HOFMANN
HANDTUFT-TECHNIK

Bedienungsanleitung
Operating instructions

masterfinish.
www.hofmann-handtuft.de

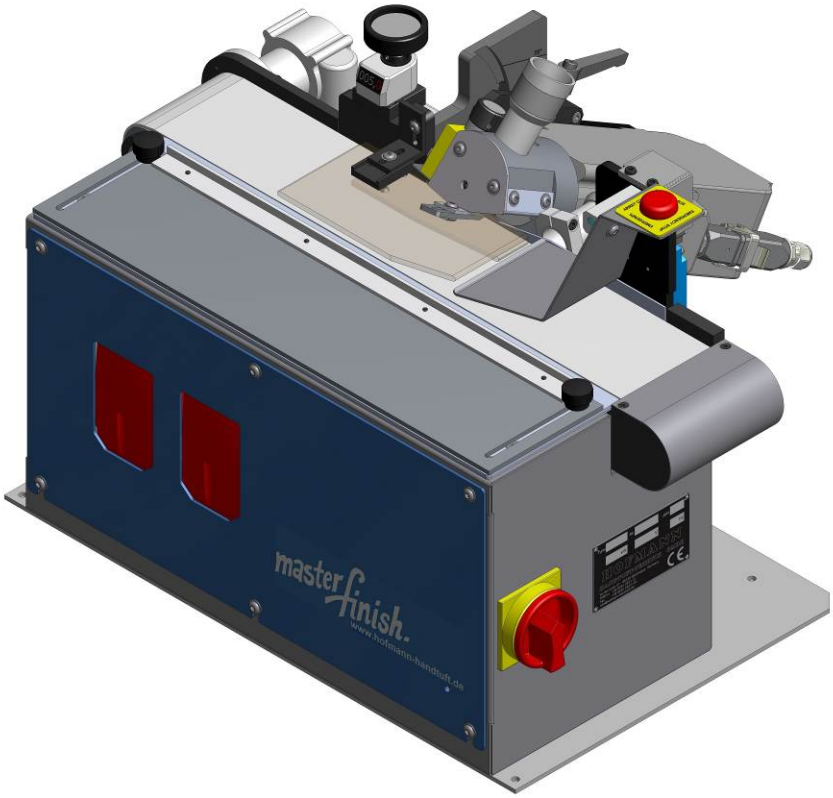


Abbildung / *figure* 1

037100	**KS 50 – Kantenschermaschine**	**0°-75°**	**230V**
037100	***KS 50 – carpet shearing machine***	***0°-75°***	***230V***

Stand: 08/2016
Originalbedienungsanleitung

⚠ **WARNUNG**

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.
Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen zur Folge haben
Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf!

Die Maschine darf nur von Personen benutzt, gewartet oder instandgesetzt werden, die mit der Betriebsanleitung vertraut sind.

⚠ ***WARNING***

Read all safety instructions and procedures

Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injuries.

Save all warnings and instructions for the future!

The machine may only be operated, serviced or repaired by persons who are familiar with the operating instructions

Typ:
Kantenschermaschine, 230V
KS 50

Art.-Nr.:
037100

Technische Daten:
Elektrischer Anschluss
1~230V / 50Hz ; 0,5kW

Kabellänge: **4m**

Schereinheit:
Scherbreite 50mm
Drehzahl: 5400min^{-1} bei 100Hz

Scherwinkel: **0° bis 75°**

Schutzart (DIN EN 60529):
IP22

Gesamtgewicht:
~39kg

Abmessungen (LxBxH):
42 x 50 x 63 cm

Type:
Edge bevelling machine, 230V
KS 50

Art.-nr.:
037100

Technical data:
Mains connection
1~230V / 50Hz ; 0,5kW

Cable length: ***4m***

Shearing unit:
Shearing width 50mm
Rotation speed: 5400rpm at 100Hz

Shearing angle: ***0° to 75°***

Safety class (DIN EN 60529):
IP22

Total weight:
~39kg

Dimensions:
42 x 50 x 63 cm

Hersteller / *produced by:*

HOFMANN HANDTUFT-TECHNIK

Hofmann Handtuft-Technik GmbH
An der Lach 27
86720 Nördlingen
Germany (EU)

Tel: +49 9081 2927-0
Fax: +49 9081 2927-25
Mail: info@hofmann-handtuft.de
Web: www.hofmann-handtuft.de

Hinweis

Zum Betrieb der Maschine beachten Sie bitte ALLE Bedienungsanweisungen.

Kantenschermaschine KS 50
Art.-Nr.: 037100
(22 Seiten)

Schereinheit SE 50 L
Art.-Nr.: 037010
(32 Seiten)

Befestigungseinheit BE 50
0°-75°
Art.-Nr.: 037080
(11 Seiten)

Zubehör

1 Inbusschlüssel 5 / 6mm

1 Niederhalter 40mm – 0°-75°
(Art.-Nr.: 390018)

Einsatzbedingungen

Die Kantenschermaschine KS 50 wurde entwickelt und konstruiert für die Bearbeitung der Teppichkanten von Teppichmuster.

Es können die Kanten von Teppichmustern bis zu einer Größe von max. 210mm geschnitten werden. Es kann ein Winkel zwischen 0° und 75° eingestellt werden.

Komponenten der Maschine

Die Kantenschermaschine besteht im Wesentlichen aus folgenden Komponenten:

Note

For using the machine, please note ALL operating instructions of following components:

Edge bevelling machine KS 50
art.-nr.: 037100
(22 pages)

Shearing unit SE 50 L
art.-nr.: 037010
(32 pages)

Fixing unit BE 50
0°-75°
art.-nr.: 037080
(11 pages)

Standard Accessories

1 Allen key 5 / 6mm

1 holding-down clamp 40mm – 0°-75°
(art.-nr.: 390018)

Application

The edge bevelling machine KS 50 has been developed and constructed for the edge-treatment of carpet samples.

Carpet samples up to a maximum size of 210mm can be cut. The angle can be adjusted between 0° and 75° edge of the carpet.

Principal constituents

The edge bevelling machine consists of essential components:

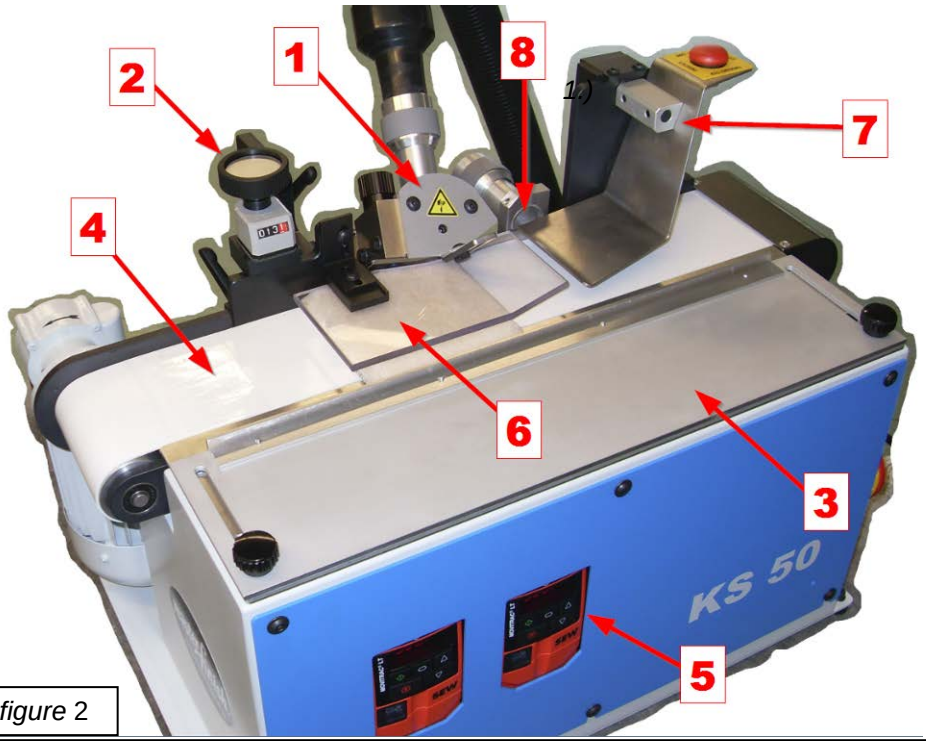


Abbildung / *figure* 2

(siehe Abbildung 2)

1.) Schereinheit SE 50 L:
Die rotierende Scherwalze arbeitet gegen ein stehendes Messer und schneidet so den Flor.

2.) Befestigungseinheit BE 50:
Zum Einstellen von Schertiefe, Scherwinkel und Position der Scherwalze eingestellt werden.

3.) Anschlag:
Führung des Teppichmusters auf dem Transportband.

4.) Transportband:
Gleichmäßige Bewegung des Teppichmusters

5.) Frequenzumrichter:
Einstellung der Drehzahl von Scheraggregat,
Einstellung der Bandgeschwindigkeit

6.) Niederhalter:
Schutz vor Verletzungen

7.) Sicherheitsabschaltung:
Abschaltung bei Fehlerfällen,
Schutz vor Erfassen von Körperteilen

8.) Faserausrichtung vor dem Schneiden:
Bei leichten Teppichfasern saugt ein zusätzliches Saugrohr die Fasern an und richtet diese aus.

