

****Tłumaczenie instrukcji obsługi z języka angielskiego na języka polski

MASZYNA DO OKLEJANIA KRAWĘDZI



KAM535NEO_400V



- TWOJA PRACA, NASZE NARZĘDZIA

EDYCJA 6.09.2023 REV. 00- EcC-PL



SPIS TREŚCI

2. ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA.....	4
3. TECHNOLOGIA	5
3.1 Zawartość dostawy.....	5
3.2 KOMPONENTY	6
3.3 DANE TECHNICZNE.....	9
11. PREFERENCJE	10
12 BEZPIECZEŃSTWO.....	11
12.1 Przeznaczenie maszyny.....	11
12.1.1 Ograniczenia techniczne	11
12.1.2 Zabronione użycie / przewidywalne niewłaściwe użycie	12
12.2 Wymagania użytkownika	12
12.3 Urządzenia bezpieczeństwa.....	13
12.4 Ogólne instrukcje bezpieczeństwa	13
12.5 Bezpieczeństwo elektryczne.....	15
12.6 Specjalne instrukcje bezpieczeństwa dotyczące pił panelowych	15
12.7 Ostrzeżenia o zagrożeniach	16
13. TRANSPORT	17
14. MONTAŻ	17
14.1 Przygotowanie	17
14.1.1 Sprawdź zawartość dostawy.....	17
14.1.2 Wymagania dotyczące miejsca instalacji	17
14.1.3 Przygotowanie powierzchni	18
14.2 Montaż.....	18
14.3 Podłączenie elektryczne	19
14.3.1 Konfiguracja maszyny 400 V	20
14.4 Podłączanie do źródła sprężonego powietrza.....	20



15. OBSŁUGA	21
15.1 Wstępna kontrola przed rozpoczęciem.....	21
15.1.1 Wypełnienie granulatem klejowym.....	21
15.1.2 Wkładanie taśmy okleinowej obrzeża do podajnika oklejania obrzeża	22
15.1.3 Regulacja wysokości obrzeża.....	22
15.1.4 Wywieranie nacisku na obrzeże	22
15.2 Działanie.....	23
15.2.1 Włączanie maszyny	23
15.2.2 Ustawianie temperatury kleju.....	23
15.2.3 Regulacja prędkości posuwu	24
15.2.4 Ustawienie przełącznika wyboru trybu na żądany tryb pracy	25
15.2.5 Regulacja ilości kleju	25
15.2.6 Okleinowanie krawędzi (tryb prostej krawędzi)	25
15.2.7 Okleinowanie krawędzi (tryb Radius „S“).....	26
15.2.8 Zatrzymanie / wyłączenie maszyny	28
16. CZYSZCZENIE, KONSERWACJA, PRZECHOWYWANIE, UTYLIZACJA.....	29
16.1 Czyszczenie	29
16.2 Konserwacja	29
16.2.1 Plan kontroli i konserwacji.....	30
16.3. Przechowywanie.....	30
16.4 Utylizacja	30
17. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	31
18. SCHEMAT OKABLOWANIA	32
19. SCHEMAT PNEUMATYKI	33
20.1 CZĘŚCI ZAMIENNE	33
20.2 Widok rozstrzelony	34
21. AKCESORIA	37



22. CE-CERTYFIKAT ZGODNOŚCI	38
24. WARUNKI GWARANCJI	39
25. MONITOROWANIE PRODUKTU	41

2. ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA

ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA -DEFINICJA SYMBOLI



ZGODNOŚĆ Z EC: - Ten produkt jest zgodny z dyrektywami EC



PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ! Przeczytaj uważnie instrukcję obsługi i konserwacji oraz zapoznaj się z elementami sterowania, aby prawidłowo używać maszyny i uniknąć obrażeń i usterek maszyny.



Przed przystąpieniem do naprawy, serwisowania lub konserwacji należy przerwać pracę i wyłączyć maszynę, a także wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.



Noś osobisty sprzęt ochronny (rękawice, obuwie ochronne)



Ostrzeżenie przed zmiążdżeniem



Ostrzeżenie przed gorącą powierzchnią



Ostrzeżenie przed automatycznym uruchomieniem



Ostrzeżenie przed wysokim napięciem



Brakujące lub nieczytelne naklejki ostrzegawcze należy natychmiast wymienić.

3. TECHNOLOGIA

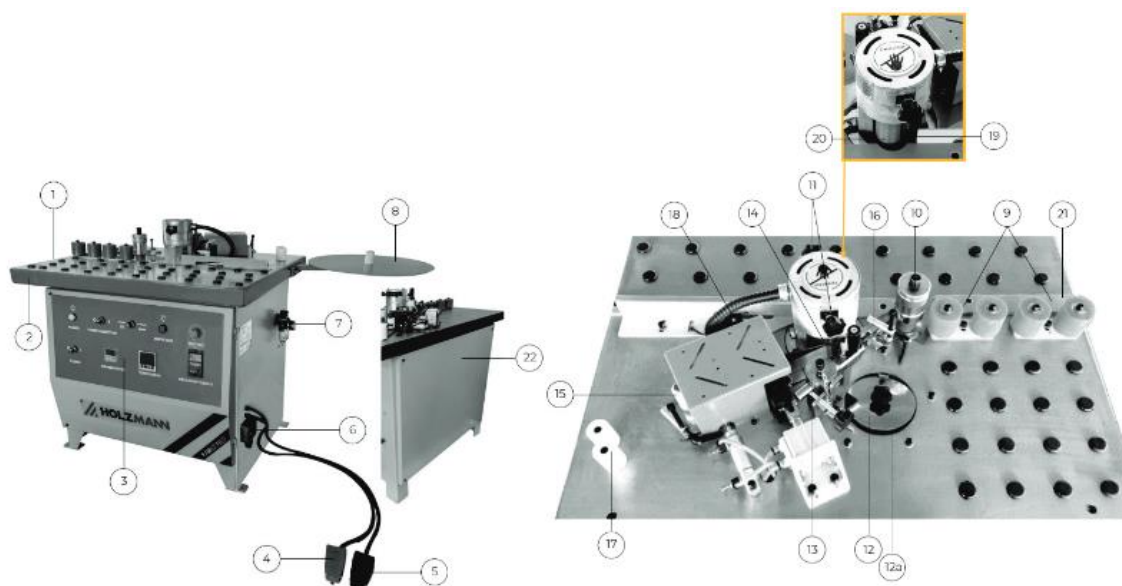
3.1 Zawartość dostawy



#	OPIS
1	maszyna z pedałem nożnym
2	stół podporowy do oklejania krawędzi
3	narzędzia
4	Skrzynka na narzędzia
5	Instrukcja obsługi



3.2 KOMPONENTY



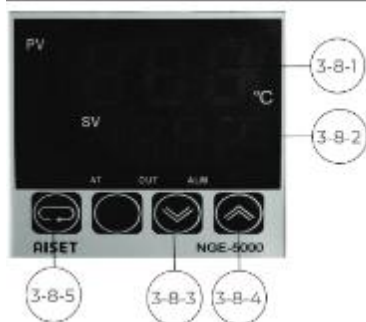
OPIS	
1	podkładki pod przedmiot obrabiany
2	stół roboczy
3	Panel sterowania
4	zatrzymanie pedału nożnego
5	rozrusznik nożny
6	skrzynka zaciskowa (zasilanie)
7	jednostka ciśnienia powietrza
8	stół podporowy do oklejania krawędzi
9	2x2 rolki kontaktowe
10	opaska do regulacji wysokości
11	ustawianie ilości kleju do obrabianego przedmiotu i oklejania krawędzi
12	zatyčka otworu do napełniania granulem klejowym
12a	otwór do napełniania granulem klejącym
13	jednostka dociskająca obrzeże na rolce klejowej
14	ostrze noża tnącego do obrzeży
15	napęd koła posuwu okleinowania krawędzi
17	rolki prowadzące okleinowanie krawędzi
18	mikroprzełącznik początek/koniec podawania okleinowania krawędzi
19	wałek klejący do oklejania krawędzi



20	wałek klejący do przedmiotu obrabianego
21	mikroprzełącznik początek/koniec podawania okleinowania krawędzi
22	podpora przedmiotu obrabianego 2-częściowa taśma
22	Oddzielna osłona ochronna (dostęp konserwacyjny)

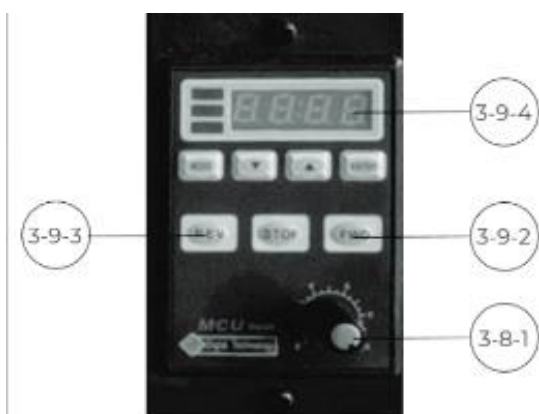


Panel sterowania			
3-1	włącznik maszyny za pomocą lampki kontrolnej	3-6	wyłącznik główny
3-2	wyłącznik dezaktywacyjny jednostki podającej	3-7	timer do podawania okleiny krawędziowej
3-3	przełączanie trybu prostego/krzywego	3-8	klej do jednostki sterującej temperaturą
3-4	jednostka podająca kontrolka włączona	3-9	jednostka sterująca prędkością posuwu okleiniarki krawędziowej
3-5	wyłącznik awaryjny		



klej do jednostki kontroli temperatury

3-8-1	wyświetl aktualną temperaturę kleju
3-8-2	wyświetl zadaną temperaturę kleju
3-8-3	klucz do obniżenia zadanej temperatury
3-8-4	klucz do zwiększenia temperatury zadanej
3-8-5	klawisz funkcyjny



