1°C Max. +40°C
Hauteur au-dessus du niveau des mers	Max. 1000m

La machine n'est pas conçue pour une utilisation extérieure.

La machine ne doit pas être utilisée à proximité de matières explosives.

### 2.2 Utilisation interdite

- N'utiliser jamais la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- L'utilisation de la machine sans dispositif de protection est inacceptable.
- Le démontage ou l'inutilisation des dispositifs de protection est interdite.
- Interdit l'utilisation de la machine avec des matériaux qui ne sont pas explicitement mentionnés dans ce manuel.
- Le traitement des matériaux avec des dimensions en dehors des limites spécifiées dans ce manuel, est interdit.
- Interdit l'utilisation d'outils qui ne sont pas selon la norme EN847-1 et qui ne sont pas adaptés pour le diamètre de l'arbre.
- Ne pas effectuer un changement dans la conception de la machine.
- Interdite l'utilisation de colles, matériaux, etc. qu'ils ne sont pas appropriés pour ces machines.
- L'utilisation de la machine de manière ou d'autres fins qui ne figurent pas à 100% avec les instructions de ce manuel est interdite.

**Pour un usage différent ou supplémentaire entraînant des dommages matériels ou des blessures Holzmann-Maschinen ne prend pas aucune responsabilité ou garantie.**

### 2.3 Risques résiduels

Egalement dans le respect des normes de sécurité devrait prendre en compte les risques résiduels qui suivent:

- Brûlures aux doigts par contact avec la colle chaude.
- Risque de blessure en touchant les outils.
- Inhalation de vapeurs dans les lieux de travail mal ventilés.

## 2.4 Instructions générales de sécurité

Les signes d'alerte et / ou des décalcomanies illisible sur la machine devraient être remplacés par de nouvelles tout de suite!

Pour éviter tout dysfonctionnement, de dommages ou de blessures devez prendre en compte les éléments suivants:



**Gardez la zone de travail et le sol autour de la machine propre et exempt d'huile, de graisse, liquide de refroidissement et de matériaux!**

**Assurer un éclairage suffisant dans l'espace de travail!**

**Ne pas utiliser la machine à l'extérieur!**

**Il est interdit de faire fonctionner la machine en cas de fatigue, manque de concentration ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments!**



**La machine doit être utilisée uniquement par un personnel qualifié.**

**Les personnes non autorisées, en particulier les enfants et les personnes sans formation spécifique doivent être tenus à l'écart de la machine en fonctionnement!**



**Lorsque vous travaillez avec la machine évitez les vêtements flottants, cheveux longs ou des bijoux tels que colliers, etc., pas de manches longues qui puissent être attrapés par l'arbre porte outils.**

**Les éléments individuels peuvent être attrapés par les éléments mobiles de la machine et provoquer de graves dommages.**



**Porter un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec des machines (des lunettes de sécurité, chaussures de sécurité ...)!**



**La poussière de bois peut contenir des ingrédients chimiques qui peuvent nuire à votre santé. Assurez-vous toujours de travailler dans des zones bien ventilées!**



**Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant le travail. Débranchez la machine et attendez jusqu'à ce qu'il s'arrête avant de quitter le lieu de travail.**



**Débrancher la machine du secteur avant tout entretien ou des activités similaires.**

**Ne jamais tirer du câble d'alimentation pour bouger la machine.**

**Les réparations ne doivent être faites que par des professionnels!**

**Accessoires: Utiliser uniquement les accessoires recommandés par Holzmann.**

**Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez votre distributeur Holzmann ou notre Service clientèle.**

## 3 ASSEMBLAGE

### 3.1 Préparation

#### 3.1.1 Le lieu de travail

Choisissez un endroit approprié pour la machine.

Note les exigences de sécurité du chapitre 2, et les dimensions de la machine du chapitre 1.

Le lieu doit avoir une connexion appropriée au réseau électrique et de fournir la possibilité de connexion à un système d'aspiration.

Assurez-vous que le sol peut supporter le poids de la machine, la machine doit être mise à niveau sur toutes les bases simultanément.

Prévoir une distance d'au moins 0,8 m autour de la machine. A l'entrée et a la sortie de la machine il est nécessaire de pourvoir l'espace nécessaire pour la mise en ouvrage et pour la sortie de longues pièces.

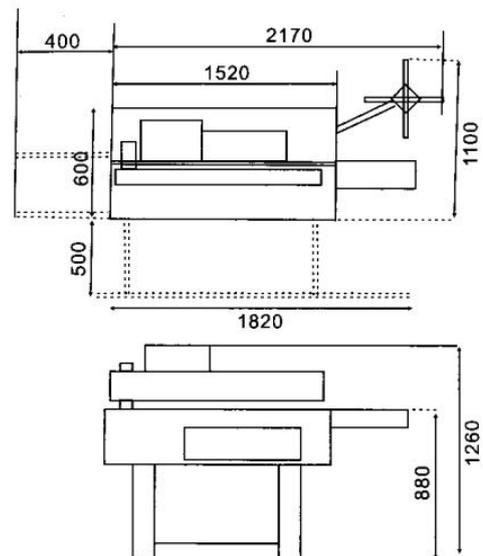


Fig. 3.

#### 3.1.2 Transport / déchargement de la machine

- Vous avez besoin d'un chariot élévateur **A** avec la capacité nécessaire.
- Les fourches du chariot élévateur **B** doivent être positionnées selon l'image.

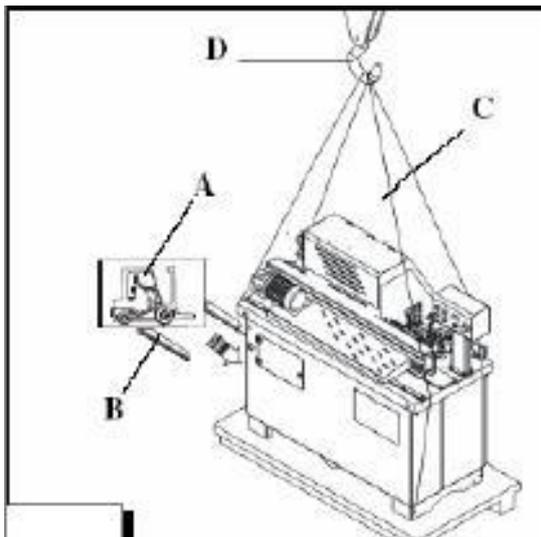


Fig. 4.

Quand vous avez une grue disponible, procédez comme suit:

Préparer 2 courroies **C** avec la capacité de charge et longueur nécessaire.

Les courroies sont accrochées sur le crochet de la grue **D** avec la capacité de charge respective correspondant au poids de la machine.

Des courroies sont soulevées par la grue et s'accrochent aux 4 crochets de la machine, prévus à cet effet.

- Réglez correctement les courroies et si nécessaire la grue doit déplacer un peu pour obtenir de levage vertical et stable sans inclinaison de la machine.
- Le levage de la machine doit être lente, et sans mouvements brusques, pour éviter de se balancer.

- Après avoir soulevé la machine à une hauteur d'environ 1m, arrêter et retirer les quatre plaques de fixation d'emballage.
- Placez la machine dans l'emplacement sélectionné.
- Mettez la machine a niveau a l'aide des quatre bases de nivelage pour obtenir une position stable.



## AVERTISSEMENT



**Les fourches du chariot élévateur doit être d'au moins 1200 mm de long.**

**Assurez-vous que les crochets de la machine sont sécurisés. Le levage et le transport de la machine peut être effectué par un personnel qualifié avec l'équipement approprié.**

### 3.1.3 Préparation des surfaces

Éliminer les produits de conservation, qui s'applique pour prévenir la corrosion des pièces sans peinture. Cela peut être fait avec les solvants habituels. N'utilisez pas de nitro-dissolvants ou d'autres dissolvants, et surtout n'utilisez jamais d'eau.

## NOTE

**L'utilisation des diluants à peinture, essence, produits chimiques corrosifs ou abrasifs à de résultats des dommages à la surface!**

Par conséquent:  
Lors du nettoyage, utiliser un détergent doux seulement.

### 3.1.4 Système d'aspiration

Le système d'aspiration doit assurer une aspiration d'au moins 1800 m<sup>3</sup>/h, avec une vitesse de 25-30 m/s.