(see figure 2)

1.) Shearing unit SE 50 L:
The rotating shearing roller works towards a fixed shearing blade, thus shearing the carpet pile.

2.) Fixing unit BE 50:
For adjusting shearing depth, shearing angle and cutting position of the shearing roller.

3.) Buffer sheet:
Guiding of the carpet sample on the conveyor

4.) Conveyor:
Constant and equally movement of the carpet sample.

5.) Frequency converter:
Adjusting the rotation speed of shearing unit.
Adjusting the conveyor speed

6.) Holding-down clamp:
Personal safety

7.) Safety shut-off:
Shut-off on failures
Prevents detecting body parts

8.) Orientation of fibers before cutting process:
Before cutting, soft carpets / fibres, an additionally exhaust will be pulled in one direction.

⚠

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine darf ausschließlich nur zum Scheren von oben genannten Teppichmustern eingesetzt werden.

Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen der Maschine sind aus Sicherheitsgründen verboten.

Falls die Teppich-Schereinheit bestimmungswidrig eingesetzt wird verbleibt im Schadensfall die Verantwortung beim Betreiber und kann nicht auf den Hersteller abgewälzt werden!

Die Schneidgeometrie und Materialien der Schereinheit sind für Teppichfasern freigegeben.

Das Scheren von Materialien wie Holz, Kunststoff oder Metall ist strengstens verboten und kann zu schweren Verletzungen oder Beschädigungen des Scheraggregates führen!

⚠

Intended use

This machine must only be used for shearing the edges of carpet samples.

Unauthorized reconstructions or modifications to the machine are not allowed because of security reasons.

If the carpet shearing unit is used against the rules, the responsibility remains in case of an accident with the operator and can't be shifted upon the manufacturer!

Geometry and material of the shearing unit is constipated for carpet fibres.

Never cut materials like wood, plastic or metal. It can cause dramatic injuries or could damage the shearing unit enormously.

Sicherheitshinweise

ACHTUNG:

Gefahr von Schnittverletzungen!

Scherwalze und Schermesser sind sehr scharf und können zu Schnittverletzungen führen.
Aufgrund der Funktion des Schneidprinzips ist eine komplette Abdeckung der Schereinheit bedingt oder sehr schwer möglich!

WARNUNG:

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.

- Bitte beachten Sie das beigefügte Zusatzblatt mit allgemeinen Sicherheitshinweisen zum Gebrauch von Elektrowerkzeugen, ausgeführt in 13 Sprachen.
- Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf!
- Versäumnisse bei der Einhaltung von Anweisungen oder Sicherheitsvorschriften können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen zur Folge haben.
- Die Bedienungsperson muss mit der Betriebsanleitung vertraut sein und das 18. Lebensjahr vollendet haben.
- Die Benutzung der Maschine ist nur für die industrielle Nutzung freigegeben. Der Bediener muss mit der Maschine vertraut sein und entsprechend geschult werden.
- Sorgen Sie für eine ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes.
- Zur Vermeidung von Unfällen keine weite Kleidung, Krawatten, Halstücher, Ringe oder Ketten tragen, die ein Hängenbleiben an sich bewegenden Maschinenteilen ermöglichen.
- Der Schalldruckpegel am Arbeitsplatz beträgt 83 dB(A). Bei einer täglichen Verwendung länger als 3 h empfiehlt es sich, zusätzlich einen Gehörschutz (Dämmwert SNR5 oder größer) zu tragen. verwendet werden.
- Verwenden Sie eine Spannungsquelle mit Fehlerstromschutzschalter (FI-Schalter).
- Die Maschine muss im Originalzustand sein (mit vorhandenen und montierten Sicherheitsvorkehrungen gemäß Zusammenbauzeichnung und Stückliste).
- Bei allen Arbeiten an der Maschine ist zuerst der Hauptschalter auszuschalten und die elektrische Verbindung (Harting-Stecker) zu trennen.
- **Instandhaltung und Arbeiten an der Elektrik dürfen nur durch qualifiziertes Personal durchgeführt werden.**
- Nur Originalersatzteile verwenden!

Safety instructions

ATTENTION:

Danger of cutting damage!

The shearing roller and shearing blade are very sharp and can cause cutting injury.
Due to the function of the machine a complete covering of the shearing unit is restricted or difficult to realize.

WARNUNG:

Before starting work, read all safety-instruction and procedures.

- *Please consider the attached extra-sheet with generally safety-instruction for using electrical tools, carried out in 13 languages.*
- *Necessarily store all safety-instructions and procedures and keep available.*
- *If safety regulations or instructions are ignored, it could cause electrical shock, fire and/or severe injury.*
- *The operator must be familiar with the operating instructions. The operator must have attained the age of 18 years.*
- *Use of the machine is only for industrial use. The operator must be familiar with the machine and be trained accordingly.*
- *Ensure a good lightning of the workplace*
- Do not wear wide clothing, neckties, scarfs, rings or chains. They can enable sticking-on moving machine-parts.
- *The sound pressure level at the workplace is 83 dB(A). With a daily use for longer than 3 h, we recommend to use hearing protection (insulation value SNR5 or higher).*
- *Use a power supply with ground fault circuit interruption (CFCI).*
- *The machine must be in original condition (with all existing and assembled safety-equipment, see stocklist and drawings.)*
- *Before doing any work on the machine always first turn off the main switch and remove the plug (Harting) from the mains.*
- ***Repairs and electrical works should only be carried out by qualified personnel.***
- *Use only original spare parts!*

Zusammenbau

- Maschine aus der Kiste nehmen
- Schereinheit auspacken
- Schutz, verstellbar (047) ist im Auslieferungszustand ganz unten und verdeckt die komplette Scherwalze. Öffnen Sie die Linsenflanschschraube (200) und fixieren Sie diese in der hintersten Stellung.

Assembly of the machine

- *Lift out the machine of the box*
- *Unpack the shearing unit*
- *On delivery status, the protection, adjustable (047) is below, so that the shearing roller is completely covered. Open the fillister head screw (200) and fix it on the top.*

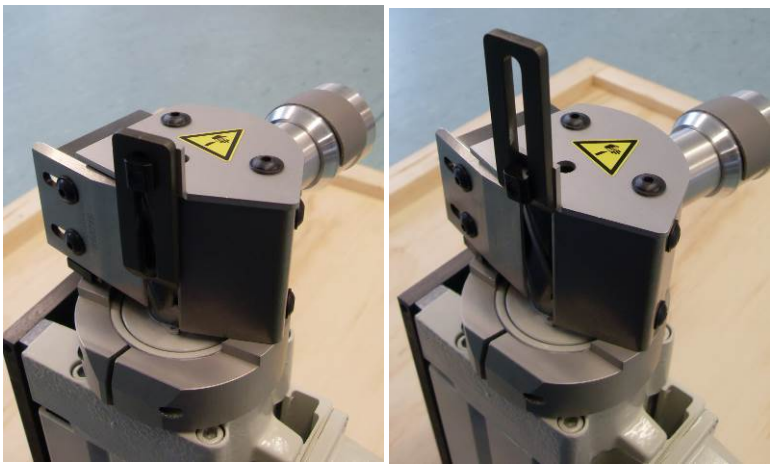


Abbildung / *figure* 3

- Absturzsicherung = Zylinderkopfschraube M5x10 (230) von der Motorplatte abschrauben (siehe Roter Kreis in Abbildung 4)
- Schereinheit in Befestigungseinheit einsetzen, siehe roter Pfeil
- Absturzsicherung M5x10 wieder einsetzen

- *Remove fall protection = the screw M5x10 out of the motor plate (see red circle in figure 4)*
- *Insert the shearing unit into the fixing unit, see red arrow*

  Reinsert the fall protection M5x10.

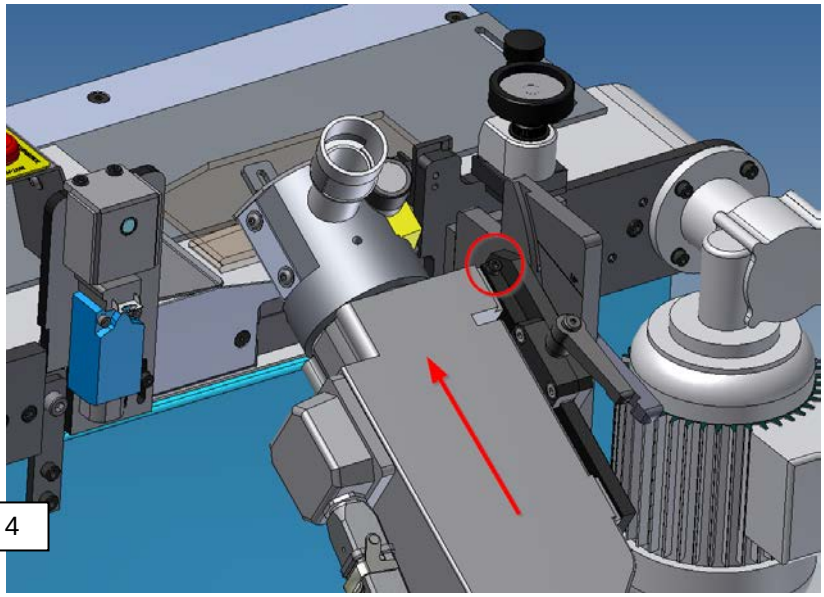


Abbildung / *figure* 4

- Motorkabel anschließen mit 5-poliger Steckverbindung
- Einstellung der Schutzeinrichtungen nach Bedienungsanleitung