Jednostka sterująca prędkością posuwu okleiniarki krawędziowej

3-9-1	potencjometr do regulacji prędkości posuwu
3-9-2	klucz do aktywacji silnika podającego (kierunek do przodu)
3-9-3	klucz do aktywacji silnika podającego (kierunek odwrotny)
3-9-4	wyświetlanie rzeczywistej prędkości posuwu



3.3 DANE TECHNICZNE

Specyfikacja	
napięcie	400 V / 50Hz
napęd silnikowy zasilanie silnika	250 W
jednostka grzewcza mocy	1,75 kW
wymiary stołu pomocniczego oklejania krawędzi	Ø 500 mm
tabela wymiarów dł. x szer. (maksymalna szerokość podparcia przedmiotu obrabianego)	950 x 750 (300) mm
wysokość stołu roboczego	830 mm
prędkość podawania	0 - 15 m/min
szerokość pasa krawędziowego	13 - 54 mm
grubość krawędzi	0,3 - 3 mm
min. promień zakrzywionego obrzeża	20 mm
ciśnienie robocze sprężonego powietrza	4 - 5 bar
maksymalna temperatura kleju	170 °C
masa netto	133 kg
masa brutto	161 kilogramów
wymiary opakowania (dł. x szer. x wys.)	1050 x 830 x 1100 mm
wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	1460 x 1000 x 990 mm
poziom ciśnienia akustycznego L _{PA}	< 70 dB(A)



11. PREFERENCJE

Szanowny Kliencie!

Niniejsza instrukcja zawiera informacje i ważne uwagi dotyczące bezpiecznego uruchomienia i obsługi okleiniarki krawędzi KAM535NEO_400V, zwanej dalej „maszyną” w niniejszym dokumencie.



Niniejsza instrukcja jest częścią maszyny i nie wolno jej usuwać. Zachowaj ją do późniejszego wykorzystania, a jeśli pozwolisz innym osobom korzystać z maszyny, dodaj tę instrukcję do maszyny.

Przeczytaj i zastosuj się do instrukcji bezpieczeństwa!

Przed pierwszym użyciem przeczytaj uważnie tę instrukcję. Ułatwia ona prawidłowe użytkowanie maszyny i zapobiega nieporozumieniom i uszkodzeniom maszyny.

Ze względu na stały postęp w projektowaniu produktów, konstrukcja, ilustracje i treści mogą się nieznacznie różnić. Jeśli zauważysz jakiegokolwiek błędy, poinformuj nas o tym.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian technicznych!

Sprawdź towar natychmiast po otrzymaniu i odnotuj wszelkie reklamacje na liście przewozowym podczas odbioru towaru od dostawcy!

Uszkodzenia transportowe muszą zostać zgłoszone nam osobno w ciągu 24 godzin.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia transportowe, które nie zostały zgłoszone.

Prawa autorskie © 2023

Niniejsza dokumentacja jest chroniona prawami autorskimi. Wszelkie prawa zastrzeżone! W szczególności przedruk, tłumaczenie i ekstrakcja zdjęć i ilustracji będą ścigane.

Miejscem jurysdykcji jest sąd okręgowy Linz lub sąd właściwy dla 4170 Haslach.



Kontakt z działem obsługi klienta

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

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

12 BEZPIECZEŃSTWO

Ta sekcja zawiera informacje i ważne uwagi dotyczące bezpiecznego uruchamiania i obsługi maszyny.



Dla własnego bezpieczeństwa przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję obsługi przed uruchomieniem. Pozwoli Ci to na bezpieczne obchodzenie się z maszyną i zapobiegnie nieporozumieniom, a także obrażeniom ciała i uszkodzeniom mienia. Należy również przestrzegać symboli i piktogramów umieszczonych na maszynie, a także informacji o bezpieczeństwie i zagrożeniach!

12.1 Przeznaczenie maszyny

Maszyna jest przeznaczona wyłącznie do następujących czynności: oklejanie krawędzi (PVC, ABS, PP, drewno) na materiałach drewnopochodnych, takich jak płyty wiórowe, MDF, HDF i płyty lekkie, przy użyciu kleju topliwego w granicach określonych technicznie.

NOTATKA



Firma HOLZMANN MASCHINEN GmbH nie ponosi żadnej odpowiedzialności ani nie udziela żadnej gwarancji w przypadku jakiegokolwiek innego lub wykraczającego poza ten zakres zastosowania oraz w przypadku jakichkolwiek wynikających z tego szkód materialnych lub obrażeń ciała.

12.1.1 Ograniczenia techniczne

Maszyna jest przeznaczona do użytku w następujących warunkach otoczenia:

Wilgotność względna: maks. 65%

Temperatura (eksploatacyjna) od +5° C do +40° C



Temperatura (przechowywanie, transport) od -20° C do +55° C

12.1.2 Zabronione użycie / przewidywalne niewłaściwe użycie

- Użytkowanie maszyny bez odpowiedniej sprawności fizycznej i psychicznej
- Użytkowanie maszyny bez znajomości instrukcji obsługi
- Zmiany w konstrukcji maszyny
- Użytkowanie maszyny w środowisku potencjalnie wybuchowym (maszyna może generować iskry zapłonowe podczas pracy)
- Użytkowanie maszyny poza granicami określonymi w niniejszej instrukcji
- Usunięcie etykiet bezpieczeństwa przymocowanych do maszyny.
- Modyfikacja, obejście lub wyłączenie urządzeń zabezpieczających maszynę.

Niewłaściwe użycie lub zlekceważenie wersji i instrukcji opisanych w niniejszej instrukcji spowoduje unieważnienie wszelkich roszczeń gwarancyjnych i odszkodowawczych wobec Holzmann Maschinen GmbH.

12.2 Wymagania użytkownika

Maszyna jest przeznaczona do obsługi przez jedną osobę. Warunkiem wstępnym do obsługi maszyny jest sprawność fizyczna i psychiczna, a także znajomość i zrozumienie instrukcji obsługi. Osoby, które ze względu na swoje zdolności fizyczne, sensoryczne lub umysłowe lub brak doświadczenia lub wiedzy nie są w stanie bezpiecznie obsługiwać maszyny, nie mogą jej używać bez nadzoru lub instrukcji osoby odpowiedzialnej.

Należy pamiętać, że lokalne przepisy i regulacje mogą określać minimalny wiek operatora i ograniczać korzystanie z tej maszyny!

Założ osobisty sprzęt ochronny przed rozpoczęciem pracy przy maszynie.

Prace przy elementach lub urządzeniach elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka lub pod jego kierunkiem i nadzorem.



12.3 Urządzenia bezpieczeństwa

Maszyna jest wyposażona w następujące urządzenia bezpieczeństwa:



- Jeden samoblokujący przycisk ZATRZYMANIA AWARYJNEGO, umożliwiający zatrzymanie niebezpiecznych ruchów w dowolnym momencie.

obraz symboliczny



- Urządzenie zabezpieczająco- rozdzielające (stałe)



- Urządzenie zabezpieczające rozdzielające (stałe) (Dostęp do silnika)

12.4 Ogólne instrukcje bezpieczeństwa

Aby uniknąć awarii, uszkodzeń i zagrożeń dla zdrowia podczas pracy z maszyną, oprócz ogólnych zasad bezpiecznej pracy, należy przestrzegać następujących punktów:

- Przed uruchomieniem sprawdź maszynę pod kątem kompletności i działania. Używaj maszyny tylko wtedy, gdy osłony i inne nierozłączne osłony wymagane do obróbki są zamontowane, są w dobrym stanie technicznym i były prawidłowo konserwowane.
- Wybierz równą, wolną od wibracji, antypoślizgową powierzchnię jako miejsce instalacji.
- Zapewnij wystarczającą ilość miejsca wokół maszyny!
- Zapewnij odpowiednie warunki oświetlenia w miejscu pracy, aby uniknąć efektów stroboskopowych!