**Le système d'aspiration doit être allumé simultanément avec le moteur de la machine.**

La machine est équipée de deux raccords d'aspiration. La partie d'un diamètre de 100 mm est utilisée pour l'extraction des copeaux et la poussière qui s'accumule sous la surface de travail de la table de la machine.

### 3.1.5 Installation du disque de band de chant et réglage de la résistance de la bande

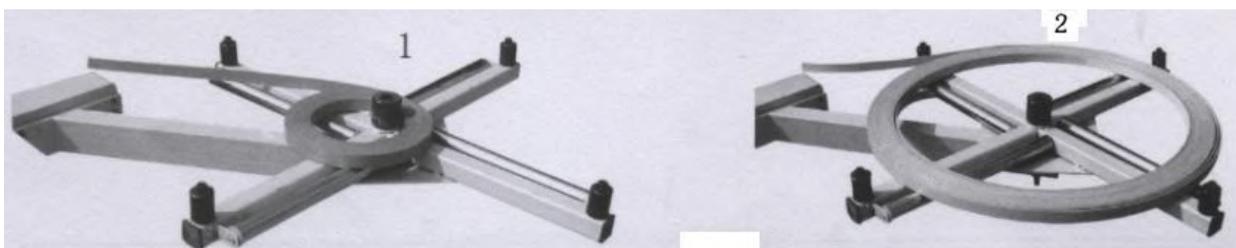


Fig. 5.

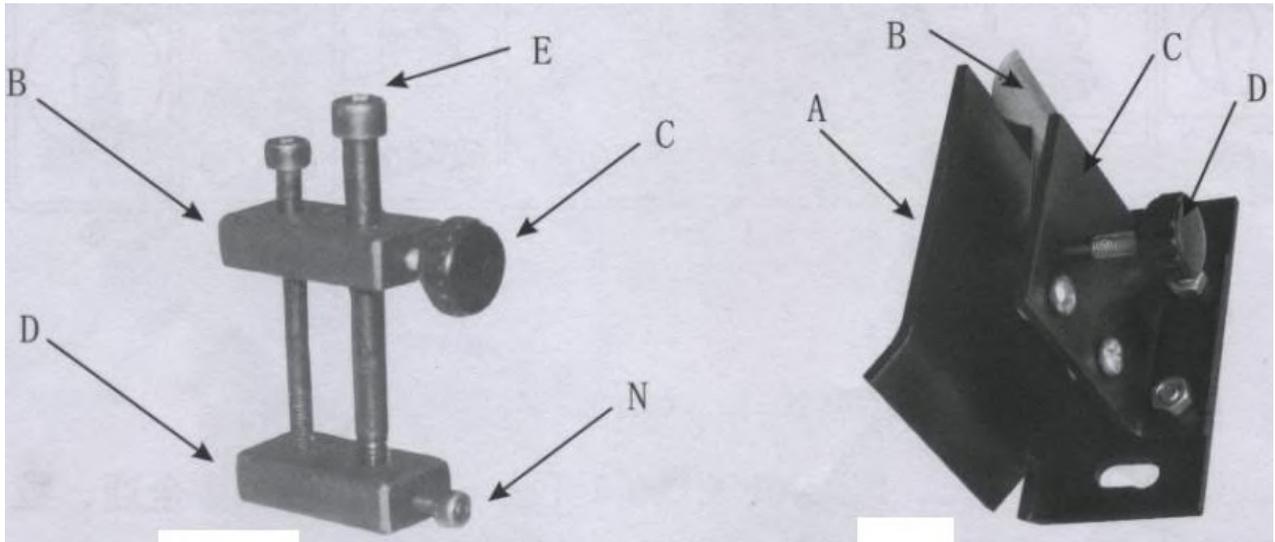


Fig. 6.

Fig. 7.

Fig. 6. Placez la bande à travers la clôture de guidage (total 2 groupe), ajuster supérieur la plaque "B" selon la largeur de bande (desserrer bouton "C"), laissez la bande à travers le rouleau de convoyage et éviter la tenseur de la bande. La plaque inférieure "D" et la plaque de couverture "B" peut tourner long de la colonne "E" si vous desserrez la vis "N" et le bouton "C". Quand vous faites ce réglage, la plaque inférieure doit garder à la même place, la distance entre la surface supérieure de la plaque inférieure et la surface de la table est de 18 mm, chaque bord de la bande ne peut excéder la pièce plus de 2mm. Par exemple, si largeur de la pièce est de 18 mm, max. largeur de bande est de 22mm.

La figure 7 montre le régulateur de la résistance de bande de chant. A - base B - disque d'élasticité C - connexion, D - vis de réglage. Réglez B par des vis D pour assurer une résistance adéquate entre B et A. Peut se déplacer que par la force de l'extérieur. Ceci assure que la bande est en position correcte.

## 4 RACCORDEMENT ELECTRIQUE

### **ATTENTION**



**Lorsque vous travaillez avec une machine sans mis à terre: Blessures graves peuvent résulter de un choc électrique en cas de disfonctionnement!**

Par conséquent:

La machine doit être mise à la terre!

**La connexion au réseau de la machine et les essais complémentaires suivants peuvent être effectuée que par une personne qualifiée.**

- Le raccordement électrique de la machine est conçue pour fonctionner avec prise au mise à terre!
- La fiche doit être connectée à une prise de courant et mise à la terre!
- La fiche ne doit pas être changée. Si la fiche ne rentre pas ou est défectueux, seul un électricien qualifié peut modifier la fiche ou la réparation!
- En cas de réparation ou de remplacement, le câble de mise à terre ne peut être connecté à une prise électrique.
- Consultez un électricien qualifié ou un service, faire en sorte que les instructions de terre soient bien compris et la machine est correctement mise à la terre.
- La mise à terre est le vert-jaune.
- Un câble endommagé doit être remplacé immédiatement!
- Contrôlez la correspondance entre les données indiquées sur la plaque de la machine et les valeurs réelles du courant électrique d'alimentation et sa fréquence. La déviation tolérée dans les valeurs de la tension d'alimentation jusqu'à  $\pm 5\%$  (par exemple une machine avec tension de travail de 380V peut travailler dans un diapason de 360 à 400V).

## 5 FONCTIONNEMENT

### 5.1 Panneau de contrôle

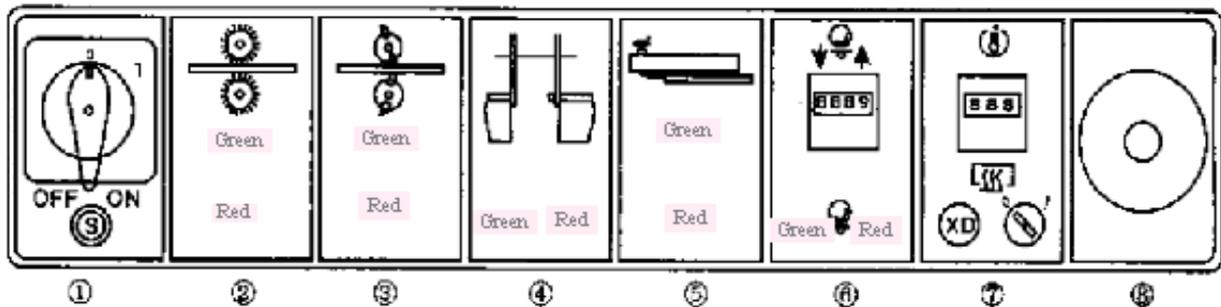


Fig. 8.

1. Interrupteur principal: 1 est ouvert; 0 est arrêt, source de puissance de la machine est ouverte. Mesure de température numérique est lumineuse, et la machine est en attente de travail. «S» est le commutateur de contrôle de blocage, il peut verrouiller le système de contrôle. Il ne sera pas ouvert sans clé, la machine entière ne démarre pas.
2. Groupe polisseur: le vert est démarrage, le rouge est d'arrêter.
3. Groupe affleurage et de coupe: vert est démarrage, le rouge est arrêt.
4. Groupe coupe en bout: vert est démarrage, le rouge est arrêt.
5. Convoyeur à bande automatique: vert est démarrage, le rouge est arrêt.
6. Dessus est pour contrôler la longueur de bande de chant préparatoire; bas est le bouton de contrôler la tour du rouleau collant et de convoyage de band de chant.
7. Dessus est le mètre qui affiche et contrôle la température de la colle; en bas est le commutateur de chauffage: ON est ouvert; OFF est arrêt. Le coin en bas à gauche, est le signal lumineux. Sa lumière signifie puissance ON.
8. Arrêt d'urgence: s'arrête immédiatement tout travail en appuyant sur le interrupteur, et l'interrupteur est en état d'arrêt et blocage. Si vous voulez reconverter l'état, vous devez tourner l'interrupteur à droite. Vous pouvez également utiliser cette méthode pour arrêter la machine lorsque le processus ne concorde pas avec l'intention de l'opérateur.