- *Connect the motor cable with the 5-pin plug*
- *Adjust the safety covering, see manual*

Grundeinstellungen:

Basic setting:

Teppichmuster **> 11cm**

Carpet samples **> 11cm**

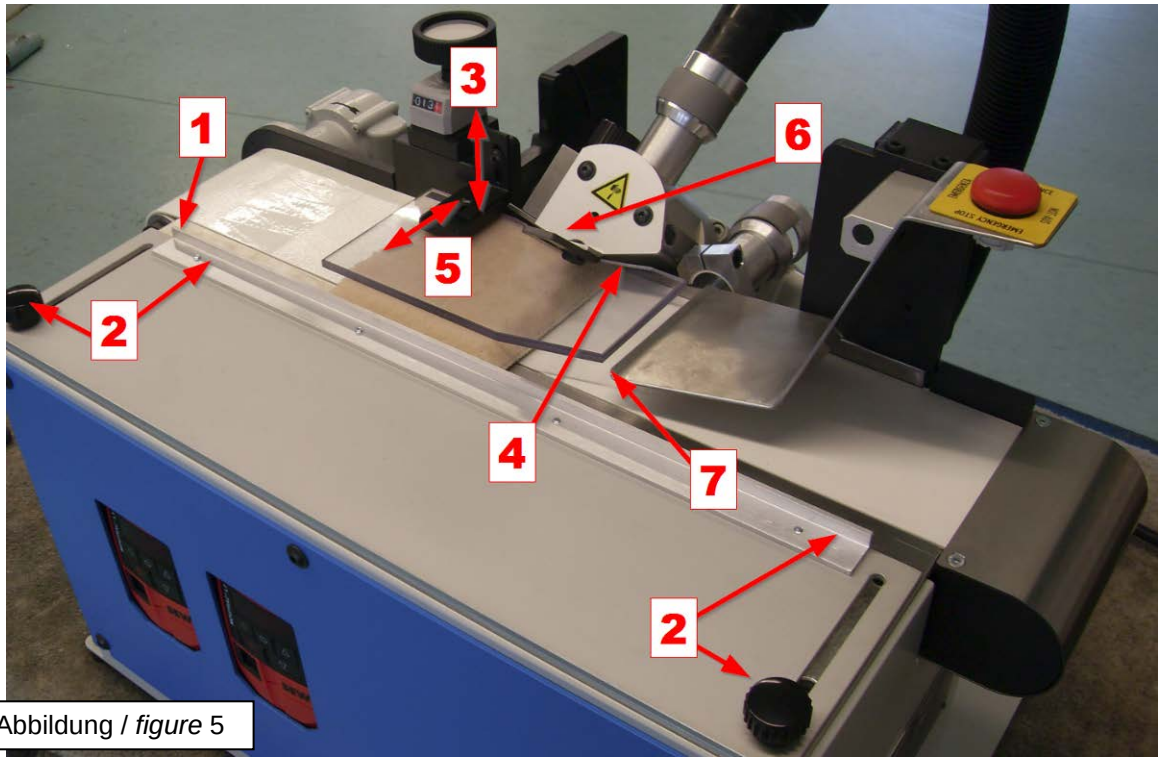


Abbildung / *figure* 5

Teppichmuster **< 11cm**

Carpet samples **< 11cm**

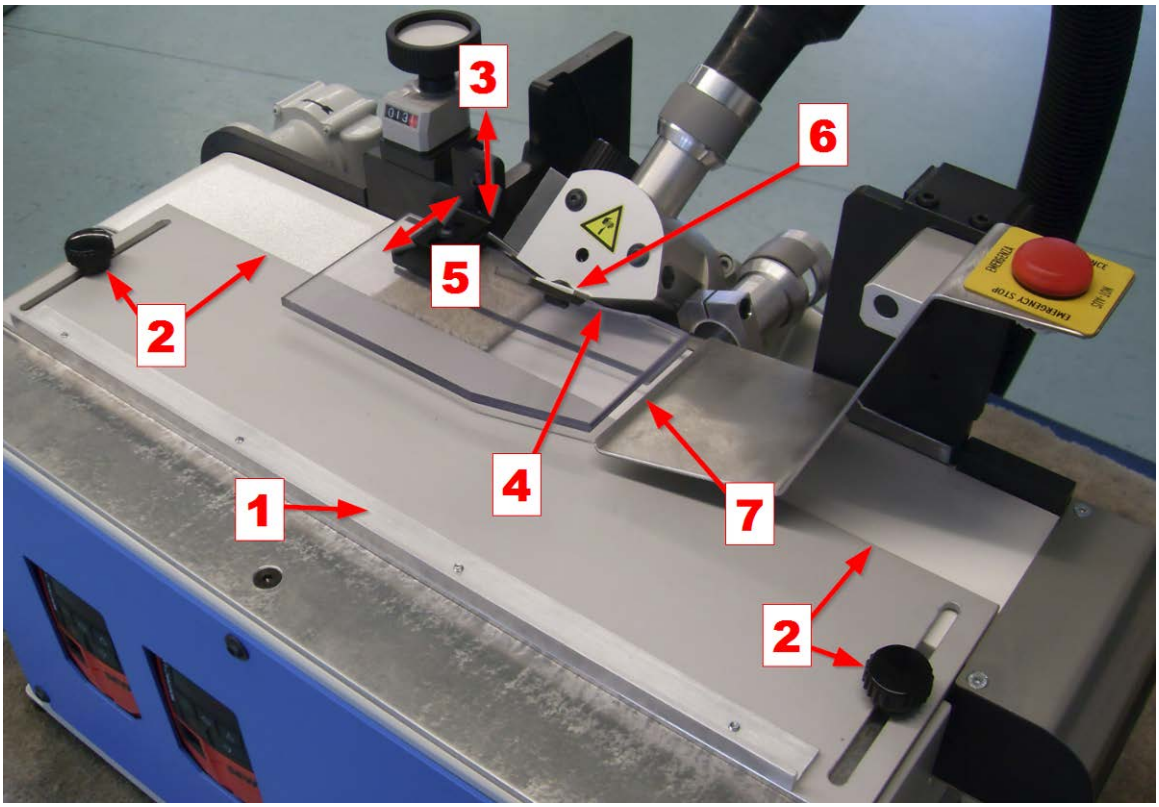


Abbildung / *figure* 6

1.) Verwenden Sie die Seite mit der Anschlagleiste (076) bei Teppichmuster, die größer als 11cm sind

2.) Öffnen Sie die Rändelschrauben M6x40 (150) und stellen Sie die Größe des Musterteppiche ein.

Tipp: Es sollte noch etwas Platz sein (ca. 1mm), so dass das Teppichmuster leicht vom Transportband bewegt werden kann.

3.) Bei Teppichmustern kleiner als 11cm montieren Sie zusätzlich den kleineren Niederhalter 40mm (023).

Stellen Sie den Niederhalter so ein, dass er das Teppichmuster leicht an das Transportband drückt.

Achtung:
Ist der Druck jedoch zu hoch, so kann das Transportband das Teppichmuster nicht bewegen.

⚠

4.) Passen Sie die Schutzeinrichtung an

Arbeiten Sie den Niederhalter so nach, dass keine Verletzungsgefahr besteht (siehe Abbildung 7).

Siehe auch:

- Bedienungsanleitung BE 50

1.) Use side with the stop bar (076) when carpet samples are bigger than 11cm.

2.) Open the knurled screw M6x40 (150) and adjust the size of the samples.

***Tip:** There should be some space (approx. 1mm) to the sample, so that it can be moved by the conveyor easily.*

3.) When carpet samples smaller than 11cm, you have to install additionally the holding-down clamp 40mm (023)

Adjust the holding-down clamp, so that there is a little force to the conveyor.

Attention:
But if there is too much pressure, the conveyor cannot move the sample.

⚠

4.) Adaption of the protective systems.

Rework the holding-down clamp 95mm, so that there is no risk of injury (see figure 7).