- Zapewnij czyste środowisko pracy!
- Używaj wyłącznie doskonałych narzędzi, które nie mają pęknięć ani innych wad (np. odkształceń).
- Usuń narzędzia regulacyjne z maszyny przed jej włączeniem.
- Utrzymuj obszar wokół maszyny wolny od przeszkód (np. pyłu, wiórów, ciętych części obrabianego przedmiotu itp.).
- Przed każdym użyciem sprawdź wytrzymałość połączeń maszyny.
- Nigdy nie pozostawiaj uruchomionej maszyny bez nadzoru. Maszyna musi zostać zatrzymana, jeśli jest pozostawiona bez nadzoru.
- Maszyna może być obsługiwana, konserwowana lub naprawiana wyłącznie przez osoby, które się z nią zapoznały i zostały poinformowane o zagrożeniach powstających w trakcie wykonywania tych prac.
- Upewnij się, że osoby nieupoważnione zachowują bezpieczną odległość od maszyny i trzymaj dzieci z dala od maszyny.
- Noś odpowiedni sprzęt ochronny (ochronę oczu, maskę przeciwpyłową, ochronę dróg oddechowych, ochronę słuchu, rękawice podczas obsługi narzędzi), a także ściśle dopasowaną odzież ochronną — nigdy nie poluzowuj odzieży, krawatów, biżuterii itp. — niebezpieczeństwo wciągnięcia!
- Ukryj długie włosy pod czepkiem lub wysoko zwiąż.
- Nie usuwaj żadnych sekcji lub innych części przedmiotu obrabianego z obszaru cięcia, gdy maszyna pracuje!
- Zawsze pracuj ostrożnie i z należytą ostrożnością i nigdy nie używaj nadmiernej siły.
- Nie przeciążaj maszyny!
- Nie pracuj przy maszynie, jeśli jesteś zmęczony, nie jesteś skoncentrowany lub jesteś pod wpływem leków, alkoholu lub narkotyków!
- Nie używaj maszyny w miejscach, w których opary farb, rozpuszczalników lub łatwopalnych cieczy stanowią potencjalne zagrożenie (niebezpieczeństwo pożaru lub wybuchu!).



- Nie pal w bezpośrednim sąsiedztwie maszyny (zagrożenie pożarem)!
- Zawsze wyłączaj maszynę przed wykonaniem jakichkolwiek prac przebudowujących, regulacyjnych, pomiarowych, czyszczących, konserwacyjnych lub naprawczych i zawsze odłączaj ją od zasilania w celu przeprowadzenia prac konserwacyjnych lub naprawczych. Przed rozpoczęciem pracy na maszynie odczekaj, aż wszystkie narzędzia lub części maszyny całkowicie się zatrzymają i zabezpiecz maszynę przed przypadkowym ponownym uruchomieniem.

12.5 Bezpieczeństwo elektryczne

- Upewnij się, że maszyna jest uziemiona.
- Używaj wyłącznie odpowiednich przedłużaczy.
- Uszkodzony lub splątany kabel zwiększa ryzyko porażenia prądem. Obchodź się z kablem ostrożnie.

Nigdy nie używaj kabla do przenoszenia, ciągnięcia lub odłączania elektronarzędzia. Trzymaj kabel z dala od ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części.

- Prawidłowe wtyczki i gniazdko zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- Dostanie się wody do urządzenia zwiększa ryzyko porażenia prądem. Nie wystawiaj urządzenia na działanie deszczu lub wilgoci.
- Urządzenie może być używane tylko wtedy, gdy zasilanie jest zabezpieczone wyłącznikiem różnicowoprądowym.
- Przed podłączeniem urządzenia zawsze upewnij się, że główny wyłącznik jest wyłączony.
- Używaj urządzenia tylko wtedy, gdy wszystkie przełączniki są sprawne.

12.6 Specjalne instrukcje bezpieczeństwa dotyczące pił panelowych

- Praca w rękawicach na obracających się częściach jest niedozwolona!
- Nigdy nie usuwaj sekcji lub innych części obrabianego przedmiotu z obszaru cięcia, gdy maszyna pracuje.
- Klej i jednostka klejąca są mocno nagrzewane podczas pracy, unikaj kontaktu z gorącymi elementami/klejem i odczekaj na fazę chłodzenia przed pracami konserwacyjnymi..



12.7 Ostrzeżenia o zagrożeniach

Pomimo przeznaczenia maszyny, pewne resztkowe ryzyka pozostają. Ze względu na strukturę i konstrukcję maszyny, podczas obsługi maszyn mogą wystąpić niebezpieczne sytuacje:

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Instrukcja bezpieczeństwa zaprojektowana w ten sposób wskazuje na bezpośrednio niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, doprowadzi do śmierci lub poważnych obrażeń.



OSTRZEŻENIE

Takie instrukcje bezpieczeństwa wskazują na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować poważnymi obrażeniami, a nawet śmiercią.



OSTROŻNOŚĆ

Instrukcja bezpieczeństwa zaprojektowana w ten sposób wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.



U W A G A

Ostrzeżenie o bezpieczeństwie zaprojektowane w ten sposób wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować uszkodzeniem mienia.

Niezależnie od wszystkich przepisów bezpieczeństwa, zdrowy rozsądek i odpowiednia techniczna przydatność/szkolenie są i pozostają najważniejszym czynnikiem bezpieczeństwa w bezbłędnej pracy maszyny. Bezpieczna praca zależy przede wszystkim od Ciebie.



13. TRANSPORT



OSTRZEŻENIE

Uszkodzone lub niewystarczająco sprawne podnośniki i urządzenia podnoszące mogą spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć. Zawsze sprawdzaj podnośniki i urządzenia podnoszące pod kątem odpowiedniej nośności i doskonałego stanu, ostrożnie mocuj ładunki i nigdy nie przechowuj ich pod wiszącymi ładunkami!

Przetransportuj maszynę w opakowaniu do miejsca instalacji. Do manewrowania maszyną w opakowaniu można użyć wózka paletowego lub wózka widłowego o odpowiedniej sile podnoszenia, na przykład. Specyfikacje można znaleźć w rozdziale Dane techniczne. W celu prawidłowego transportu należy również przestrzegać instrukcji i informacji na opakowaniu transportowym dotyczących środka ciężkości, punktów podnoszenia, ciężaru, środków transportu, które mają być użyte, a także przepisowej pozycji transportowej itp.

Upewnij się, że wybrany sprzęt podnoszący (dźwig, wózek widłowy, wózek paletowy, zawieszanie ładunkowe itp.) jest w idealnym stanie.

Podnoszenie i transport maszyny może być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel z odpowiednim przeszkoleniem w zakresie używanego sprzętu podnoszącego.

14. MONTAŻ

14.1 Przygotowanie

14.1.1 Sprawdź zawartość dostawy

Natychmiast sprawdź dostawę pod kątem uszkodzeń transportowych i brakujących części. Wszelkie uszkodzenia lub brakujące części zgłoś natychmiast swojemu dealerowi lub firmie spedycyjnej. Widoczne uszkodzenia transportowe muszą zostać natychmiast odnotowane na liście przewozowym zgodnie z postanowieniami gwarancji, w przeciwnym razie towar uznaje się za prawidłowo przyjęty.

14.1.2 Wymagania dotyczące miejsca instalacji

Wybierz odpowiednie miejsce dla maszyny. Zwróć uwagę na wymogi bezpieczeństwa i wymiary maszyny. Upewnij się, że podłoga może wytrzymać obciążenie maszyny. Maszyna musi być wypoziomowana jednocześnie we wszystkich punktach podparcia. Konieczne jest również zapewnienie odległości co najmniej 0,8 m wokół maszyny. Wybrane miejsce



HOLZMANN MASCHINEN GmbH www.holzmann-maschinen.at KM535NEO_400V
instalacji musi zapewniać odpowiednie podłączenie do zasilania i do źródła sprężonego powietrza.

14.1.3 Przygotowanie powierzchni

Przed uruchomieniem maszyny ostrożnie usuń pozostałości zabezpieczenia antykorozyjnego lub smaru z odsłoniętych części metalowych. Można to zrobić za pomocą zwykłych rozpuszczalników. W żadnym wypadku nie należy używać rozcieńczalników nitro ani innych środków czyszczących, ponieważ mogą one uszkodzić powłokę maszyny.



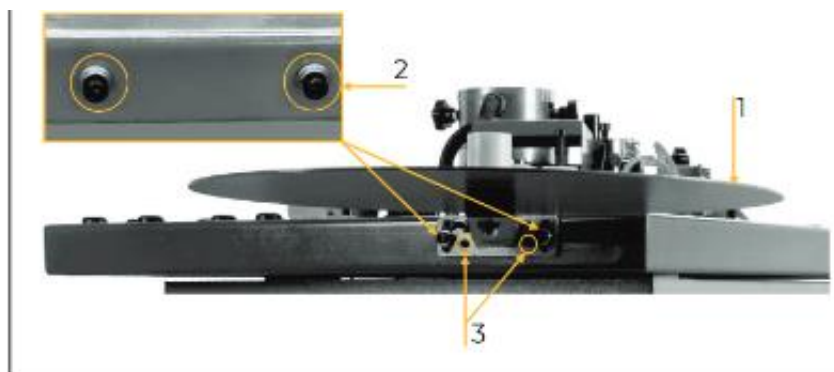
NOTATKA

Użycie rozcieńczalników do farb, petro, agresywnych środków chemicznych lub środków szorujących uszkodzi powierzchnie!

Dlatego: Używaj tylko łagodnych środków czyszczących!

14.2 Montaż

Maszyna jest wstępnie zmontowana; należy jedynie zdemontować części do transportu i podłączyć do zasilania i sprężonego powietrza. Postępuj zgodnie z następującymi instrukcjami:



Montaż stołu podtrzymującego obrzeże:

Przymocuj stół podtrzymujący obrzeże (1) do maszyny za pomocą dwóch śrub imbusowych, podkładek sprężystych i innych podkładek (2).