## 5.2 Alimentation de chant

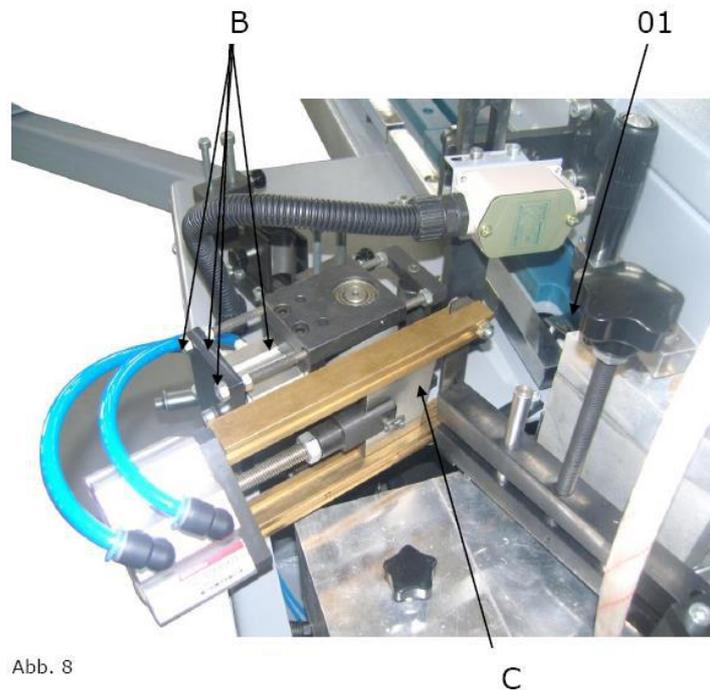
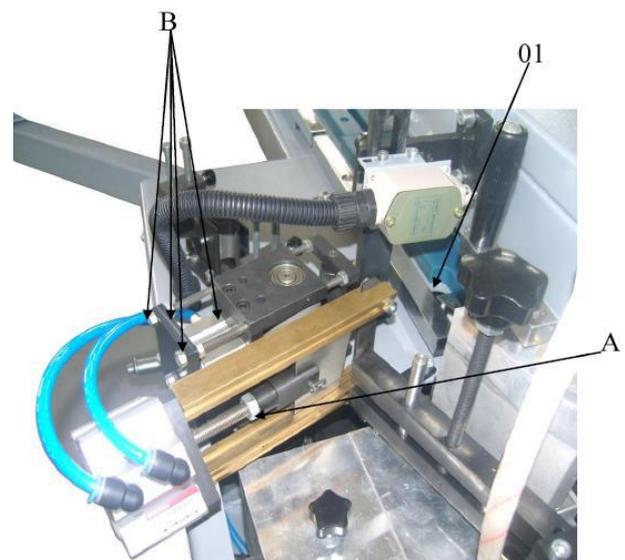


Abb. 8

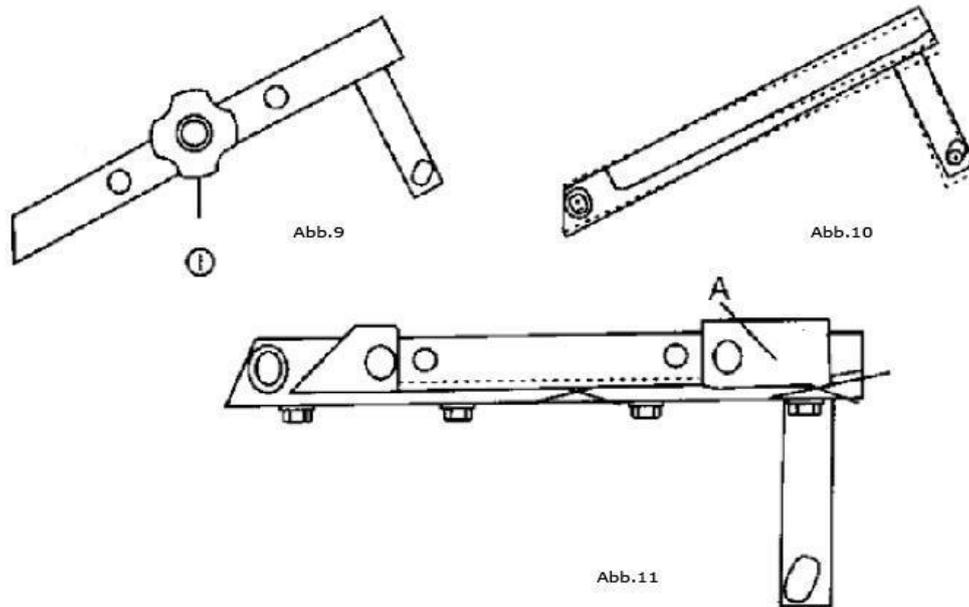
Lorsque la température de la colle atteint 190°C, appuyez sur le bouton vert (4 dans le panneau de contrôle) - le rouleau de colle et rouleau d'alimentation de la plaque de chant commenceront à tourner. Vous pouvez maintenant coller la feuille.

## 5.3 Coupeurs

- Les coupeurs commencent à travailler lorsque la pièce touche le micro interrupteur 01. Le micro-interrupteur détecte quand ce atteint l'extrémité arrière de la pièce, et ensuite coupe le bord du chant en brute. La longueur en excès de la feuille de chant a été réglée en usine à 20 mm (avant et arrière). Changez la position du micro-interrupteur 01 pour régler la longueur en excès.
- Cette machine peut couper feuille de chant avec une épaisseur jusqu'à 3mm.
- Repositionnez le groupe affleurage, en fonction de la largeur de la feuille de chant pour assurer une alimentation régulière. Pour ce faire, desserrer la vis A et déplacez le groupe affleurage sur le long trou. Si la tension correcte de la feuille de chant est atteinte, fixer de nouveau le groupe affleurage.



## 5.4 Guidage de la feuille de chant



- La fonction de guidage de la feuille de chant est que la feuille passe à travers l'alimentation correctement dans la pièce de travail. La poignée 1 dans la fig. 9 est utilisée pour ajuster l'espace vertical entre la feuille de chant et la plaque supérieure et inférieure de guide, fait bouger la feuille de chant librement lorsque l'espace est minime. Assurez-vous que la feuille de chant peut se déplacer librement avec un minimum d'espace.
- Changer l'angle de la partie inférieure du guide (figure 10) pour régler l'angle entre la feuille de chant et la pièce.
- Comme le montre la figure 11, sont deux plaques de métal en haut et en bas du guide, chacune d'elles utilise deux vis de fixation de la plaque de métal supérieure et inférieure du guide. Réglez-ci pour augmenter ou diminuer la largeur de la rainure.

## 5.5 Le bac à colle

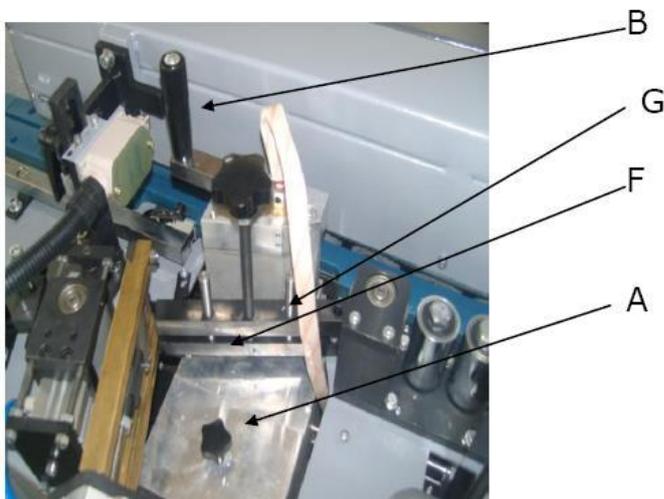


Fig. 12.