See also:

- *Manual BE 50 fixing unit*

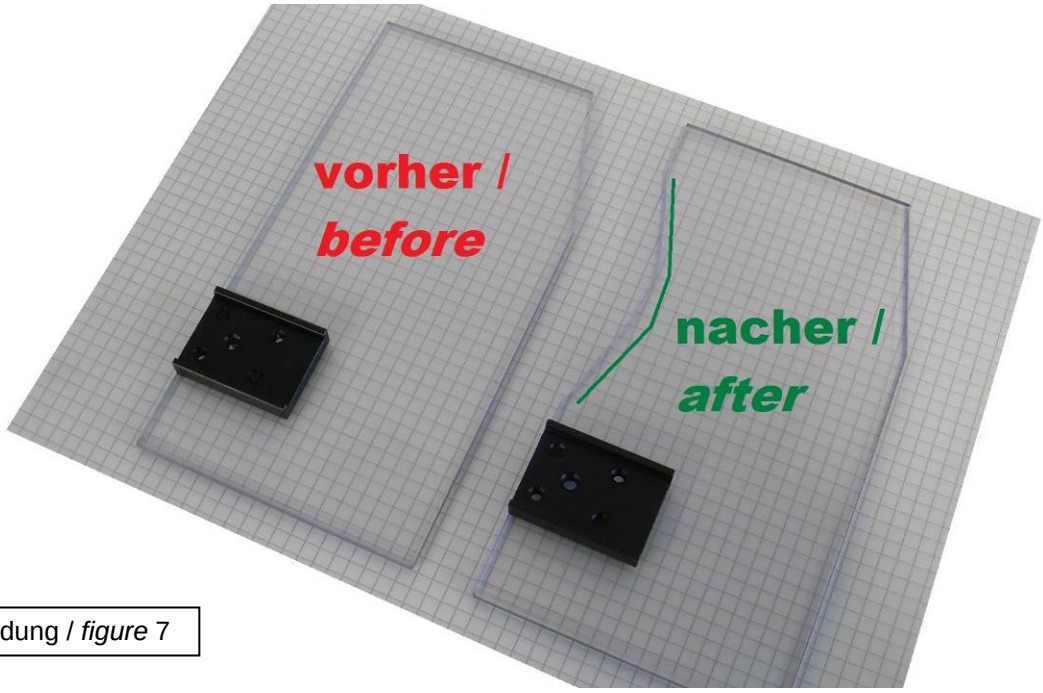


Abbildung / *figure* 7

5.) Stellen Sie den Niederhalter 95mm (022) möglichst dicht an die Schereinheit.

6.) Stellen Sie den Schutz, verstellbar (047) nach unten, so dass die Scherwalze abgedeckt ist.

5.) Adjust the holding-down clamp (022) as close as possible to the shearing unit.

6.) Adjust the protection, adjustable (047) to cover the shearing roller.

7.) Die Sicherheitsabschaltung muss nun an die Florhöhe angepasst werden.

7.) The safety shut-off has to be adjusted to the flor-height.

Auf der Rückseite der Maschine kann mit Hilfe von Langlöchern die Sicherheitsabschaltung die Höhe verstellt werden.

Therefore, on the backside of the machine there are two slotted holes.

Sobald das Betätigungselement (019) bewegt wird, schaltet der Sicherheitsschalter ab und die Antriebsmotoren von Bandantrieb und Schermotor stoppen unverzüglich.

As soon as the operation element (019) is moved, the safety shut-off switches off. Motors for conveyor and shearing unit stops immediately

9.) Zum Wiedereinschalten müssen sie an der Entriegelung ziehen (siehe grüner Pfeil, Abbildung 8)

For restart, you have zu pull on the unlocking device (see green arrow, figure 8)

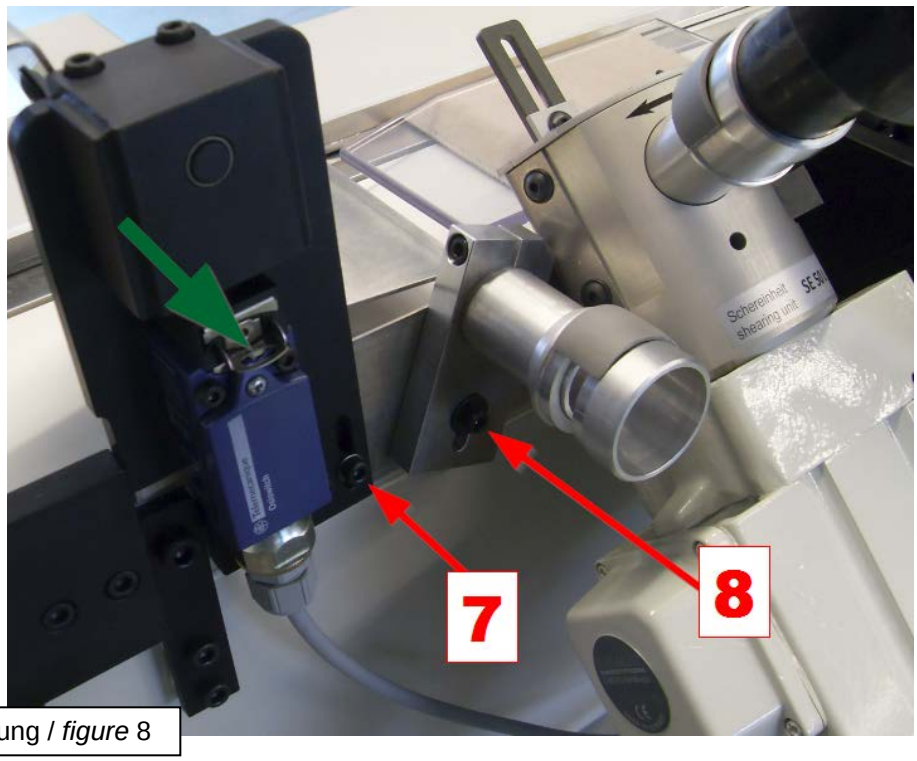


Abbildung / *figure* 8

8.) Zur Faserausrichtung vor dem Schneiden kann dieses Hilfsmittel ebenfalls mit einem Langloch eingestellt werden.

8.) For orientation of fibers before cutting process, this device can be adjusted by a slotted hole, too.

Elektroplan ***Electric wiring diagram***

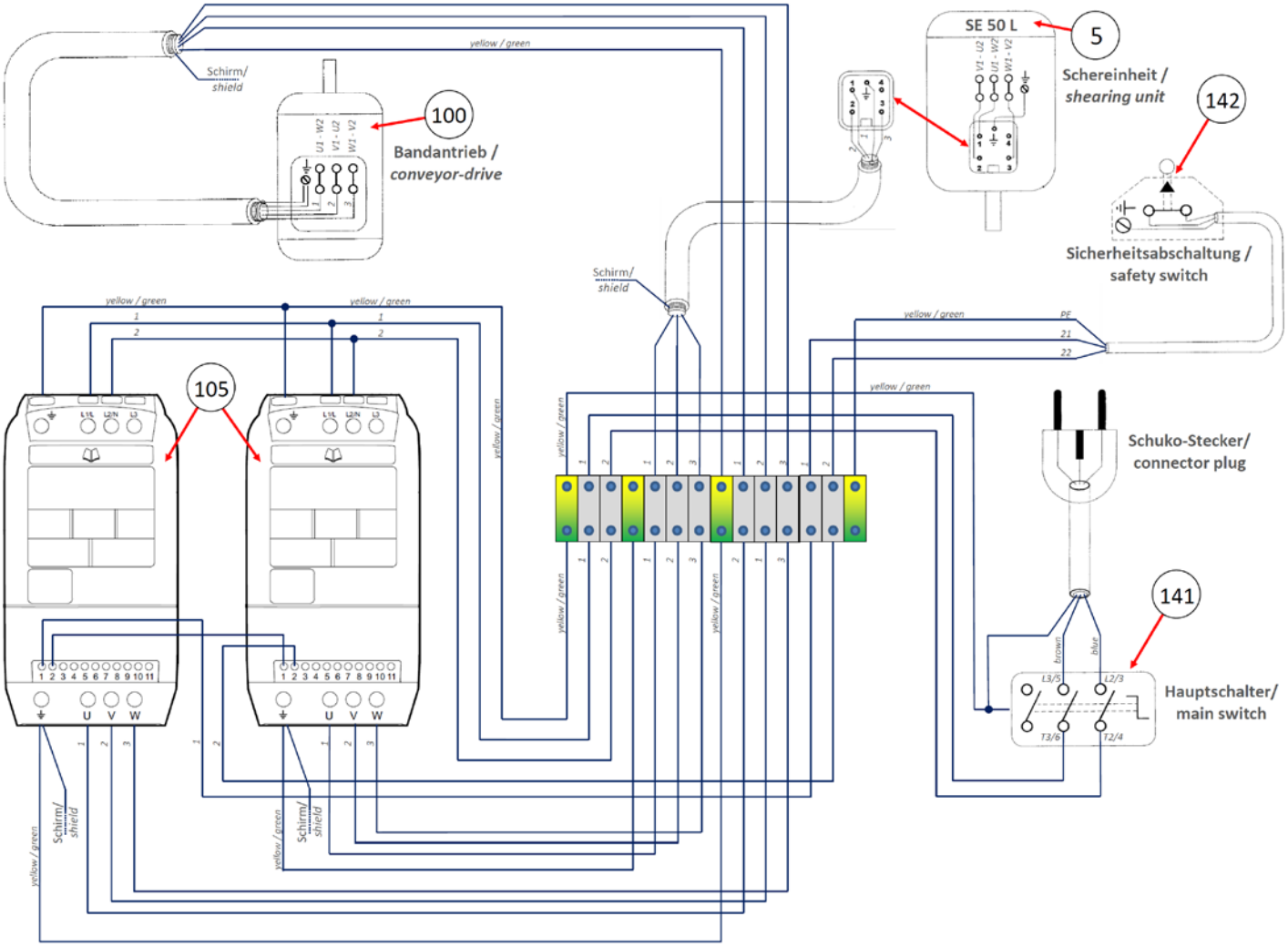


Abbildung / *figure* 9

Handhabung

1.) Stellen Sie die Schutzeinrichtungen an der Scher-einheit und der Befestigungseinheit richtig ein

Siehe:

- Bedienungsanl. SE 50 & Befestigungseinheit

2.) Der durchsichtige Niederhalter (022)(023) muss in der Höhe so eingestellt werden, dass dieser das Teppichmuster an das Transportband leicht an-drückt aber gleichzeitig noch im Einlauf eingezo-gen werden kann.