Za pomocą dwóch śrub (3) można wyregulować położenie kątowe stołu, aby zapewnić dokładne wyrównanie stołu podtrzymującego z maszyną.



14.3 Podłączenie elektryczne



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczne napięcie elektryczne!

Ryzyko obrażeń z powodu niebezpiecznego napięcia elektrycznego!

- Maszyna może być podłączona do zasilania, a związane z tym kontrole mogą być przeprowadzane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka lub pod nadzorem wykwalifikowanego elektryka!
- Sprawdź, czy połączenie neutralne (jeśli istnieje) i uziemienie ochronne działają prawidłowo.
- Sprawdź, czy napięcie zasilania i częstotliwość odpowiadają specyfikacjom maszyny.



NOTATKA

Odchylenie napięcia zasilania i częstotliwości!

Dopuszczalne jest odchylenie od wartości napięcia zasilania o $\pm 5\%$.

W układzie zasilania maszyny należy przewidzieć bezpiecznik zwarciovowy!

- Użyj kabla zasilającego, który spełnia wymagania elektryczne (np. H07RN, H05RN) i pobierz wymagany przekrój kabla zasilającego z tabeli obciążalności prądowej. Zwróć uwagę na środki ochrony przed uszkodzeniami mechanicznymi.
- Upewnij się, że zasilanie jest chronione przez wyłącznik różnicowoprądowy.
- Podłączaj maszynę tylko do prawidłowo uziemionego gniazdka.
- W przypadku stosowania przedłużacza upewnij się, że jego wymiar odpowiada podłączonemu obciążeniu maszyny. Moc przyłączeniową można znaleźć w danych technicznych, korelację przekroju poprzecznego kabla i długości kabla można znaleźć w literaturze technicznej lub uzyskać informacje od elektryka specjalisty.
- Uszkodzony kabel należy natychmiast wymienić.



14.3.1 Konfiguracja maszyny 400 V

- Przewód uziemiający jest żółto-zielony.
- Podłącz kabel zasilający do odpowiednich zacisków w skrzynce wejściowej (L1, L2, L3, N i PE), patrz poniższy rysunek. Jeśli dostępna jest wtyczka CEE, połączenie z zasilaniem odbywa się za pomocą odpowiednio zasilanego złącza CEE (L1, L2, L3, N i PE)

Podłączenie wtykowe 400V:

Zdejmij pokrywę:



5-żyłowy: z przewodem N

- Po podłączeniu elektrycznym sprawdź prawidłowy kierunek pracy. Jeśli maszyna pracuje w złym kierunku, zamień dwie przewodzące fazy, jajko. L1 i L2, przy wtyczce przyłączeniowej.



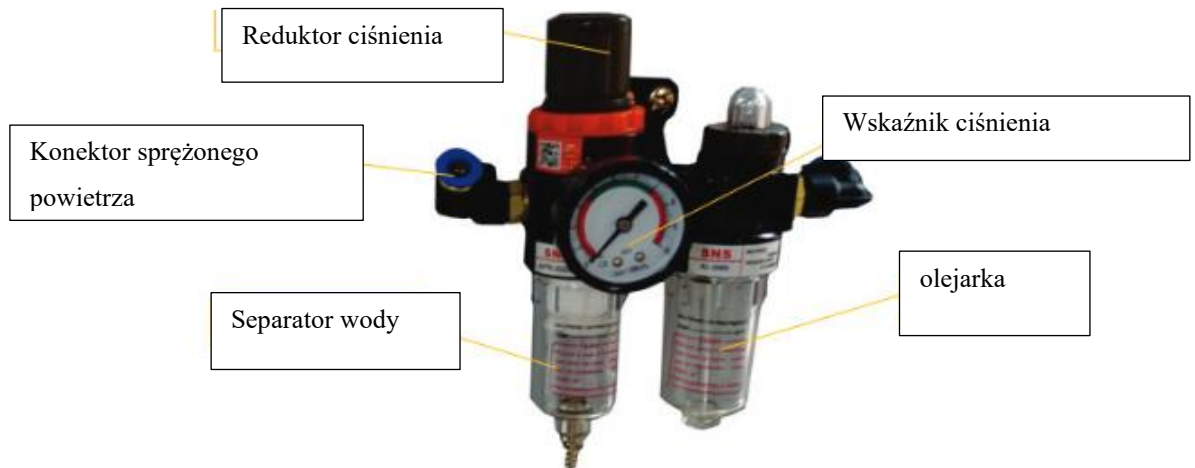
INFORMACJA

Dozwolona jest wyłącznie praca z wyłącznikiem różnicowoprądowym (RCD) o maksymalnym prądzie różnicowym 30 mA.

14.4 Podłączanie do źródła sprężonego powietrza

Podłącz urządzenie sprężonego powietrza do źródła sprężonego powietrza za pomocą złącza sprężonego powietrza.

Ustawienie ciśnienia powinno być ustawione zgodnie z danymi technicznymi.



15. OBSŁUGA

Używaj maszyny tylko wtedy, gdy jest w idealnym stanie. Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę wizualną maszyny. Należy dokładnie sprawdzić urządzenia zabezpieczające, przewody elektryczne, przewody sprężonego powietrza i elementy obsługi. Sprawdź połączenia śrubowe pod kątem uszkodzeń i szczelności.

15.1 Wstępna kontrola przed rozpoczęciem

15.1.1 Wypełnienie granulatem klejowym

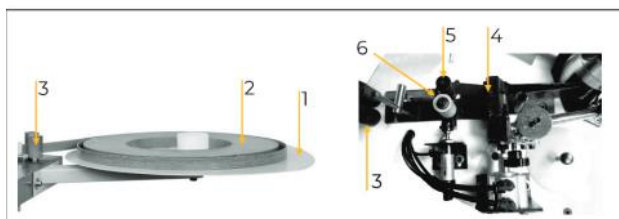


Otwórz pokrywę pojemnika na granulaty (1) i wsyp granulaty. Następnie ponownie zamknij pojemnik na granulaty.

(Uwaga: elementy grzewcze (2) powinny być zakryte)

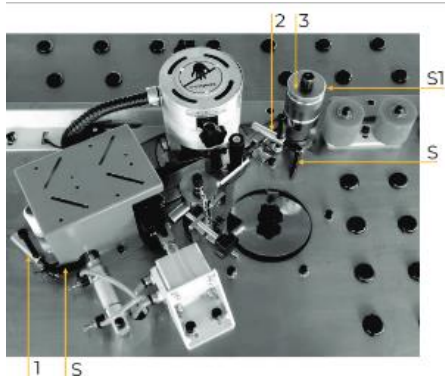


15.1.2 Wkładanie taśmy okleinowej obrzeża do podajnika oklejania obrzeża



Nałożyć obrzeże (2) na podporę obrzeża (1) i przesunąć je przez rolki (3), a także rolkę dociskową (5) i rolkę podającą (6) aż do ostrza tnącego poprzecznie (4).

15.1.3 Regulacja wysokości obrzeża



Regulacja wysokości musi być wykonana w 3 pozycjach.

Dla pozycji 1 i 2:

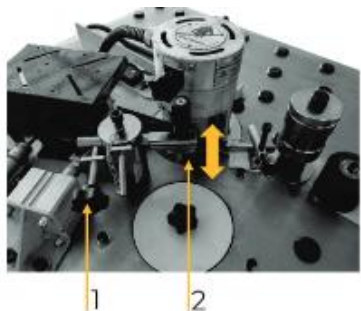
Poluzuj dźwignię zaciskową (S) i przesunąć śrubę na żadaną wysokość, a następnie dokręć dźwignię zaciskową (S).

Dla pozycji 3:

Wyreguluj wysokość za pomocą śruby radełkowanej S1.

UWAGA: Optymalna regulacja wysokości = taśma krawędziowa + niewielki luz wysokości (1-2 mm) nie może się zaciąć w żadnych okolicznościach.

15.1.4 Wywieranie nacisku na obrzeże

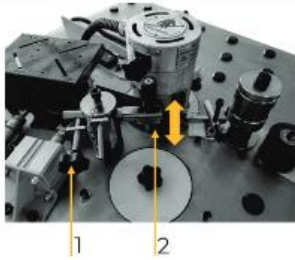




Pozycję rolki dociskowej (2) względem taśmy krawędziowej, a tym samym siłę nacisku taśmy krawędziowej, można zmienić, obracając pokrętkę regulacyjną (1), dostosowując je do grubości używanej taśmy krawędziowej.

15.2 Działanie

15.2.1 Włączanie maszyny



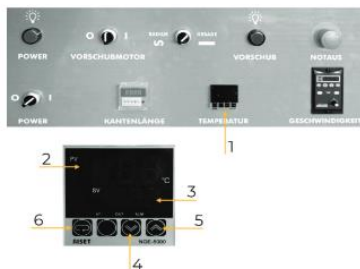
Przekręć główny wyłącznik (1) do pozycji ON (I).

Zapala się lampka kontrolna (2).

Włącz jednostkę podającą:

Przekręć przełącznik dezaktywacji do pozycji ON (I).

15.2.2 Ustawianie temperatury kleju



Temperaturę kleju można ustawić wstępnie (3) za pomocą jednostki sterującej (1), a aktualna temperatura kleju jest wyświetlana na wyświetlaczu w pozycji (2).