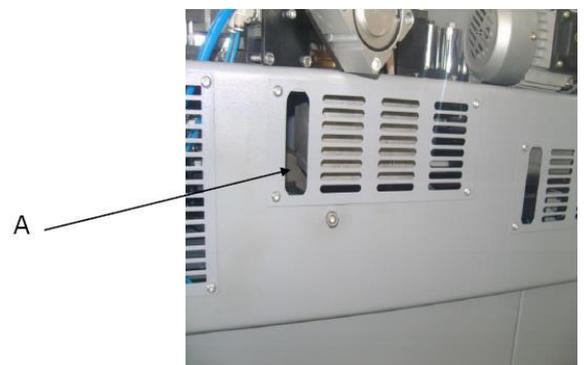


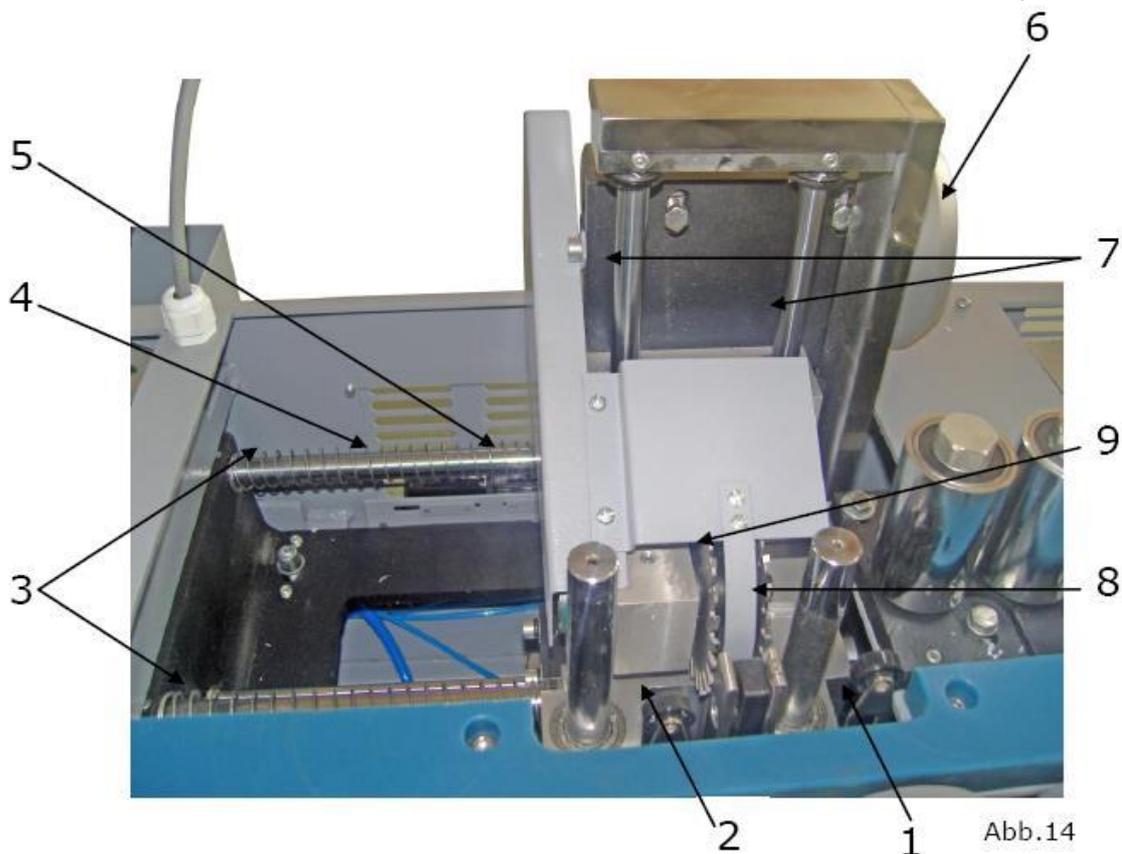
Fig. 13.

La colle chaude est appliquée sur la pièce de travail à partir du bac à colle. Notez les points suivants pour assurer un bon fonctionnement:

1. Mettre colle dans le bac à colle à environ 1 cm de la partie supérieure du récipient.
2. Régler la température avec le thermomètre pour le contrôle de la température désirée (ceci dans une nouvelle machine à 190-200°C). Si cela ne fonctionne pas avec cette température, changer la température selon la colle.
3. Démarrer le rouleau de colle lorsque la colle est en état liquide et sa température atteint 190°C. Vérifiez la quantité de colle appliquée avec le levier B (Fig. 12). Considérer la quantité de colle dans le bac à colle, quand vous collez dans le chant. S'il est nécessaire, verser la colle dans le bac à colle, jusqu'à ce que la distance entre la colle et le couvercle soit d'environ 1 cm.
4. Arrêtez la machine lorsque vous lubrifiez avec de l'huile résistant à la chaleur à travers le trou de remplissage d'huile avec une pompe à huile spéciale.

## 5.6 Groupe coupe en bout

Note: Le groupe coupe en bout automatique n'est pas inclus dans la KAM115, donc le coupe précis de la feuille de chant doit être faite manuellement, comme la dernière étape.



Cette unité est utilisée pour couper automatiquement la feuille de chant excédent devant et le dos. Ce garantit que la feuille de chant est bien coupé pour travailler avec le prochain groupe/unité.

Nom et fonctions des parties principales:

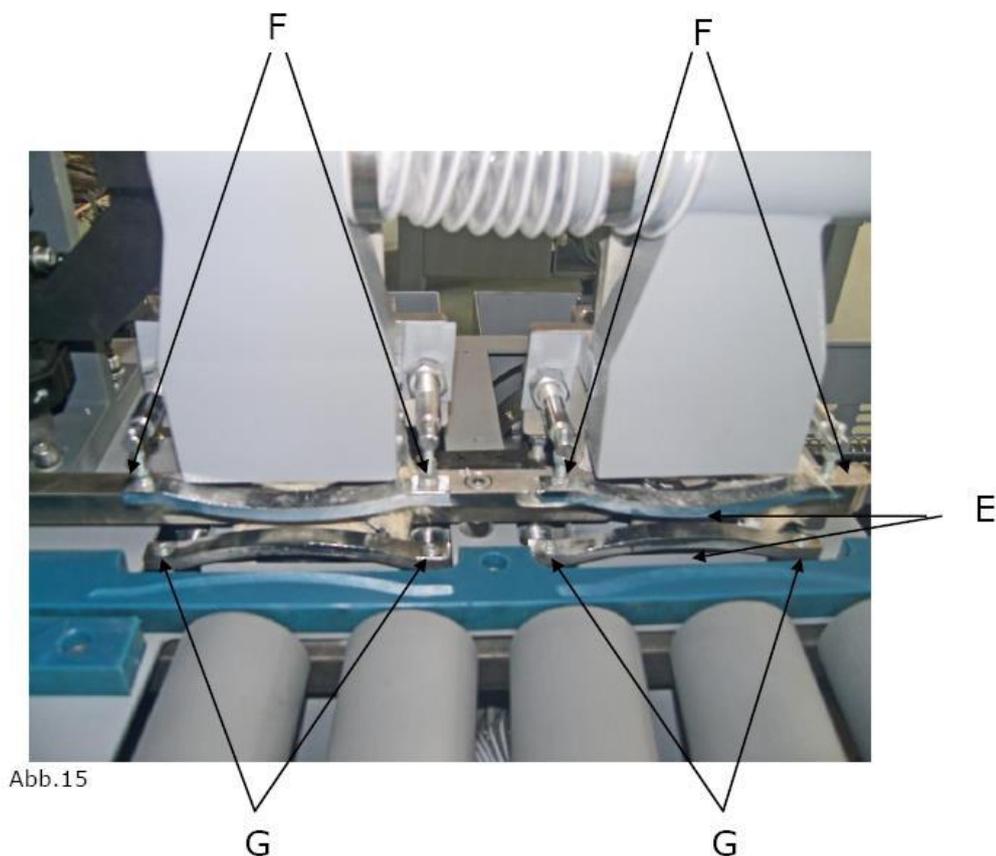
1. Interrupteur de contrôle d'extrémité frontale
2. Interrupteur de contrôle de guidage
3. Rail de guidage longitudinal - moteur et les couteaux se déplacent le long de lui

4. Interrupteur de contrôle de sécurité
5. Interrupteur de contrôle d'extrémité postérieure
6. Moteur de scie coupe en bout
7. Rail de guidage transversal
8. Lames d'extrémité frontale
9. Lames d'extrémité postérieure

## 5.7 Groupe polisseur

Note: Cette unité est incluse uniquement dans le KAM115EP.