3.) Der verstellbare Anschlag (075) muss an die zu bearbeitende Teppichbreite angepasst werden. Bei Teppichen, die breiter als Bei Teppichen, die breiter als 210 mm sind, muss der verstellbare Anschlag (075) entfernt werden.

4.) Die Sicherheitsabschaltung ist in der Höhe so einzustellen, dass das Betätigungselement (057) ca. 3 mm höher als der Niederhalter justiert wird.

Hierzu die beiden Zylinderschrauben M5x20 (240) mit Sechskantschrauben-dreher SW4 lösen und Grundplatte (051) mit Betätigungselement und Si-cherheitsschalter in der Höhe verschieben.

5.) Schrauben wieder anziehen.

6.) Wird das Betätigungselement (057) angehoben, wird der Sicherheitsendschalter (142) frei und schaltet dann den Schermotor und den Transport-bandmotor (100) aus.

⚠ **Achtung**
Nach dem Betätigen vergehen ca. 0,5...3 sec bis zum Stillstand der Motoren.

Neustart der Motoren nach Sicherheitsabschaltung

Um beide Motoren erneut zu starten muss zuerst die grüne Entriegelungslasche am Sicherheitsendschal-ter (142) nach hinten gezogen werden.

Dann beide Motoren erneut mit grüner „RUN“ Taste am Frequenzumrichter starten.

Operation

1.) Adjust all safety coverings of the shearing unit and the fixing unit.

See:

- *Manual SE 50 & fixing unit*

2.) The transparent holding-down-clamp (022)(023) has to be set in the height so that the carpet sam-ple is pushed to the conveyor belt. At the same time, the conveyor has to be able to feed in the carpet sample

3.) The adjustable buffer sheet (075) must be adapted to the adjustable carpet width. In case of carpets with a width of more than 210mm the ad-justable buffer sheet (075) must be removed.

4.) The height of the safety shut-off device must be adjusted such that the operating element (057) will be approx. 3 mm higher than the holding-down device.

For this purpose, release the two cap head screws M5x20 (240) with Allen key AF4 and shift the height of the base plate (051) with the operating element and safety switch.

5.) Retighten the screws.

6.) If the operating element (057) is lifted, the safety switch (142) triggers and turns off the shearing motor and the conveyer belt motor (100).

⚠ ***Attention***
After operating, approx. 0,5...3 sec pass up to the standstill of the motors.

Restart of the motors after safety shut-off

For starting both motors again first the green unblock-ing latch must be pulled to the rear on the safety limit switch (142).

Then restart both motors with green "RUN" button key at the frequency changer.

1.

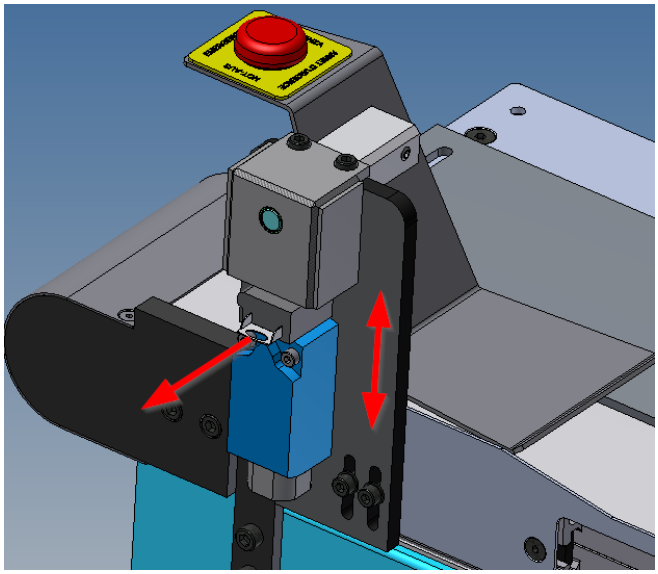


Abbildung / *figure* 10

Transportband

Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos regelbar von 10 ... 85 Hz. Die optimale Einstellung muss empirisch ermittelt werden.

Einstellen des Transportbandes (110)

Das Band wird werksseitig gespannt und mittig eingestellt. Sollten sich im Laufe der Zeit Veränderungen ergeben, so ist beim Einstellen wie folgt vorzugehen:

- Abdeckblech (035) entfernen.
- Die beiden Gewindestifte M4x16 (264) auf der Unterseite der Bandspanner (014)(015) mit Sechskantschraubendreher SW2 lösen.
- Die Umlenktrommel (026) kann durch verdrehen der beiden Zylinderschrauben M5x45 (241) mit Sechskantschraubendreher SW4 axial justiert werden.
- Mittlere Laufgeschwindigkeit einstellen und Umlenktrommel (026) so lange einstellen, bis das Band mittig läuft und auf keinen Fall seitlich am Bandspanner (014)(015) streift.
- Nun die beiden Gewindestifte M4x16 (264) an der Unterseite wieder festdrehen.
- Abdeckblech (035) wieder anschrauben.

Conveyor belt

The feed speed is indefinitely adjustable from 10 ... 85 Hz. The optimal adjustment must be determined empirically.

Conveyor belt adjustment (110)

The belt is factory-aligned and centered. If any modifications occur in the course of time it should be proceeded as follows:

- *Disassemble the covering sheet (035).*
- *Untight the two screwed pins M4x16 (264) on the bottom side of the belt tensioning device (014)(015) with Allen key AF2.*
- *The tail pulley (026) can axially be adjusted by turning the two cap had screws M5x45 (241) with the Allen key AF4.*
- *Adjust the average operation speed and adjust the tail pulley until the belt is centrically and has no contact with the side of the belt tensioning device (014)(015).*
- *Now, retighten the two screwed pins M4x16 (264) on the bottom side.*
- *Assemble the covering sheet (035).*

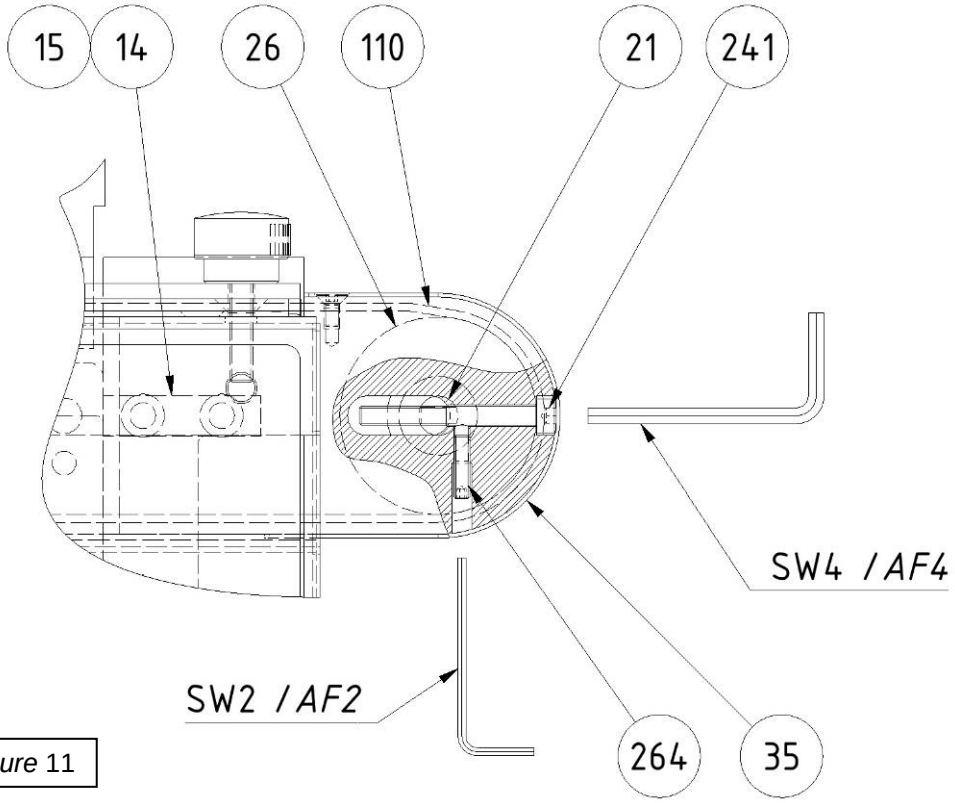


Abbildung / *figure* 11

Bandwechsel

Sollte das Band komplett ausgewechselt werden, ist dies in einer entsprechend ausgerüsteten Werkstatt oder beim Hersteller direkt auszuführen.

Replacing the conveyor belt

The complete conveyor belt should be replaced by a competent workshop or by the manufacturer himself.

Bandwartung

Das Transportband lässt sich leicht mit lauwarmen Wasser und etwas Schmierseife reinigen.

Conveyor belt maintenance

The conveyor can be cleaned easily with lukewarm water and some soft soap.

Drehzahleinstellung - Schermotor

In Abhängigkeit vom zu scherenden Material kann es erforderlich werden, die Drehzahl anzupassen.