Ustawianie ustawionej temperatury:

- Naciśnij klawisz 6
- Zmniejsz ustawioną temperaturę, naciskając klawisz 4
- Zwiększ ustawioną temperaturę, naciskając klawisz 5
- Wprowadź, naciskając klawisz 6



UWAGA: Jeśli docelowa temperatura kleju nie została jeszcze osiągnięta, jednostka podająca nie zostanie zwolniona.

15.2.3 Regulacja prędkości posuwu



Jednostka sterująca posuwem (1) służy do ustawiania/wyświetlania prędkości posuwu (rolka napędowa prędkości silnika) i aktywacji rozruchu silnika.

Wyświetlanie aktualnie wybranej prędkości na wyświetlaczu (2).

Użyj potencjometru (5), aby ustawić prędkość (zgodnie z ruchem wskazówek zegara dla wyższej prędkości, przeciwnie do ruchu wskazówek zegara dla niższej prędkości).

Silnik posuwu jest aktywowany za pomocą klawisza 3 (w kierunku do przodu).

Silnik posuwu jest zatrzymywany za pomocą klawisza 4.

Silnik posuwu jest aktywowany za pomocą klawisza 6 (w kierunku odwrotnym zwykle nie jest wymagane).

Podawanie kleju w złym kierunku!).

UWAGA: Ta jednostka sterująca jest aktywowana tylko wtedy, gdy silnik posuwu jest aktywowany.



15.2.4 Ustawienie przełącznika wyboru trybu na żądany tryb pracy



Przełącznik wyboru trybu (1) wybiera tryb pracy:

Tryb I: Przełącznik w pozycji „Prosto” Tryb II: Przełącznik w pozycji „S Promień

W trybie pracy I podawanie krawędzi i odcinanie taśmy krawędziowej są aktywowane/dezaktywowane za pomocą mikroprzełącznika na stole roboczym.

W trybie pracy II odbywa się to za pomocą pedału nożnego i regulacji długości krawędzi.

15.2.5 Regulacja ilości kleju



Za pomocą kółek nastawczych 1 i 2 można zmieniać ilość kleju podczas obracania.

Koło nastawcze 1 reguluje ilość kleju dla obrzeża.

Koło nastawcze 2 reguluje ilość kleju dla przedmiotu obrabianego.

15.2.6 Okleinywanie krawędzi (tryb prostej krawędzi)

Lista kontrolna przed rozpoczęciem:

- Włożono obrzeże i wyregulowano jego wysokość
- Napełniono granulkami kleju.
- Maszyna jest włączona (główny przełącznik w pozycji „I”).
- Osiągnięto docelową temperaturę kleju.
- Silnik podający jest aktywny (zapala się lampka kontrolna podawania)



- Wybrano silnik podający prędkość i silnik jest aktywny.
- Przełącznik wyboru trybu pracy w pozycji „Prosto”.

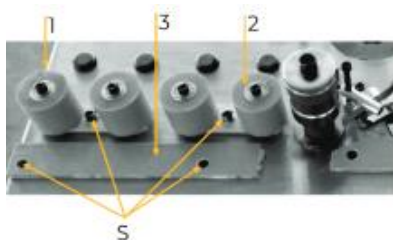
Proces klejenia:

- Umieścić obrabiany przedmiot po prawej stronie wyłącznika krańcowego na ograniczniku.
- Przesuń obrabiany przedmiot w lewo, a po przesunięciu wyłącznika krańcowego automatycznie rozpocznie się podawanie krawędzi, a obrzeże będzie podawane z wybraną prędkością.
- Przesuń obrabiany przedmiot równomiernie, z krótkim wystającym obrzeżem na początku obrabianego przedmiotu, razem z obrzeżem po lewej stronie.
- Dociśnij obrabiany przedmiot równomiernie do gumowych rolek.
- Gdy tylko obrabiany przedmiot nie styka się już z wyłącznikiem krańcowym (osiągnięto koniec obrabianego przedmiotu), obrzeże jest odcinane nożem tnącym, a posuw zostaje zatrzymany (rolka dociskowa, a tym samym obrzeże, jest usuwane z koła napędowego - brak przenoszenia mocy do obrzeża).
- Po tym procesie można przykleić kolejną krawędź obrabianego przedmiotu lub zatrzymać maszynę.

15.2.7 Okleinywanie krawędzi (tryb Radius „S“)

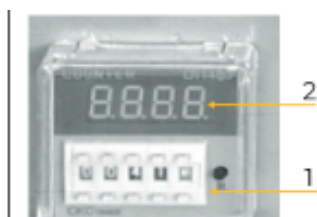
Lista kontrolna przed rozpoczęciem.

- Obrzeże jest włożone i wyregulowane
- Granulat kleju jest napełniany.
- Maszyna jest włączona (główny przełącznik jest w pozycji „I”).
- Osiągnięto docelową temperaturę kleju.
- Silnik podający jest aktywowany (zapala się lampka kontrolna posuwu)
- Wybrano silnik „Speed Feed” (szybkie podawanie) i silnik jest aktywowany.
- Przełącznik wyboru trybu pracy w pozycji Radius „S”.
- Rolki dociskowe/podpora obrabianego przedmiotu są zdemontowane



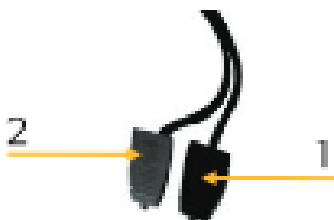
W razie potrzeby, w zależności od rodzaju obrabianego przedmiotu, należy usunąć rolki dociskowe (1 i/lub 2) oraz część podpory przedmiotu obrabianego (3). W tym celu należy odkręcić śruby (S), a następnie wyjąć komponenty z maszyny.

- Regulacja timera długości taśmy krawędziowej



Timer można ustawić za pomocą przycisków, po aktywacji podawania timer odlicza (co jest widoczne na wyświetlaczu). Przy 0 krawędź jest odcinana, a podawanie jest zatrzymywane.

- Pedał nożny



W trybie „S” promienia naciśnij pedał start (1 = kolor czerwony), aby rozpocząć proces. Naciśnięcie pedału stop (2 = kolor czarny) spowoduje zatrzymanie procesu.

Proces klejenia:

- Umieścić obrabiany przedmiot przy ograniczniku.
- Naciśnij pedał nożny (1), aby automatycznie rozpocząć podawanie krawędzi i podawanie taśmy krawędziowej z wybraną prędkością.
- Dociskaj obrabiany przedmiot równomiernie, z krótkim wystającym brzegiem taśmy krawędziowej na początku przedmiotu obrabianego, razem z taśmą krawędziową po lewej stronie w danym kształcie przedmiotu obrabianego.



- Po upływie odliczania na timerze taśma krawędziowa jest cięta nożem tnącym, a podawanie jest zatrzymywane (rolka dociskowa, a tym samym taśma krawędziowa, jest usuwana z rolki podającej → żadna siła nie jest przekazywana na taśmę krawędziową) lub proces jest zatrzymywany przez naciśnięcie drugiego pedału nożnego (2).
- Po tym procesie można skleić kolejną krawędź przedmiotu obrabianego lub zatrzymać maszynę.

15.2.8 Zatrzymanie / wyłączenie maszyny



Zatrzymanie normalne:

Ustawić przełącznik silnika podającego (1) w pozycji „0”.

Ogrzewanie jest nadal aktywne, aktywacja podawania nie jest możliwa.

Wyłączyć maszynę:

Wyłącznik główny (2) w pozycji „0

Tylko w sytuacji awaryjnej

Zatrzymanie maszyny za pomocą przycisku ZATRZYMANIA AWARYJNEGO (3)

UWAGA: Przycisk zatrzymania awaryjnego można odblokować dopiero po wyeliminowaniu sytuacji awaryjnej.



16. CZYSZCZENIE, KONSERWACJA, PRZECHOWYWANIE, UTYLIZACJA

16.1 Czyszczenie



NOTATKA

Niewłaściwe środki czyszczące mogą uszkodzić lakier maszyny. Nie należy używać rozpuszczalników, rozcieńczalników nitro ani innych środków czyszczących, które mogą uszkodzić lakier maszyny.

Należy przestrzegać informacji i instrukcji producenta środka czyszczącego!

Przechowywać maszynę w suchym, mrozoodpornym i zamykanym miejscu, gdy nie jest używana. Odłączyć maszynę od zasilania. Należy upewnić się, że osoby nieupoważnione, a zwłaszcza dzieci, nie mają dostępu do maszyny.

16.2 Konserwacja

OSTRZEŻENIE



Obsługa maszyny z włączonym zasilaniem i doprowadzeniem sprężonego powietrza może prowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci. Zawsze odłączaj maszynę od zasilania przed pracami serwisowymi lub konserwacyjnymi i zabezpiecz ją przed przypadkowym lub nieautoryzowanym ponownym podłączeniem!

Maszyna wymaga niewielkiej konserwacji i serwisowaniu podlega tylko kilka części. Niemniej jednak wszelkie usterki lub wady, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo użytkownika, muszą zostać natychmiast naprawione!