### 5.7.1 Le groupe



Il y a deux unités, 1. Fraiseuse et 2. Polisseur. Leurs réglages sont les mêmes. Voir Figure 15 et 16.

La fonction de cette unité est de couper la feuille de chant dépassant du bord supérieur et inférieur. Vous avez la possibilité de le faire en plusieurs versions (par exemple, coin / bord normale, biseau, arrondi, etc.), en fonction de l'outil et l'épaisseur du feuille de chant.

Cette unité dispose de deux outils qui fonctionnent de manière synchrone avec un diamètre de F70mm. Ces deux outils ont 4 têtes de coupe avec un angle de coupe standard R2mm. Naturellement, vous pouvez également acheter d'autres fraises appropriés. La vitesse de coupe de la fraise est de 11000 tr/min. Chaque bord extérieur supérieur et inférieur de la lame a un palpeur.

La hauteur de l'outil supérieur peut être ajusté avec la connexion A, avec le changement de la hauteur d'alimentation pour le réglage de l'épaisseur de la pièce.

Chaque lame supérieure et inférieure possède un capot d'aspiration de diamètre 60mm en pour éliminer les résidus. La puissance d'aspiration du système est de 20 kg/s.

### 5.7.2 Réglage du groupe polisseur

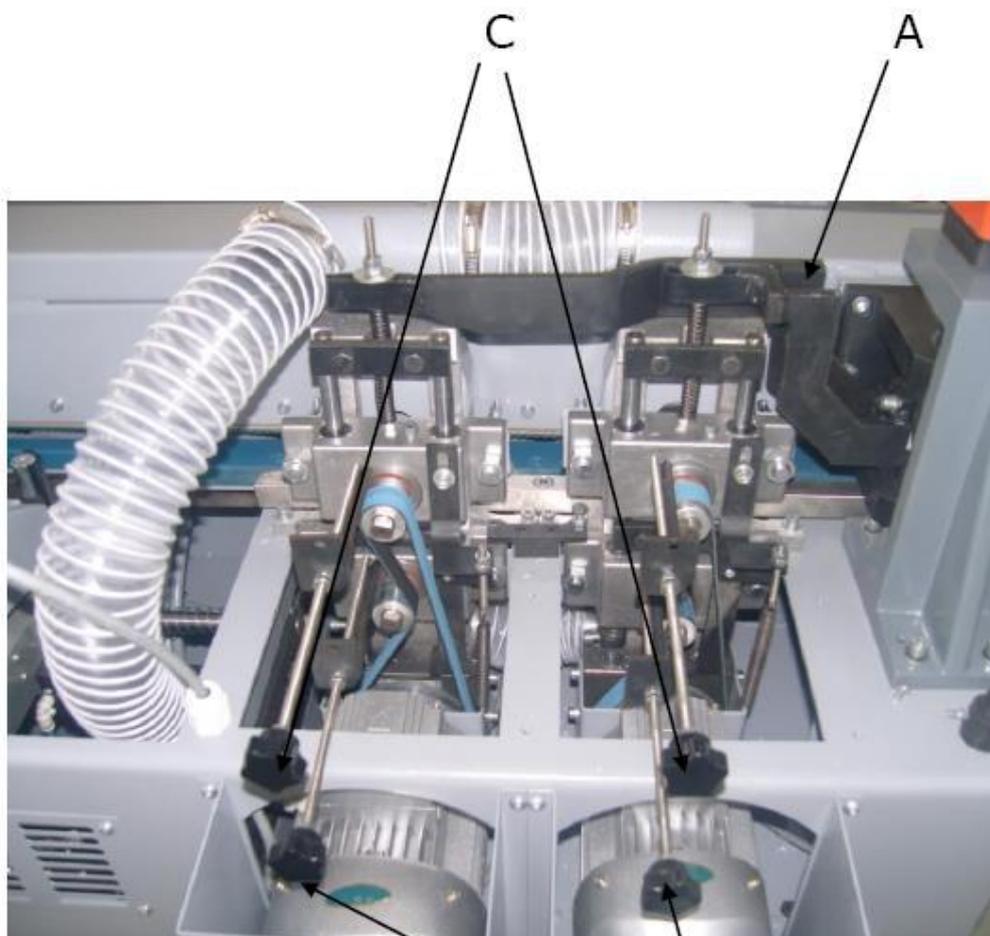


Abb.16

D

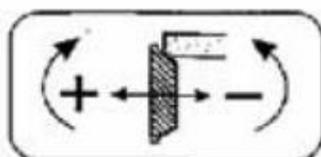


Fig. 17.

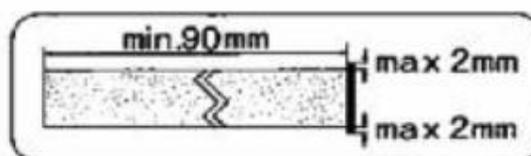


Fig. 18.

Cette partie de la machine dispose de deux systèmes de réglage, un horizontal (outils) et l'autre vertical (palpeur). Ajustez les deux boutons C et D (Fig. 16) pour déplacer les outils. Cet ajustement est stable et terminé lorsque l'outil est en fonctionnement. Il y a un panneau d'affichage à l'arrière de la machine: "+" est vers l'avant, "-" est l'envers.

Ajustez la vis F et G (Fig. 15) pour effectuer le réglage vertical. Modifier la distance entre les palpeurs, pour changer les outils, par exemple, quand ils sont émoussés.

En ajustant la vis F et G, vous pouvez également aligner le palpeur et la table en parallèle. La feuille de chant ne doit pas dépasser la pièce plus de 2 mm (voir fig. 18).

## 5.8 Le système d'alimentation

L'alimentation avec une bande de friction correctement tendue n'est pas seulement nécessaire pour déplacer la pièce, mais aussi assure que la pièce est suffisamment proche du rouleau de colle et n'endommage pas la pièce.

Toute la largeur de la bande doit être utilisée pour éviter le glissement ou de dommages.

L'alimentation est entraînée par un moteur triphasé. Avec le volant M (Fig. 19), on peut déterminer le cours.

A l'aide de l'affichage N (Fig. 19) pouvez ajuster la hauteur d'alimentation (selon la hauteur de la pièce).

Desserrer la poignée A (fig. 20), avant de régler la hauteur de la bande d'alimentation.

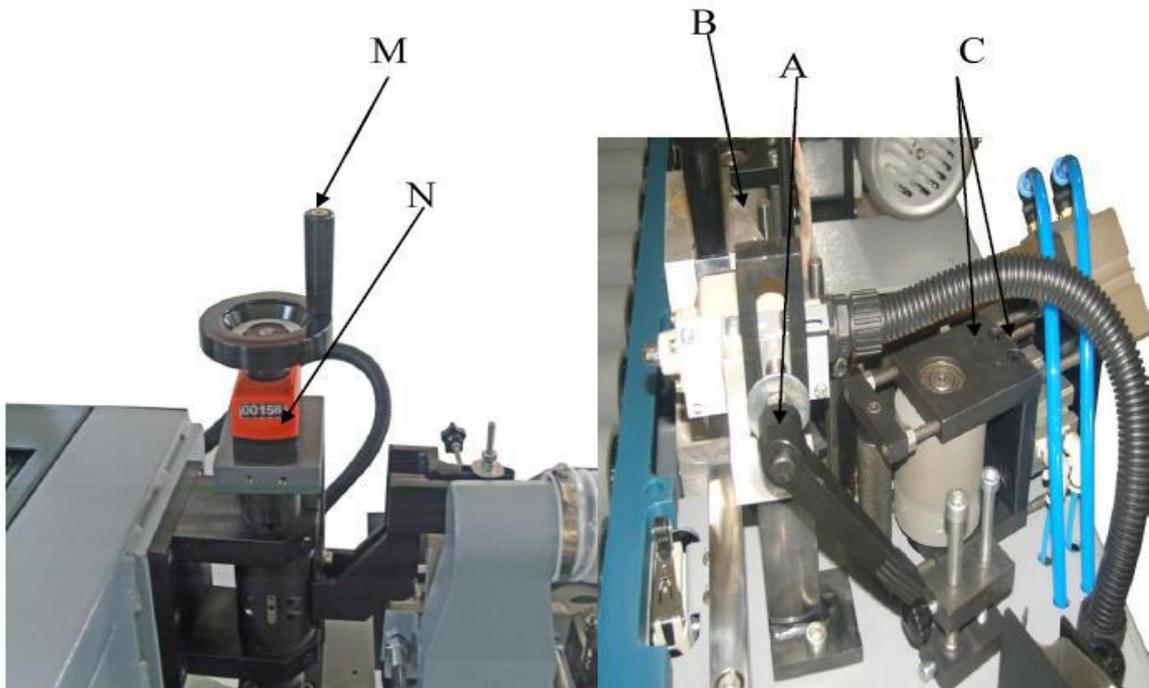


Fig. 19.