Im Normalfall wird mit der Einstellung zwischen 50 ... 100Hz gearbeitet.

Speed adjustment - shearing motor

Depending on the material to be sheared speed adjustment is necessary.

Standard adjustment is 50 ... 100Hz.

Wartung und Pflege

Vor allen Wartungsarbeiten Hauptschalter ausschalten und Netzstecker aus der Steckdose ziehen!

Die Schmierung der Wälzlager und des Getriebes ist für die Lebensdauer der Maschine ausreichend.

⚠
An der Elektrik dürfen nur von einer zugelassenen Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Nur Originalersatzteile verwenden!

Die maximalen Anzugsdrehmomente beachten!

Maintenance and Care

Before doing maintenance work, always switch off the main switch and remove the plug from the mains!

The lubrication for the antifriction bearings and gears is designed to last for the service life of the machine.

⚠
Electrical works must be carried out by qualified personnel.

Only use original spare parts!

Note maximal fastening torque!

Gewindegröße / *thread size*	max. Anzugsmoment (M) / *max. fastening torque (M)*
M3	1,25 Nm
M4	2,9 Nm
M5	6,0 Nm
M6	10,0 Nm
M8	25 Nm
M10	48 Nm
M12	86 Nm

$$M_{[Nm]} = F_{[N]} \cdot l_{[m]}$$

Wenden Sie sich bitte bei allen Fragen an uns, wir beraten Sie gerne.

If you have any questions contact us, we will be pleased to assist you.

Wartungsintervalle

Siehe:
- Bedienungsanleitung SE 50

Periodicity of maintenance

See:
- *Manual SE 50*

Info Frequenzumrichter-Einsatz

Siehe:
- Bedienungsanleitung SE 50

Information frequency changer usage

See:
- *Manual SE 50*

Parameterliste BANDANTRIEB

Nachfolgend die von uns geänderten Parameter

Alle anderen Parameter sind als Werkseinstellung beibehalten.

Bitte die eingestellten Werte nicht verändern

Parameter list CONVEYOR DRIVE

Please find enclosed parameter modified by us

All other parameters are left in factory setting

Please do not change the settings.

Parameter	Beschreibung *description*	Einstellwert *setting*
P-01	Maximaldrehzahl [min-1] *Max speed [rpm]*	2610
P-02	Minimaldrehzahl [min-1] *Min speed [rpm]*	751
P-03	Beschleunigungsrampe [s] *Acceleration ramp time [s]*	2
P-04	Verzögerungsrampe [s] *Deceleration ramp time [s]*	0,2
P-05	Stoppmodus-Auswahl *Stop mode selection*	2
P-06	Energiespar-Funktion *Energy saving function*	0
P-07	Motornennspannung [V] Δ *Rated voltage motor [V] Δ*	230
P-08	Motornennstrom [A] *Rated current motor [A]*	0,8
P-09	Motornennfrequenz [Hz] *Rated motor frequency [Hz]*	50
P-10	Motornenndrehzahl [min-1] *Nominal motor speed [rpm]*	1360
P-11	Zusatzspannung / Boost [%] *Additional voltage / boost [%]*	3
P-12	Klemmen- / Bediengerät / Bussteuerung *Control signal source*	1

Parameter	Beschreibung *description*	Einstellwert *setting*
P-15	Binäreingang Funktionseinstellung *Binary input function setting*	0
P-24	Verzögerungsrampe 2 [s] *Deceleration ramp [s]*	0,05
P-30	Klemmenbetrieb, Neustartfunktion *Terminal mode, restart function*	Edge-r
P-14	Zugriffscode erweitertes Menü *Advanced menu, access code*	101

Parameterliste SCHEREINHEIT

Nachfolgend die von uns geänderten Parameter

Alle anderen Parameter sind als Werkseinstellung beibehalten.

Bitte die eingestellten Werte nicht verändern

Parameter list SHEARING UNIT

Please find enclosed parameter modified by us

All other parameters are left in factory setting

Please do not change the settings.

Parameter	Beschreibung *description*	Einstellwert *setting*
P-01	Maximaldrehzahl [min-1] *Max speed [rpm]*	6000
P-02	Minimaldrehzahl [min-1] *Min speed [rpm]*	3002
P-03	Beschleunigungsrampe [s] *Acceleration ramp time [s]*	2
P-04	Verzögerungsrampe [s] *Deceleration ramp time [s]*	0,2
P-05	Stoppmodus-Auswahl *Stop mode selection*	2
P-06	Energiespar-Funktion *Energy saving function*	0
P-07	Motornennspannung [V] Δ *Rated voltage motor [V] Δ*	230
P-08	Motornennstrom [A] *Rated current motor [A]*	0,9
P-09	Motornennfrequenz [Hz] *Rated motor frequency [Hz]*	50
P-10	Motornenndrehzahl [min-1] *Nominal motor speed [rpm]*	2650
P-11	Zusatzspannung / Boost [%] *Additional voltage / boost [%]*	3
P-12	Klemmen- / Bediengerät / Bussteuerung *Control signal source*	1

Parameter	Beschreibung *description*	Einstellwert *setting*
P-15	Binäreingang Funktionseinstellung *Binary input function setting*	0
P-24	Verzögerungsrampe 2 [s] *Deceleration ramp [s]*	0,05
P-30	Klemmenbetrieb, Neustartfunktion *Terminal mode, restart function*	Edge-r
P-14	Zugriffscode erweitertes Menü *Advanced menu, access code*	101

Fehlerdiagnose:

SCHEREINHEIT

Siehe:
- Bedienungsanleitung SE 50

BANDANTRIEB

Fehler	Ursache	Abhilfe
Bandantrieb läuft nicht an	Stromzuleitung oder Hardware defekt	Elektrofach-kraft hinzu-ziehen
	Sicherheitsab-schaltung hat ausgelöst	Entriegelung betätigen
	Band falsch ausgerichtet	Band mit Einstellschraub en einstellen
	Band zu kräftig gespannt	Bandspannung lockern

Fault localization

SHEARING UNIT

See:
- *Manual SE 50*

CONVEYOR

Fault	*Cause*	*Correction Measures*
Machine does not run	*Current supply or hardware defective*	*Call in a certified electrical specialist*
	Safety shut-off has been activated	*Unlock device*
	Conveyor misaligned	*Adjust conveyor with setting screws*
	Shearing gap to tight	*Untighten belt tensioning*

Sonderzubehör

Staubabsaugungen führen wir in verschiedenen Aus-führungen.

Special accessories

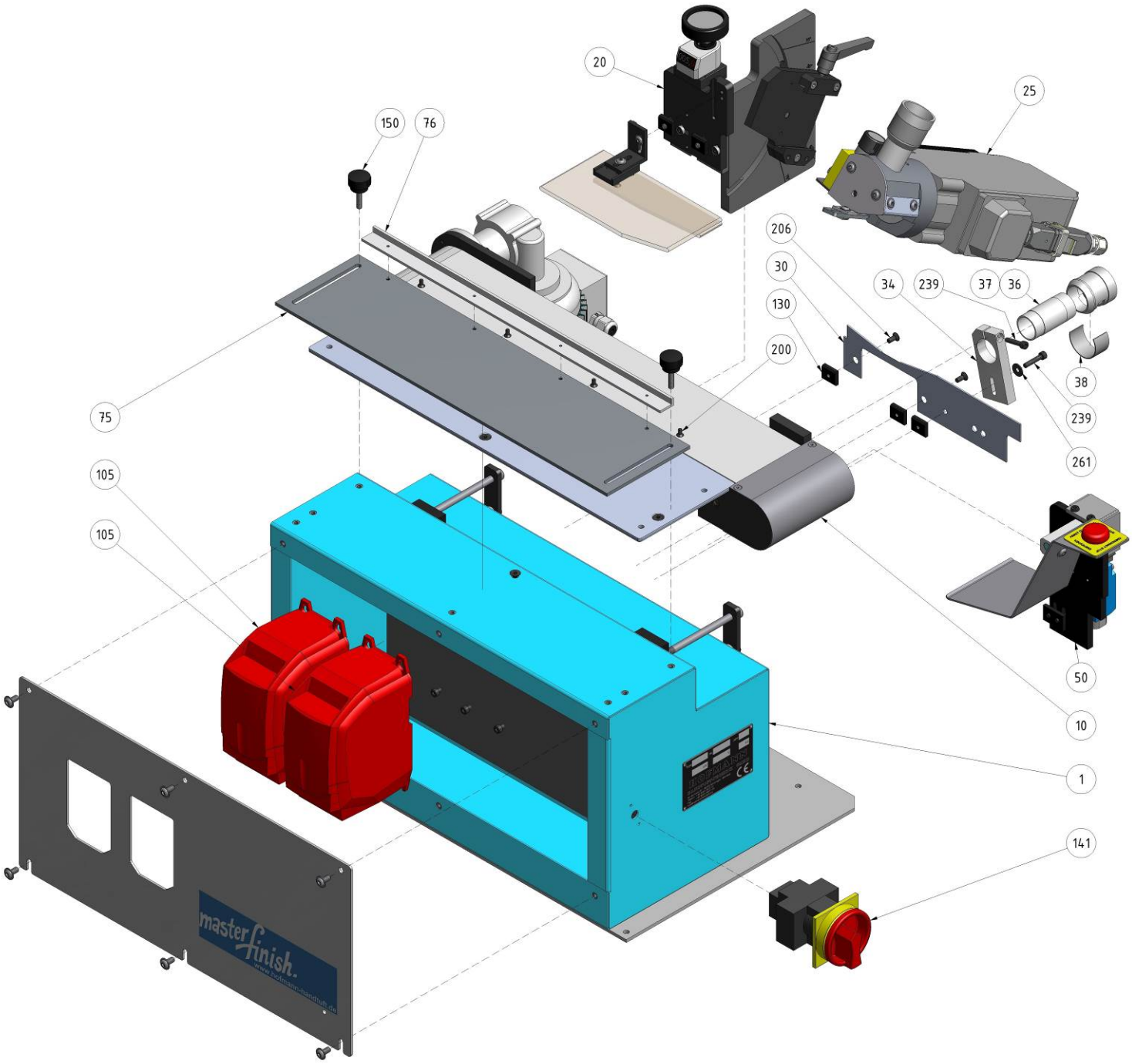
We stock various models of dust extractors.