- Przed każdym uruchomieniem upewnij się, że urządzenia zabezpieczające są w idealnym stanie i działają prawidłowo.
- Sprawdzaj szczelność wszystkich połączeń co najmniej raz w tygodniu.



- Regularnie sprawdzaj, czy etykiety ostrzegawcze i bezpieczeństwa na maszynie są w idealnym stanie i są czytelne.
- Używaj wyłącznie oryginalnych części zamiennych zalecanych przez producenta.

16.2.1 Plan kontroli i konserwacji

Rodzaj i stopień zużycia maszyny w dużym stopniu zależą od warunków pracy. Poniższe odstępy czasu obowiązują, gdy maszyna jest używana w określonych granicach:

Przedział	Składniki/ część	działanie
Przed użyciem	maszyna	Czyszczenie maszyny
Przed użyciem	maszyna	Usunięcie wszystkich luźnych części/narzędzi
1x w miesiącu	Części ruchome	Smarowanie / smarowanie prowadnic / listew zębatach / kół
1x w miesiącu	Wyłącznik awaryjny	Sprawdzanie funkcji zatrzymania awaryjnego za pomocą testu funkcjonalnego

16.3. Przechowywanie

INFORMACJA



Niewłaściwe przechowywanie może uszkodzić i zniszczyć ważne części maszyny. Części zapakowane lub rozpakowane należy przechowywać wyłącznie w przewidzianych warunkach otoczenia!

Gdy maszyna nie jest używana, należy ją przechowywać w suchym, zabezpieczonym przed mrozem i zamkniętym miejscu. Z jednej strony zapobiega to powstawaniu rdzy, a z drugiej strony uniemożliwia dostęp do niej osobom nieupoważnionym, a w szczególności dzieciom!

16.4 Utylizacja



Przestrzegaj krajowych przepisów dotyczących utylizacji odpadów. Nigdy nie wyrzucaj maszyny, podzespołów maszyny ani sprzętu do odpadów resztkowych. W razie



HOLZMANN MASCHINEN GmbH www.holzmann-maschinen.at KM535NEO_400V
potrzeby skontaktuj się z lokalnymi władzami, aby uzyskać informacje na temat dostępnych
opcji utylizacji.

Jeśli kupisz nową maszynę lub równoważne urządzenie od swojego specjalistycznego
sprzedawcy, w niektórych krajach jest on zobowiązany do prawidłowej utylizacji starej
maszyny.

17. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



OSTRZEŻENIE

Obsługa maszyny z podłączonym zasilaniem i doprowadzeniem sprężonego powietrza może
prowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci. Zawsze odłączaj maszynę od zasilania
przed pracami serwisowymi lub konserwacyjnymi i zabezpiecz ją przed przypadkowym lub
nieautoryzowanym ponownym podłączeniem!

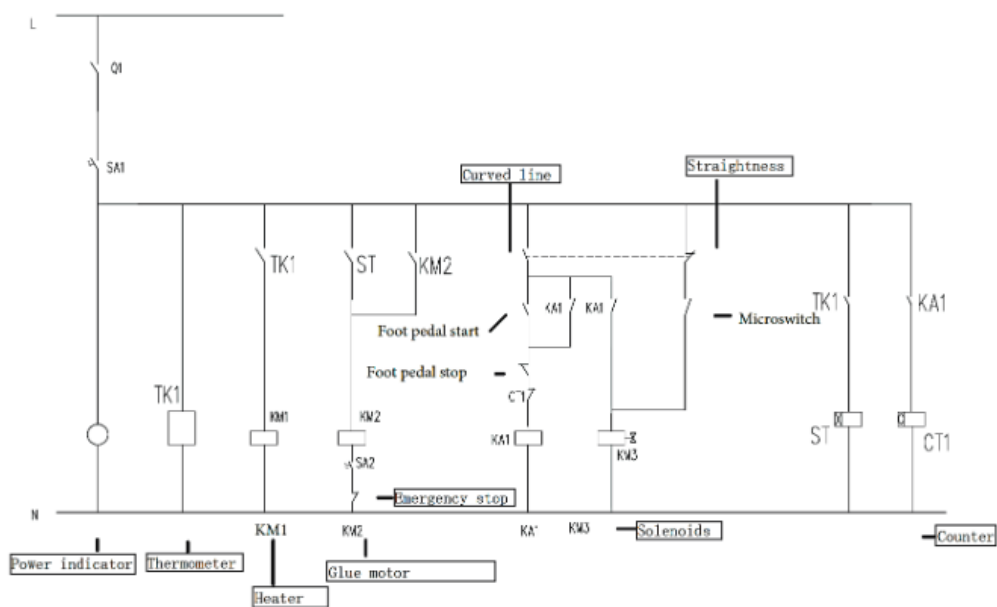
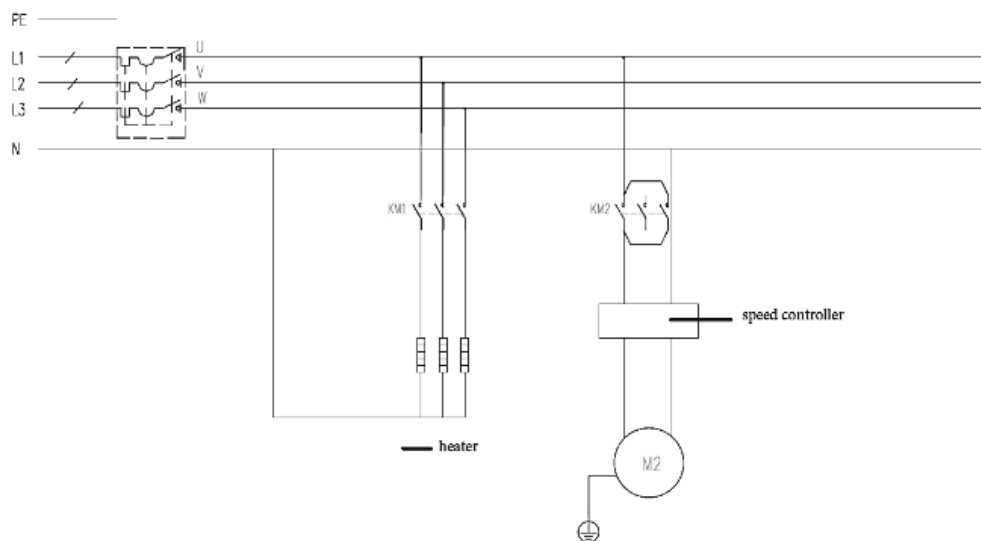
Wiele możliwych źródeł błędów można wykluczyć z góry, jeśli maszyna jest prawidłowo
podłączona do sieci.

Jeśli nie jesteś w stanie prawidłowo przeprowadzić niezbędnych napraw i/lub nie masz
wymaganego przeszkolenia, zawsze skonsultuj się ze specjalistą, aby rozwiązać problem.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Maszyna się nie uruchamia	• Włączony przycisk ZATRZYMANIA AWARYJNEGO • Zepsuty przełącznik lub faza • Włączona ochrona przed przegrzaniem	• Przekręć przycisk ZATRZYMANIA AWARYJNEGO w prawo, aby odblokować • Napraw uszkodzony przełącznik lub fazę • Pozostaw grzejnik do ostygnięcia
Na wałki nakłada się klej	• dodano za dużo kleju	• Zmniejsz ilość kleju
Obrzeże nie jest optymalnie sklezione	• dodano zbyt mało kleju	• Zwiększ ilość kleju

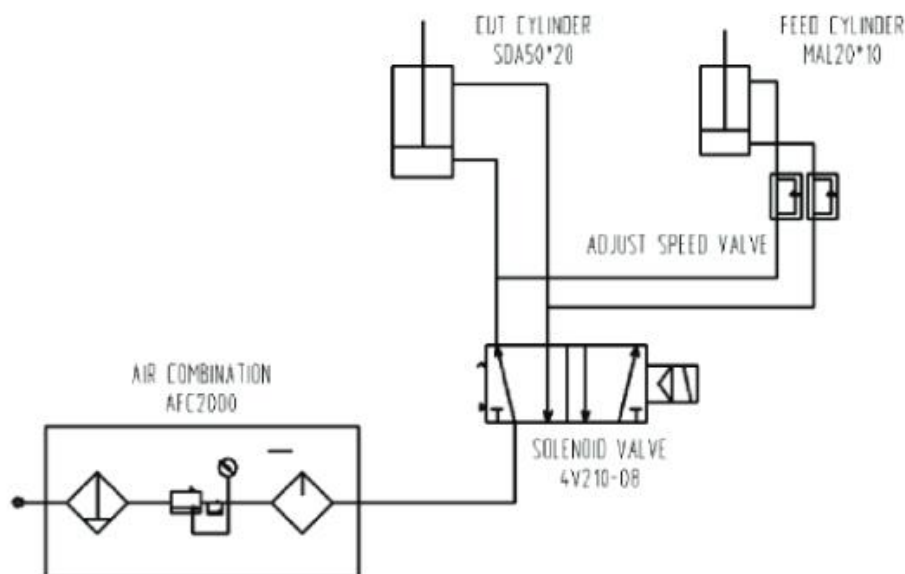


18. SCHEMAT OKABLOWANIA





19. SCHEMAT PNEUMATYKI



20.1 CZĘŚCI ZAMIENNE

Stosując oryginalne części zamienne HOLZMANN stosujesz części idealnie do siebie dopasowane, co skraca czas montażu i wydłuża żywotność Twoich produktów.