Fig. 20.

## 5.9 Système de fixation

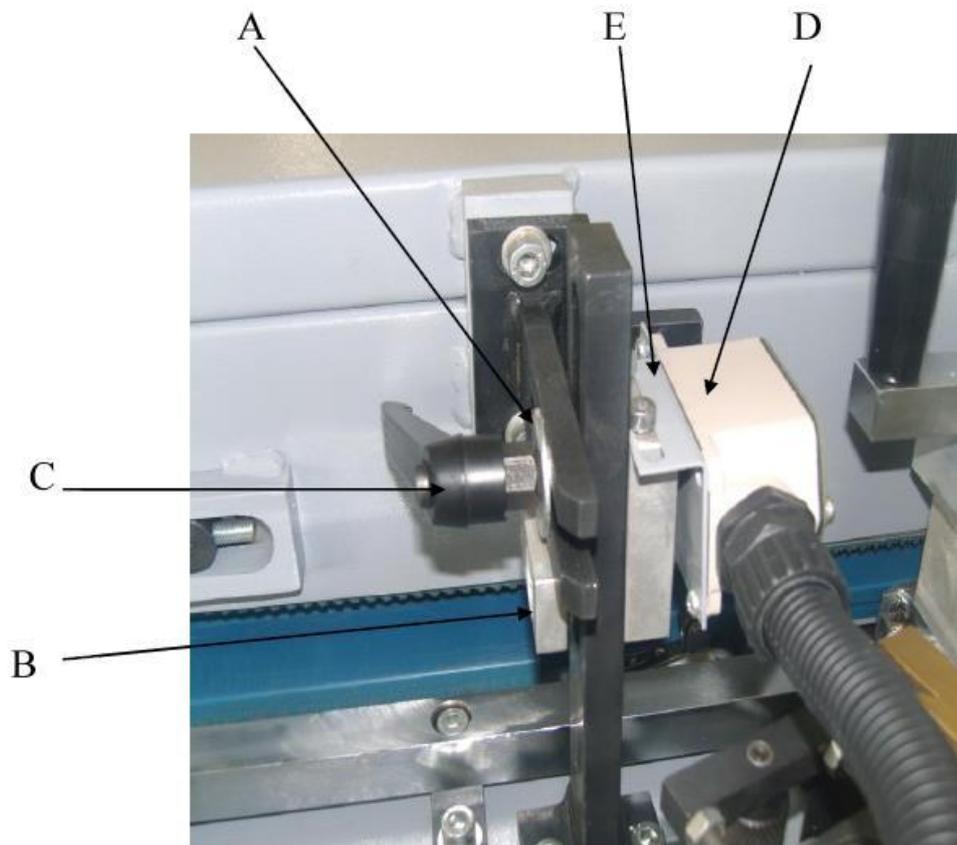


Fig. 21.

Le système de fixation a les fonctions suivantes:

- Vis **A** est utilisé pour ajuster la position d'alimentation afin d'assurer que la pièce est suffisamment proche du rouleau de colle.
- L'interrupteur électrique **D** est utilisé pour arrêter la machine lorsque l'alimentation fonctionne. Il fonctionne comme un arrêt d'urgence. Le fonctionnement de cet interrupteur ne devrait pas se produire avec désinvolture.
- Le dispositif de friction **B** fixe la poignée de verrouillage à la bonne place, lorsque le couvercle d'alimentation est ouvert. Si elle est de nouveau fermée, l'interrupteur assure que la machine marche à nouveau.
- Si nécessaire, vous pouvez ajuster la vis **A** pour augmenter ou diminuer la pression latérale. Cependant, vous devez d'abord régler la position d'interrupteur d'alimentation **D** à travers le petit trou de la plaque **E**.

## 5.10 Réglage de la tension de la courroie



Fig. 23.

La tension de la courroie est bien ajustée à l'usine.

Si vous changez la courroie, ajustez la vis **A** sur les deux côtés à la fois.

## 5.11 Coupe de chant manuel (seulement KAM 115)

Dans la KAM115E et KAM115EP, cette étape se déroule en interne.



Fig. 24

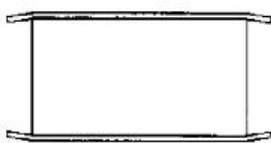


Fig. 25

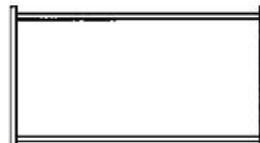


Fig. 26

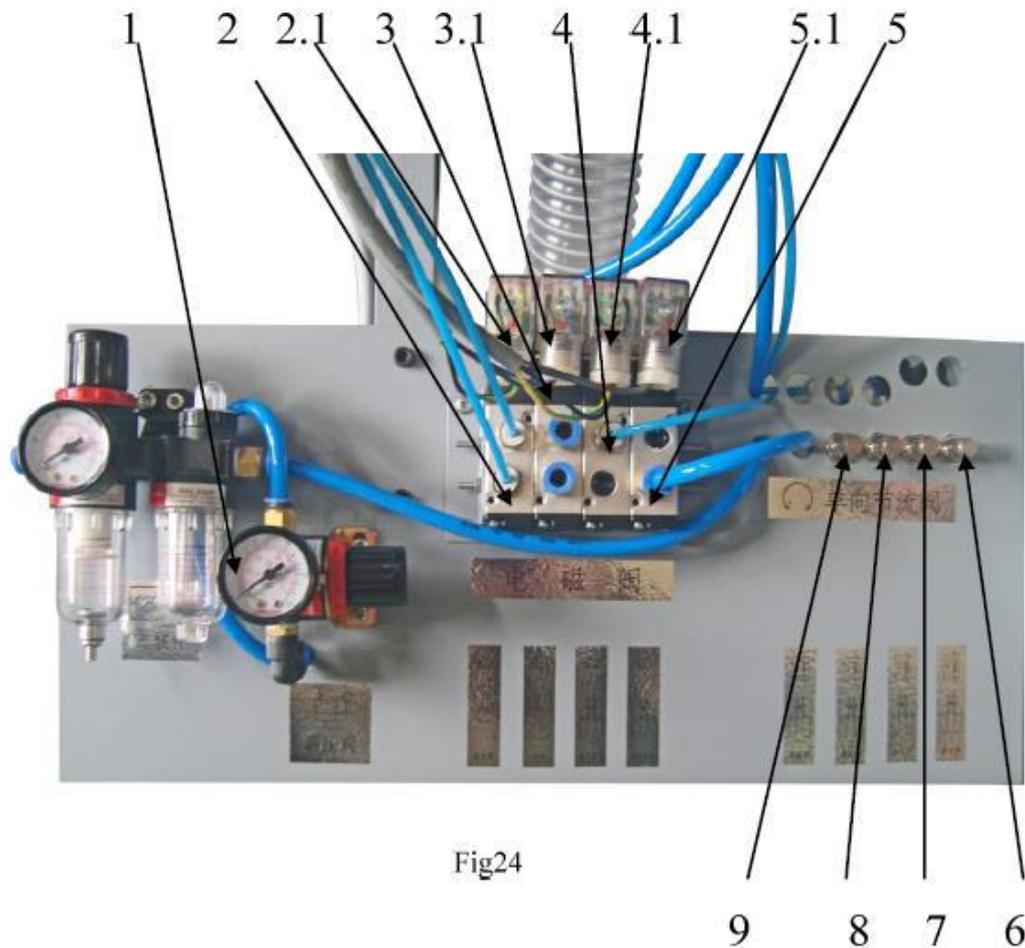
Fonctions: 1) Couper l'excès de chant, 2) Arrondir l'angle droit.

A: Table de travail, B: Scie, C: Panneau déflecteur latéral, D: Bloqueur déflecteur frontale, E: Interrupteur à pédale.

En outre, cylindre à air, le rail de guidage, etc.