Stückliste Kantenschermaschine KS 50 **(Art.-Nr.: 037100)**
Stock list *Edge bevelling machine KS 50* ***(art.-nr.: 037100)***

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung	*description*	Menge	Einheit	E/V
001	110001	Unterbau KS 50, komplett	*frame KS 50, complete*	1	Stück	
010	230030	Bandantrieb, komplett KS 50	*conveyor drive, complete KS 50*	1	Stück	
020	037080	BE 50 Befestigungseinheit 0°-75°	*BE 50 fixing unit 0°-75°*	1	Stück	
025	037010	SE 50 L Schereinheit links	*SE 50 L shearing unit left*	1	Stück	
030	340134	Anschlagblech 0°-75°	*buffer sheet 0°-75°*	1	Stück	
034	320163	Klemmhalter Absaugrohr	*clamping for suction tube*	1	Stück	V
036	300260	Saugrohr	*suction tube*	1	Stück	
037	350102	Adapter	*adapter*	1	Stück	
038	350100	Luftschieber	*ventilation slide*	1	Stück	E
050	150010	Sicherheitsabschaltung, komplett	*safety shut-off, complete*	1	Stück	
075	340144	Anschlag	*buffer sheet*	1	Stück	
076	360003	Anschlagleiste	*stop bar*	1	Stück	
105	460085	Frequenzumrichter SEW, 0,37kW, IP20	*frequency converter SEW, 0,37kW, IP20*	2	Stück	E
130	620610	Einlegemutter M5	*sunk nut M5*	3	Stück	
141	410046	Hauptschalter	*main switch*	1	Stück	
142	490202	Zusatzfrontschild		1	Stück	
150	660032	Rändelschraube M6x25	*knurled screw M6x40*	2	Stück	
160	440115	Schuko-Stecker, Vollgummi	*connector plug*	1	Stück	
200	614051	Senkschraube DIN 7991 - M4x 8	*counter sunk screw DIN 7991 - M4x 8*	4	Stück	
206	614103	Senkschraube DIN 7991 - M5x12	*counter sunk screw DIN 7991 - M5x12*	2	Stück	
239	611658	Zylinderschraube DIN 912 - M5x25	*cap head screw DIN 912 - M5x25*	2	Stück	
261	632052	Unterlegscheibe DIN 9021 - M5	*washer DIN 9021 - M5*	1	Stück	

E : Ersatzteil / spare part

V : Verschleißteil / wearing part

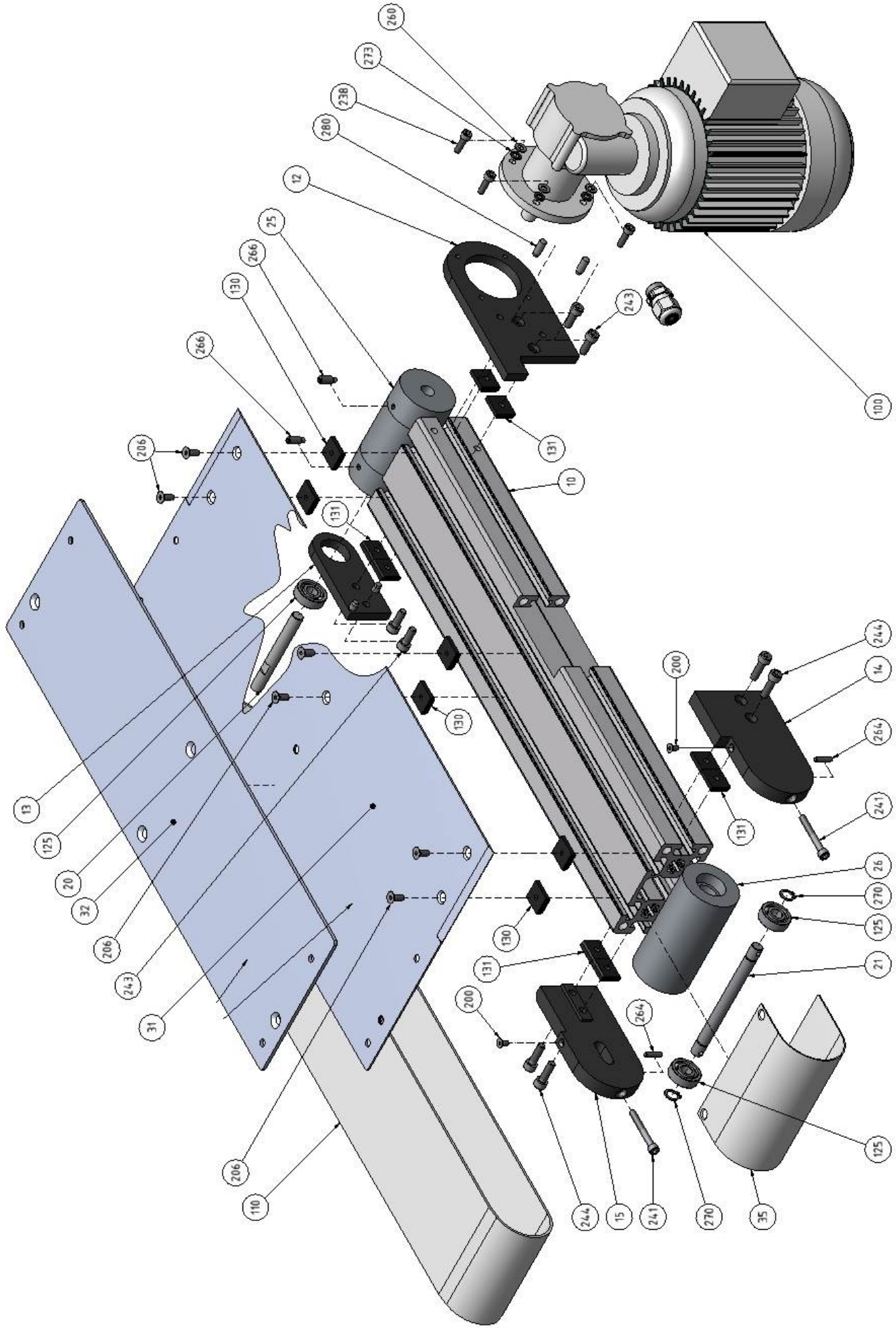

20
25
150
76
206
30
34
239
37
36
130
200
38
239
261
75
105
105
50
10
1
141
masterfinish.

Stückliste Bandantrieb **(Art.-Nr.: 230030)**
stock list *conveyor drive* ***(art.-nr.: 230030)***

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung	*description*	Menge	Einheit	E/V
010	390070	Aluprofil 50x100S L=480	*alu-profile 50x100S L=480*	1	Stück	
012	320271	Getriebeflansch	*gearbox flange*	1	Stück	
013	320272	Halter Antriebstrommel	*holder for driving pulley*	1	Stück	
014	320270	Bandspanner, hinten	*belt tensioning device, rear*	1	Stück	
015	320269	Bandspanner, vorne	*belt tensioning device, front*	1	Stück	
020	300199	Welle Antriebstrommel	*shaft for driving pulley*	1	Stück	
021	300200	Welle Umlenktrommel	*shaft for tail pulley*	1	Stück	
025	300197	Antriebstrommel	*tail pulley*	1	Stück	
026	300198	Umlenktrommel	*tail pulley*	1	Stück	
031	340139	Gleitblech - Unterteil	*sliding sheet - lower part*	1	Stück	
032	340140	Gleitblech - Oberteil	*sliding sheet - top*	1	Stück	
035	340145	Abdeckblech Bandantrieb	*covering sheet conveyor*	1	Stück	
100	420080	Antriebsmotor - KS 50, Förderband	*drive motor - SE 50*	1	Stück	E
110	691120	Transportband - KS 50	*conveyor belt - KS 50*	1	Stück	V
125	650101	Rillenkugellager DIN 625 - 6000-2RS	*ball bearing DIN 625 - 6000-2RS*	3	Stück	E
130	620610	Einlegemutter M5	*sunk nut M5*	6	Stück	
131	620611	Einlegemutter M6	*sunk nut M6*	8	Stück	
145	440054	Kabelverschraubung M16x1,5	*cable fitting M16x1,5*	1	Stück	E
200	614051	Senkschraube DIN 7991 - M4x 8	*counter sunk screw DIN 7991 - M4x 8*	2	Stück	
206	614103	Senkschraube DIN 7991 - M5x12	*counter sunk screw DIN 7991 - M5x12*	4	Stück	
238	611655	Zylinderschraube DIN 912 - M5x16	*cap head screw DIN 912 - M5x16*	4	Stück	
241	611661	Zylinderschraube DIN 912 - M5x40	*cap head screw DIN 912 - M5x40*	2	Stück	
243	611685	Zylinderschraube DIN 912 - M6x16	*cap head screw DIN 912 - M6x16*	4	Stück	
244	611687	Zylinderschraube DIN 912 - M6x20	*cap head screw DIN 912 - M6x20*	4	Stück	
260	632002	Unterlegscheibe DIN 125 - M5	*washer DIN 125 - M5*	4	Stück	
264	640625	Gewindestift DIN 913 - M4x16	*screwed pin DIN 913 - M4x16*	2	Stück	
266	646205	Gewindestift DIN 915 - M6x16	*screwed pin DIN 915 - M6x16*	2	Stück	
270	634015	Sicherungsring DIN 471 - 10x1	*locking ring DIN 471 - 10x1*	2	Stück	
273	630202	Federring DIN 127 - M5	*spring washer DIN 127 - M5*	4	Stück	
280	642305	Zylinderstift DIN 6325 - ø6x16	*dowel pin DIN 6325 - ø6x16*	4	Stück	