INFORMACJA

Montaż części innych niż oryginalne części zamienne powoduje utratę gwarancji!

Dlatego: Podczas wymiany podzespołów/części należy używać wyłącznie części zamiennych zalecanych przez producenta.

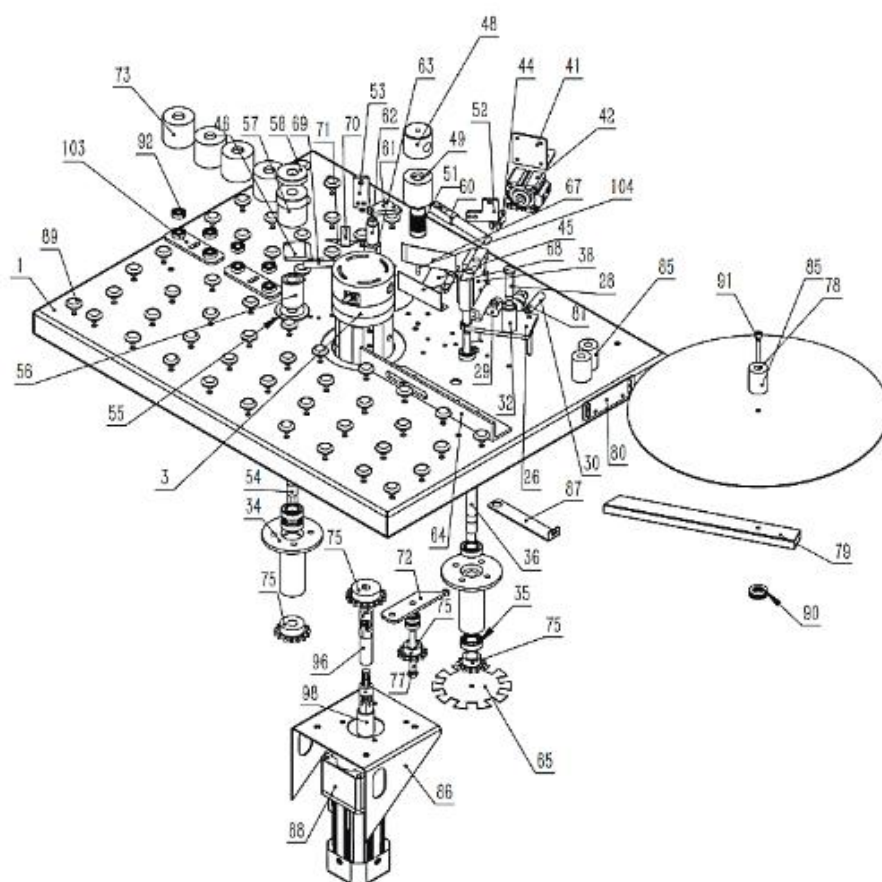
Zamów części zamienne bezpośrednio na naszej stronie głównej – kategoria CZĘŚCI ZAMIENNE lub skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta

- za pośrednictwem naszej strony głównej – kategoria SERWIS – ZAPYTANIE O CZĘŚCI ZAMIENNE,
- e-mailem na adres service@holzmann-maschinen.at.

Zawsze podawaj typ maszyny, numer części zamiennej i oznaczenie. Aby uniknąć nieporozumień, zalecamy dołączenie kopii rysunku części zamiennych do zamówienia części zamiennych, na którym wymagane części zamienne są wyraźnie oznaczone, zwłaszcza gdy nie korzystasz z katalogu części zamiennych online.



20.2 Widok rozstrzelony



NR	OPIS	ILOŚĆ	NR	OPIS	ILOŚĆ
1	Stół roboczy	1	63	ręczna- Oś zewnętrzna dużego oka	1
3	Ręczny pojemnik na klej	1	64	Posuw aluminiowy ręczny	1
26	Mały cylinder	1	65	Płyta ręczna-kontruująca	1
28	Mały cylinder, stały wał	1	66	Ręczna Pokrywa dozownika kleju	1
29	Złącze cylindra	1	67	Ręczne- Części ze stali nierdzewnej -1	1
30	Wał pasa prasy	1	68	Ręczne Części ze stali nierdzewnej -2	1
31	Ręczny pojemnik na klej	1	69	Ręczne -Części ze stali nierdzewnej -3	1
32	Koło nylonowe paska stopu	1	70	ręczna- mały uchwyt na ostrze	1
33	Połączenie cylindra z wałem wewnętrznym	2	71	Małe ostrze	1
34	Wkład łożyskowy	2	72	Napinacz pl	1

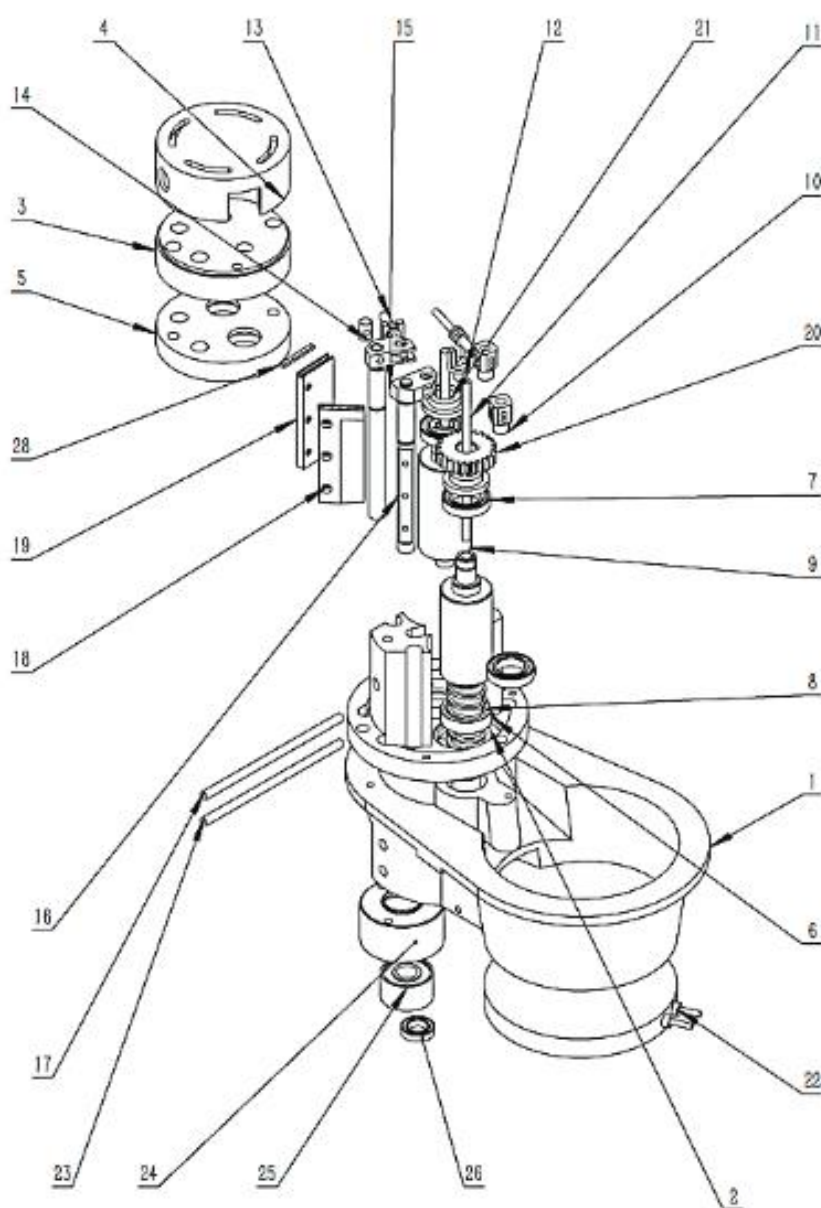


35	Łożyska 6004RS	4	73	koło silikonowe (duże)	4
36	Manual - oś krótka	1	75	Przekładnie (12 biegów / 15 biegów / 17 biegów / 12 biegów z łożyskami)	4
37	Ręczne koło pasowe podające pas (radelkowane proste)	1	76	Łożysko 6001RS	2
38	Ręczny nóż tnący	1	77	Śruba sześciokątna ustalająca koła napinającego M12x100	1
41	ręczny- Duży cylinder siedziska	1	78	dysk	1
44	ręczny wałek łączący noże	1	79	rura podporowa tarczy	1
45	Podawanie ręczne z podkładką	1	80	plytki mocujące tarcze	1
46	Ręczna wyjściowa podkładka	1	81	MBL20X10CA	1
47	Sprężyna korpusu z manualną kombinacją	1	85	Koło centralne wałka	3
48	Montaż ręczny 1	1	86	Podstawa silnika 3mm	1
49	Montaż ręczny 2	1	87	Uchwyt na czujnik zbliżeniowy	1
50	Montaż ręczny 3	1	88	Silnik z regulacją prędkości	1
51	Montaż ręczny 4	1	89	Czarna okrągła zatyczka	53
52	Płyta żelazna w kształcie pistoletu	1	90	Łożyska oporowe	2
53	Długa płyta żelazna	1	91	Śruby ustalające z gniazdem sześciokątnym do tarczy M8x80 1	1
54	ręczna długa oś	1	92	Łożysko-6900Z	8
55	Ręczny duży dystans	1	93	GB/T 276-2013[Łożyska kulkowe zwykle z osłonami przeciwpylowymi po obu stronach[60000- 2Z]6201-2Z]	1
56	Ręczne- Koło silikonowe (średnie)	1	98	Tuleja wału silnika	1
57	ręczne - duże nakrętki	1	99	Pręt grzejny 250W 10*160	1
58	Ręczna Duża nakrętka	1	100	Pręt grzejny 100W 10*160	1