Lorsque les deux premiers bords de la pièce ont été collés, les extrémités qui dépassent sont coupées. Puis régler C, avec l'échelle de l'épaisseur de la plaque de chant. Placez la pièce sur la table de travail A, la partie déjà collée, au panneau déflecteur C, l'autre au bloqueur de déflecteur D. Appuyez sur la pédale E afin que la scie B coupe le chant excédentaire. Puis coller sur les chants des deux autres côtés. (Comme le montre la Figure 25, 26). Maintenant, déplacez le panneau déflecteur C au bord récemment collé et les bords avant collés, au bloqueur déflecteur frontale D et répéter les étapes ci-dessus.

## 5.12 Schéma de raccordement pneumatique



1. Vanne de régulation de tension, baromètre
2. Vanne électromagnétique d'alimentation de bord
- 2.1 Bouton de contrôle de la vanne électromagnétique d'alimentation de bord
3. Vanne électromagnétique de coupe
- 3.1 Bouton de contrôle de la vanne électromagnétique de coupe
4. Vanne électromagnétique de coupe en bout
- 4.1 Bouton de contrôle de la vanne électromagnétique de coupe en bout
5. Vanne électromagnétique d'élévation de coupe en bout
- 5.1 Bouton de contrôle de la vanne électromagnétique d'élévation de coupe en bout
6. Vanne de réglage de la descente de la scie de coupe en bout
7. Vanne de réglage d'élévation de la scie de coupe en bout
8. Vanne de réglage de recul de la scie de coupe en bout
9. Vanne de réglage d'avance de la scie de coupe en bout

### 5.13 Résultats optimaux ...

... sont obtenus si vous considérez les points suivants:

- Le chant de la pièce propre et plane.
- Colle de haute qualité. HOLZMANN MASCHINEN recommande d'utiliser la colle de **Henkel Dorus KS 224/2**.
- Le matériau de la pièce et le chant doit être à température ambiante (~ 20° C).
- La colle doit être à la température idéale pour le plaquage.
- Le matériel de chant de haute qualité.
- Expérience de l'utilisateur.

## 6 ENTRETIEN

### AVERTISSEMENT



**Nettoyage et entretien avec une machine connectée:  
Les dommages matériels et des blessures causées par une  
activation accidentelle de la machine!**

Par conséquent:

Avant l'entretien déconnecter la machines et l'alimentation!

- Nettoyez la plaqueuse de chant après chaque utilisation! Attention aux composants chauds du moteur! Ne pas nettoyer immédiatement après avoir éteint la machine.
- Nettoyer les débris extérieur du rouleau colleur, aussi bien que possible de la manière suivante: Mettez la colle à 120° C de température, allumez l'alimentation (c'est à dire, le rouleau tourne), attendez un couple de tours jusqu'à ce que le nouveau colle chaude de réchauffe le reste du matériel. Placer une spatule en bois dans le rouleau, et en tournant, retirer le reste du matériel, y compris la colle. Pour un nettoyage complet du rouleau, vous pouvez utiliser un chiffon imbibé d'essence.
- Le réservoir de colle doit être nettoyé toutes les 50 heures! Méthode: Attendez que la colle a refroidit à 40-60°C. Éliminer du réservoir de colle les matières avec une grande spatule en bois, et le reste avec un chiffon de nettoyage imbibé d'essence.

## 7 DÉPANNAGE

**Avant de commencer le travail sur l'élimination des défauts, débrancher la machine de l'alimentation électrique!**

### 1. La machine ne démarre pas

*Cause possible :*

L'interrupteur d'alimentation est en position « OFF ».

Le disjoncteur (fusible) est brûlé.

Le disjoncteur automatique est éteint.

Le dispositif d'alimentation est ouvert.

Absence d'une ou plusieurs phases de l'alimentation électrique.

*Solution :*

Tournez l'interrupteur principal sur la position "ON".

Remplacez le disjoncteur (fusible). Recherchez la raison du problème.

Mettez-le en position ON. Recherchez la raison éventuelle.

Vérifiez le dispositif d'alimentation et le fermer.

Vérifier le secteur.

### 2. La machine s'arrête pendant l'opération

*Cause possible :*

Disparition d'une ou de plusieurs phases électriques.

Le disjoncteur (fusible) est brûlé.

Surcharge des moteurs. Le commutateur de sécurité thermique (dans le moteur) est éteint.

*Solution :*

Vérifiez la présence de toutes les trois phases.

Remplacez le disjoncteur (fusible). Recherchez la raison du problème.

Attendez jusqu'à ce que la température du moteur tombe.

Ne pas surcharger la machine.

### 3. La colle est transférée aux rouleaux

*Cause possible :*

Trop de colle.

*Solution :*

Réduire l'addition de colle.

### 4. La quantité de colle ne suffit pas

*Cause possible :*

La colle dans le réservoir n'est pas suffisante.

L'entrée de colle est bloquée.

La colle ne se fond pas complètement.

Le rouleau à colle court lentement.

*Solution :*

Vérifier et ajouter de la colle.  
Vérifier et nettoyer l'entrée.  
Contrôler et prolonger le temps de chauffage.  
Vérifier et augmenter la vitesse du rouleau.

**5. Le collage de bord n'est pas régulier***Cause possible :*

La courroie et le rouleau de collage ne sont pas parallèles, ou l'espace est trop grand.  
La courroie est déformée.  
La quantité de colle n'est pas suffisante.

*Solution :*

Vérifiez et ajustez le système de collage à une situation appropriée.  
Vérifier et remplacer la courroie.  
Vérifiez et ajustez la quantité de colle.

**6. L'alimentation de bord ne fonctionne pas***Cause possible :*

Le cylindre de pressage n'est pas serré.  
La hauteur de réglage de la courroie est trop faible.  
L'entrée d'alimentation a été bloquée.  
Le rouleau de pression n'est pas parallèle.

*Solution :*

Vérifier et régler la pression du cylindre.  
Vérifiez et réglez la limite de hauteur.  
Vérifiez et nettoyez l'entrée.  
Vérifiez et ajustez la position du rouleau de pressage.

**7. Le coupeur est faible***Cause faible :*

La pression est trop faible.

*Solution :*

Contrôler et augmenter la pression.

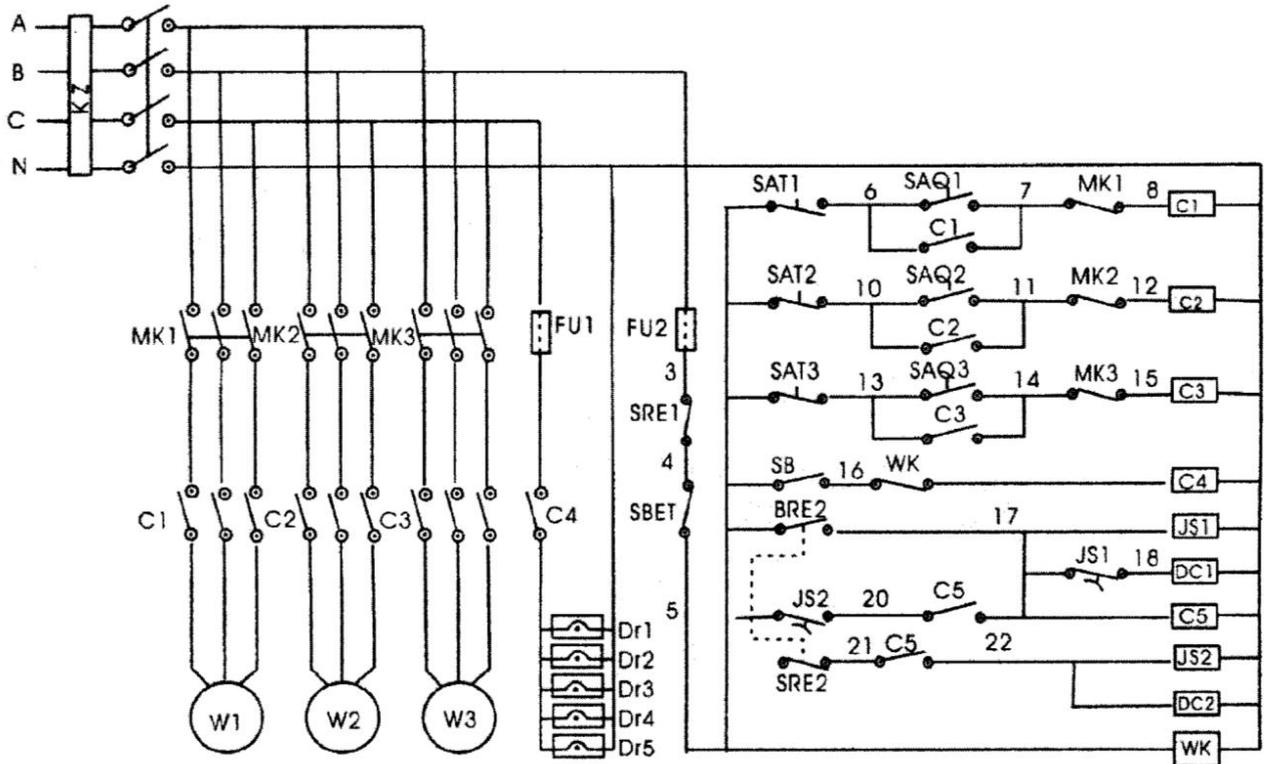
**8. La surface de coupe n'est pas uniforme***Cause possible :*

L'écart entre le coupeur et le tableau de guidage est trop grand.