E : Ersatzteil / spare part

V : Verschleißteil / wearing part

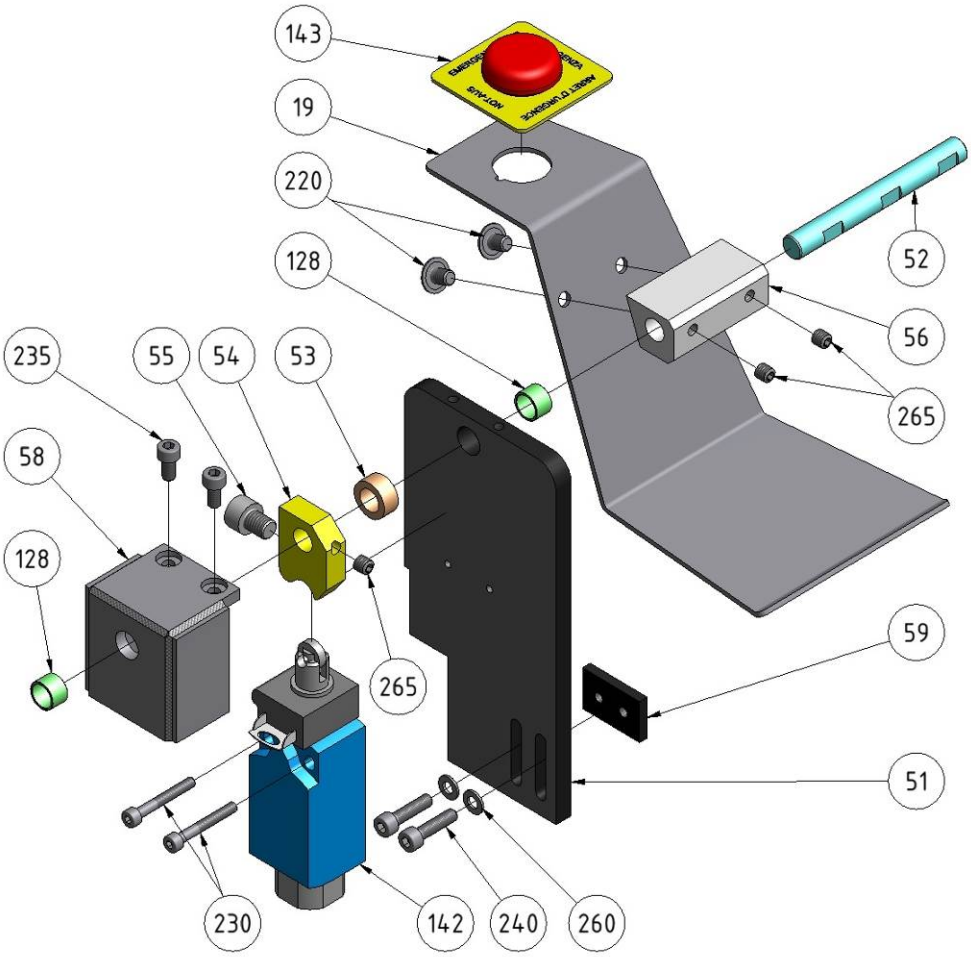

260
273
238
280
12
25
266
130
266
206
131
10
131
130
13
125
20
32
206
243
31
206
110
100
243
131
244
14
264
241
26
270
125
21
125
35
270
241
15
244
200
131
130
200
264
131

Stückliste Sicherheitsabschaltung **(Art.-Nr.: 150010)**
stock list *safety shut-off* ***(art.-nr.: 150010)***

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung	*description*	Menge	Einheit	E/V
051	320267	Grundplatte	*base plate*	1	Stück	
052	300209	Welle Abschaltung	*distance for shaft*	1	Stück	
053	300210	Buchse ø16/ø10/7,3	*bush ø16/ø10/7,3*	1	Stück	
054	320289	Betätigungshebel Abschaltung	*operation lever for shut-off*	1	Stück	
055	370024	Zylinderschraube DIN 912 - M8x10 (Nacharbeit	*cap head screw DIN 912 - M8x10 (reworked)*	1	Stück	
056	320311	Halter Betätigungselement	*holder for operating element*	1	Stück	
057	340163	Betätigungselement	*operating element*	1	Stück	
058	385030	Lagerbock	*bearing bracket*	1	Stück	
059	320288	Nutenstein M5/13mm	*sliding block M5/13mm*	1	Stück	
128	670032	Lagerbuchse DU1008	*bearing bushing DU1210*	2	Stück	E
142	410045	Sicherheits-Endschalter	*safety switch*	1	Stück	
143	430001	Leuchtmelder, flach, rot	*lighted reporting unit, flat, red*	1	Stück	
220	613101	Linsenflanschschraube DIN 7380f - M6x 8	*fillister head screw with flange DIN 7380f - M6x*	2	Stück	
230	611630	Zylinderschraube DIN 912 - M4x30	*cap head screw DIN 912 - M4x30*	2	Stück	
235	611652	Zylinderschraube DIN 912 - M5x10	*cap head screw DIN 912 - M5x10*	2	Stück	
240	611657	Zylinderschraube DIN 912 - M5x20	*cap head screw DIN 912 - M5x20*	2	Stück	
260	632002	Unterlegscheibe DIN 125 - M5	*washer DIN 125 - M5*	2	Stück	
265	640622	Gewindestift DIN 913 - M6x 6	*screwed pin DIN 913 - M6x 6*	3	Stück	

E : Ersatzteil / spare part

V : Verschleißteil / wearing part



HOFMANN
HANDTUFT-TECHNIK

An der Lach 27
86720 Nördlingen
Deutschland (EU

Tel +49 9081 2927-0
Fax +49 9081 2927-25
info@hofmann-handtuft.de

EG-Konformitätserklärung
European Conformity Declaration

Hiermit bestätigen wir, dass die

Kantenschermaschine, KS 50
Art.-Nr.: 037100

den einschlägigen Bestimmungen entspricht:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG,
- elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EG
- Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG

Folgende Normen, Richtlinien und Spezifikationen wurden angewandt:

- DIN EN ISO 12100-1
- DIN EN 953
- DIN EN ISO 13857
- DIN EN 60204-1
- DIN EN ISO 11111-1, -7

Die entsprechende technische Dokumentation ist vollständig vorhanden. Die zur Maschine gehörenden Betriebsanleitungen liegen in der Originalfassung sowie in englischer Sprache vor.
Allgemeine Sicherheitshinweise darüber hinaus in französischer, spanischer, griechischer, italienischer, polnischer, niederländischer, dänischer, norwegischer, finnischer, schwedischer, sowie tschechischer Sprache.

We herewith declare, that the

Edge bevelling machine, KS 50
art.-nr.: 037100

corresponds to the determinations of:

- *machinery directives 2006/42/EG,*
- *electromagnetic compatibility 2004/108/EG*
- *low tension directives 2006/95/EG*

Following standards, directives and specifications have been employed:

- *DIN EN ISO 12100-1*
- *DIN EN 953*
- *DIN EN ISO 13857*
- *DIN EN 60204-1*
- *DIN EN ISO 11111-1, -7*

The complete corresponding technical documentation is existing. The operating instructions belonging to the machine are available in the language of the country where the machine has been manufactured as well as in English. Furthermore, safety rules are available in in french, spanish, greek, italian, polish, portuguese, dutch, danish, norwegian, finish and swedish language.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Daten:
Authorized person to complete the relevant data:

Nördlingen, den 20.07.2015
Ort und Datum der Ausstellung
place and date of issue

Peter Kirchenbaur
(product manager)

legal note : Geschäftsführer Heinz Hofmann, Michael Hofmann, Sitz der GmbH: Nördlingen, Amtsgericht Augsburg HRB 12895