59	ręczne- Gumowy pierścień do pojemnika	1	101	Gumowa uszczelka drzwi do siedziska	2
60	Ręczny uchwyt	1	102	Nasadka sześciokątna M8*50J	1
61	ręczna - Płyta przyłączeniowa trapezowa	1	103	515B-Płyta bazowa pod koła balastowe	2
62	Ręczna Oś wewnętrzna dużego oka	1	104	Wtyczki ręczne	1

Jednostka klejąca





Nr	Opis	Ilość	Nr	Opis	ilość
1	Podgrzewane siedzisko gumowe	1	15	Gumowy blok regulacyjny drzwi	2
2	Siedzisko klejarki	1	16	Oś drzwi gumowych	2
3	Pokrywa zabezpieczająca	1	17	Pręt grzejny 250W-10X160	1
4	Nadbudowa	1	18	Brama kleju prawa	1
5	Średnia deska gumowa	1	19	Brama kleju lewa	1
6	Ręczny gumowy pojemnik z miedzianą tuleją	1	20	ręczna przekładnia płaska 25×2	1
7	Łożysko-6905	3	21	Pokrywa gumowa do garnka, rękaw PTFE	2
8	Wał napędowy	1	22	Płyta grzewcza 220V 1200W	1
9	Wał klejący	1	23	Pręt grzejny 100W-10X160	1
10	Rękaw mocujący	2	24	Ręczny gumowy dolny uchwyt pojemnika PTFE	1
11	Pręt grzejny 120W- 8X170	2	25	Ręczny gumowy uchwyt na pojemnik	1
12	Uchwyt kieszonkowy obsługiwany ręcznie	2	26	Łożysko-6903	1
13	Śruba regulacyjna	2	27	Tuleja dolna wału do klejenia	1
14	Ręczna gumowa kolumna regulacji drzwi	2	28	Uszczelka gumowa drzwi	1

21. AKCESORIA

Akcesoria opcjonalne można znaleźć w Internecie na stronie produktu, w kategorii POLECANÉ AKCESORIA DO PRODUKTÓW.



22. CE-CERTYFIKAT ZGODNOŚCI

Dystrybucja: HOLZMANN MASCHINEN ® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA

Tel.: +43 7289 71562-0 www.holzmann-maschinen.at



NAZWA:

Maszyna do oklejania krawędzi

MODEL

KAM535NEO_400 V

DYREKTYWY EC:

- 2006/42/EC
- 2014/30/EC
- 2011/65/EC

OBOWIAZUJĄCE NORMY:

EN ISO 12100:2010; EN ISO 18217:2015; EN 60204-1:2018;

Niniejszym oświadczamy, że wyżej wymienione maszyny spełniają zasadnicze wymagania bezpieczeństwa i ochrony zdrowia określone w wyżej wymienionych dyrektywach EC.

Wszelkie manipulacje lub zmiany w maszynach, które nie zostały wyrażnie przez nas autoryzowane z wyprzedzeniem, sprawiają, że niniejszy dokument jest nieważny.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4 Haslach,
19.04.2023

.....

data miejsce

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



24. WARUNKI GWARANCJI

1.) Gwarancja

Na elementy mechaniczne i elektryczne firma HOLZMANN MASCHINEN GmbH udziela 2-letniej gwarancji w przypadku zastosowań DIY i 1 roku gwarancji w przypadku zastosowań profesjonalnych/przemysłowych – począwszy od zakupu przez konsumenta końcowego (data faktury).

W przypadku wystąpienia w tym okresie usterek, które nie są wyłączone w ROZDZIALE 3, firma Holzmann według własnego uznania naprawi lub wymieni maszynę.

2.) Raport

W celu sprawdzenia zasadności roszczeń gwarancyjnych odbiorca końcowy powinien skontaktować się ze swoim sprzedawcą. Sprzedawca ma obowiązek pisemnie zgłosić zaistniałą wadę firmie HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Jeżeli roszczenie gwarancyjne jest uzasadnione, firma HOLZMANN MASCHINEN GmbH odbierze wadliwą maszynę od sprzedawcy. Przesyłki zwrotne od dealerów, które nie zostały uzgodnione z firmą HOLZMANN MASCHINEN GmbH, nie będą akceptowane. Numer RMA to dla nas absolutny „must-have” – bez numeru RMA nie przyjmujemy zwracanego towaru!

3.) Regulamin

a) Roszczenia gwarancyjne będą uwzględniane tylko wtedy, gdy do maszyny zostanie dołączona kopia oryginału faktury lub dowodu kasowego od partnera handlowego firmy HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Roszczenie gwarancyjne wygasa w przypadku braku akcesoriów należących do maszyny.

b) Gwarancja nie obejmuje bezpłatnych przeglądów, konserwacji, przeglądów i prac serwisowych maszyny. Wady powstałe na skutek nieprawidłowego użytkowania przez konsumenta końcowego lub jego sprzedawcę również nie będą uznawane jako roszczenia gwarancyjne.

c) Wyłączone są wady części zużywalnych, takich jak szczotki węglowe, kły, noże, rolki, płyty tnące, urządzenia tnące, prowadnice, sprzęgła, uszczelki, wirniki, łopatkki, oleje hydrauliczne, filtry oleju, szczęki ślizgowe, przełączniki, paski itp.

d) Wyłączone są również uszkodzenia maszyny spowodowane nieprawidłowym lub niewłaściwym użytkowaniem, jeśli maszyna była używana do celów niezgodnych z jej



HOLZMANN MASCHINEN GmbH www.holzmann-maschinen.at KM535NEO_400V
przeznaczeniem, ignorowaniem instrukcji obsługi, działaniem siły wyższej, naprawami lub manipulacją techniczną przez nieautoryzowane warsztaty lub przez samego klienta, użycie nieoryginalnych części zamiennych lub akcesoriów firmy Holzmann.

e) Po kontroli przeprowadzonej przez nasz wykwalifikowany personel, powstałe koszty (takie jak opłaty za transport) oraz wydatki z tytułu nieuzasadnionych roszczeń gwarancyjnych zostaną obciążone klientem końcowym lub dealerem.

f) W przypadku wadliwych maszyn poza okresem gwarancyjnym naprawę wykonamy wyłącznie po wpłacie zaliczki lub na podstawie faktury sprzedawcy zgodnie z kosztorysem (wraz z kosztami transportu) firmy HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Roszczenia gwarancyjne przysługują wyłącznie klientom autoryzowanego dystrybutora firmy HOLZMANN MASCHINEN GmbH, który zakupił maszynę bezpośrednio od firmy HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Roszczenia te nie podlegają przeniesieniu w przypadku wielokrotnej sprzedaży maszyny.

4.) Roszczenia odszkodowawcze i inne zobowiązania

Odpowiedzialność firmy HOLZMANN MASCHINEN GmbH ogranicza się w każdym przypadku do wartości towaru.

Roszczenia o odszkodowanie z powodu złego wykonania, braków, uszkodzeń lub utraty zysków z powodu wad w okresie gwarancyjnym nie będą uwzględniane.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH zastrzega sobie prawo do późniejszego udoskonalania maszyny.

SERWIS

Po wygaśnięciu gwarancji i gwarancji specjalistyczne warsztaty naprawcze mogą wykonywać prace konserwacyjne i naprawcze. Ale nadal jesteśmy do Twojej dyspozycji, jak również w zakresie części zamiennych i/lub serwisu produktu. Złóż zapytanie o koszt części zamiennej/usługi naprawy do:

- wysłać e-mail na adres service@holzmann-maschinen.at.
- lub skorzystaj z formularza składania reklamacji online dostępnego na naszej stronie głównej – w serwisie kategorii.



25. MONITOROWANIE PRODUKTU

Monitorujemy również nasze produkty po dostawie.

Aby zapewnić ciągły proces doskonalenia, polegamy na Tobie i Twoich wrażeniach podczas korzystania z naszych produktów:

- Problemy pojawiające się podczas użytkowania produktu;
- Usterki występujące w określonych sytuacjach roboczych;
- Doświadczenia, które mogą być ważne dla innych użytkowników;

Prosimy o zanotowanie takich uwag i przesłanie ich do nas e-mailem lub pocztą:

Moje doświadczenia:

.....

.....

.....

.....

Imię i nazwisko:

Produkt /:

Data zakupu:

Zakupiony od:

E-mail / e-mail:

DZIĘKUJEMY ZA WSPÓŁPRACĘ!

KONTAKT:

HOLZMANN Maschinen GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4

AUSTRIA

Tel: +43 7289 71562 0

info@holzmann-maschinen.at

www.holzmann-maschinen.at