*Solution :*

Vérifier et régler l'écart approprié.

**8 SCHEMA ELECTRIQUE**



## 9 PIÈCES DÉTACHÉES

Name	Stückzahl
Leimschaftversorgung	2
Leimbehälterhalterung	2
Vorschubroller	2
Blockverbindungsstück	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

Name	Stückzahl	Bereich
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

## 9.1 Commande des pièces détachées

Pour les machines Holzmann utiliser toujours des pièces de rechange pour réparer la machine. Le réglage optimal de pièces réduit le temps d'installation et préserve la vie de la machine.

### AVIS

**En cas d'utilisation de pièces autres que celles autorisées par HOLZMANN et sans notre permis par écrit, la garantie sera annulée.**

Par conséquent:  
Pour l'échange de composants et l'utilisation des pièces détachées originales.

Pour toute question nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.

## 10 GARANTIE ET SERVICE

S'il vous plaît voir notre section dépannage pour la solution initiale de problèmes. N'hésitez pas à contacter votre revendeur ou notre service à la clientèle HOLZMANN. Les réclamations de garantie fondées sur son contrat d'achat avec votre revendeur Holzmann, y compris leurs droits légaux ne sont pas affectées par cette déclaration de garantie.

### **CONDITIONS DE GARANTIE (applicable à partir le 9 Mars 2011)**

HOLZMANN-MASCHINEN donne la garantie conformément aux conditions suivantes:

- A) La garantie couvre les défauts de fabrication dans l'outil / machine sans frais pour l'utilisateur, à condition que on peut vérifier positivement l'échec a été causé par des défauts dans les matériaux ou de fabrication.
- B) La période de garantie est de 24 mois, qui est réduit à 12 mois pour les outils / machines qui ont une utilisation industrielle. La période de garantie commence à partir du moment on acquiert un nouvel outil / machine pour l'utilisateur final. La date de début est la date de réception livraison originale ou de la facture en cas d'enlèvement par le client.
- C) S'il vous plaît présenter votre demande de garantie à votre revendeur où vous avez acheté l'outil / machine HOLZMANN avec les informations suivantes:
  - >> Facture de vente originale et / ou reçu de livraison.
  - >> Formulaire de Service (voir la section du manuel) rempli, avec un rapport clair sur les défauts.
  - >> Pour commander des pièces: une copie de la vue éclatée respective des parties vous avez besoin, marqué clairement et sans ambiguïté.
- D) La procédure et le lieu de garantie d'exécution est déterminé à la discrétion de Holzmann, et selon le revendeur HOLZMANN. Si aucun des services techniques agréés, ne peut réaliser in situ l'intervention, le lieu d'exécution est principalement le Service Center HOLZMANN à Haslach, en Autriche.

Les frais de transport pour les expéditions vers et à partir de notre centre de service ne sont pas inclus dans cette garantie.
- E) La garantie ne comprend pas les éléments suivants:
  - Pièces d'utilisation / d'usure comme les courroies, les outils fournis, etc., sauf que un dommage initial que doit être réclamé immédiatement après réception et vérification de la machine.
  - Défauts dans l'outil / machine causé par la violation des instructions, un montage incorrect, alimentation insuffisante, utilisation impropre, toute altération des conditions environnementales, les conditions de fonctionnement inadéquat, surcharge ou manque d'entretien ou de maintenance.
  - Les dommages causés par les manipulations, modifications, ajouts faits à la machine.
  - Défauts causés par l'utilisation d'accessoires, de composants ou de pièces de rechange qui ne sont pas pièces originales Holzmann.
  - De légers écarts ou des changements mineurs dans l'apparition de l'outil / machine, qui n'affectent pas la fonctionnalité de la qualité spécifiée ou la valeur de celui-ci.
  - Défauts résultant de l'utilisation commerciale des outils / machines - basé sur sa construction et son puissance - ne sont pas conçues et construites pour être utilisé pour de charge continu industriel / commercial.
  - Les réclamations autres que le droit de corriger les défauts de l'outil nommé dans ces conditions de garantie ne sont pas couverts par notre garantie.
  - Cette garantie est volontaire. Par conséquent, les services fournis par la garantie n'étant pas ou renouvelle la période de garantie de l'outil ou de la pièce remplacé.

**DISPONIBILITE DU SERVICE ET DE PIÈCES DÉTACHÉES**

Après l'expiration de la garantie, les services techniques peuvent effectuer des travaux d'entretien et les réparations nécessaires.

Nous restons également à votre service, avec les pièces de rechange et / ou le service de la machine. Envoyez-nous votre demande de budget pour les pièces détachées / service de réparation, en présentant le Formulaire de Service disponible dans la section finale de ce manuel et l'envoyer à:

E-mail: [service@holzmann-maschinen.at](mailto:service@holzmann-maschinen.at) ou

Fax al +43 116 61 7248 6

**FORMULAIRE DE SERVICE**

S'il vous plaît cocher une des cases suivantes:

- consultation de service
- consultation des pièces détachées
- réclamation de garantie

**1. RENSEIGNEMENTS SUR L'EXPEDITEUR (\* OBLIGATOIRE)**

- \* Nom
  - \* Rue, numéro
  - \* Code postal, ville
  - \* Pays
  - \* (mobile) téléphone
- Les numéros internationaux avec le code pays*
- \* E-mail
- Fax

**2. INFORMATIONS D'OUTIL / DE LA MACHINE**

Numéro de série: \_\_\_\_\_ type de machine \* : \_\_\_\_\_

**2.1. Pièces détachées nécessaires**

Numéro de référence de la pièce	Description	Quantité

**2.2 DESCRIPTION DU PROBLEME**

S'il vous plaît décrire, entre autres, le problème:

Ce qui a causé le problème / défaut, ce qui était la dernière activité avant de vous pris conscience du problème / défaut?

Pour des problèmes électriques: Avez-vous fait vérifier votre alimentation électrique et la machine pour un électricien qualifié?

**3. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES**

LES FORMULAIRES DE SERVICE PRESENTE DE MANIERE INCOMPLETES NE POURRONT ETRE TRAITÉES!

POUR RÉCLAMATIONS DE GARANTIE S'IL VOUS PLAÎT AJOUTER UNE COPIE DE ACHAT ORIGINAL / RECEPTION DE LA LIVRAISON, SINON, NE PEUT ETRE ACCEPTÉ.

POUR COMMANDER DES PIÈCES S'IL VOUS PLAÎT AJOUTER À CE FORMULAIRE UNE COPIE DE LA VUE ÉCLATÉE RESPECTIVE MARQUANT LES PIÈCES LISIBLE E INDUBITABLEMENT.

CELA AIDERA A IDENTIFIER LES PIECES NECESSAIRES RAPIDEMENT ET ACCELERE LE TRAITER VOTRE DEMANDE.

MERCI DE VOTRE COLLABORATION!

## 11 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

Nous surveillons la qualité de nos produits sous notre politique de contrôle de la qualité.

Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. S'il vous plaît nous informer de vos impressions, suggestions pour améliorer, d'expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique l'emploi.

Nous vous suggérons d'écrire leurs expériences et leurs observations et de demander que vous nous envoyer un fax aux numéros indiqués ci-dessous. Je vous remercie pour votre coopération!


<b>HOLZMANN MASCHINEN GmbH</b> A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel 0043 7289 71562 - 0 Fax 0043 7289 71562 - 4
--