



142-BR500



**RUČNÍ OLEPOVAČKA S NANÁŠENÍM LEPIDLA
RUČNÁ OLEPOVAČKA S NANÁŠANÍM LEPIDLA
HORDOZHATÓ ÉLFÓLIÁZÓ RAGASZTÓFELHORDÁSSAL
TRAGBARE KANTENANLEIMMASCHINE
RĘCZNA OKLEINIARKA Z APLIKACJĄ KLEJU**

Návod k obsluze

Návod na obsluhu

Használati útmutató

Bedienungsanleitung

Instrukcja obsługi

CZ s. 2 - 10

SK s. 11 - 20

HU o. 21 - 30

DE S. 31 - 40

PL s. 41 - 50



PDF ONLINE
www.igmtools.info



2023-05-12

142-BR500 IGM Portable Edgebander for ABS Manual CZ - SK - HU - DE - PL v2.06.00 A4ob

Důkladně si prostudujte tento manuál a dodržujte bezpečnostní pokyny v něm uvedené! Technické změny a tiskové chyby jsou vyhrazeny!

Vážený zákazník,
tento manuál obsahuje informace a důležité pokyny pro montáž a správné používání olepovačky hran BR500.

Tento manuál je součástí stroje a proto není vhodné jej uchovávat jinde než v blízkosti stroje tak, abyste do něj mohli kdykoli nahlédnout Vy nebo další osoby obsluhující stroj.



Prosím prostudujte si a dodržujte bezpečnostní pokyny!

Před prvním použitím stroje si prosím pečlivě prostudujte tento manuál. Bude se Vám se strojem lépe pracovat a snížíte tím riziko chyb při práci, poškození stroje i poranění obsluhy.

Díky neustálému vývoji se mohou design, konstrukce, obrázky i obsah zařízení mírně lišit. Jestliže však objevíte v manuálu chyby, informujte nás prosím o nich na mail: podpora@igm.cz.

OBSAH	STR.		
1. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	2	6.1.3 Nastavení množství lepidla	6
2. ZÁRUČNÍ SERVIS	2	6.1.4 Nastavení tloušťky pásky	6
3. BEZPEČNOST	3	6.1.5 Příprava délky pásky	6
3.1 Poučení	3	6.1.6 Upevnění dílce pro olepování	7
3.2 Obecné bezpečnostní pokyny	3	6.1.7 Doplnování lepidla	7
3.3 Rizika	4	6.2 Rady před spuštěním olepovačky	7
3.4 Důležité upozornění	4	6.3 Pohotovostní režim	7
4. SPECIFIKACE STROJE	4	6.4 Funkce ovládacího panelu	7
4.1 Popis stroje	4	7. PRÁCE SE STROJEM	8
4.2 Technická data	4	7.1 Olepování	8
4.3 Rozsah dodávky	5	7.2 Stacionární použití	9
5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ	5	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	9
5.1 Přeprava a vybalení	5	8.1 Údržba po práci	9
5.2 Montáž (sestavení)	5	8.2 Preventivní kontrola	9
5.2.1 Montáž rohového přítlaku	5	9. POMOC PŘI PORUŠĚ	9
6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ	5	9.1 Chybové hlášky BR500	9
6.1 Příprava na práci	5	9.2 Řešení problémů	9
6.1.1 Změření a nastavení šířky pásky	5	10. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ	10
6.1.2 Kontrola a nastavení měřidel u podpěrného stolu	6	11. PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)	10

1. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Níže podepsány: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Adresa: V Kněžívce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Certifikuje

Produkt: Ruční Olepovačka s nanášením lepidla

Model: **BR500**

Výrobce: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No. 473-16,
San Feng Road, Houli District, Taichung
City, Taiwan, R.O.C. 42156

Prohlašujeme na vlastní zodpovědnost, že výrobek popsaný v tomto manuálu je ve shodě s následujícími normami: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN

953, EN 60204-1, EN ISO 11202,

EN 55014-1, EN 55014-2 podle s ustanoveními
směrnic 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC,
2002/95/EC.

Podepsán: Ivo Mlej

Jednatel



2. ZÁRUČNÍ SERVIS

Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o. jehož aktuální verze je k dispozici na www.igm.cz.

3. BEZPEČNOST

3.1 Poučení

Tento stroj je určen pro práci se dřevem a dřevěnými materiály.

Správné používání zahrnuje i dodržování pravidelných provozních a údržbových prací, které jsou popsány v tomto manuálu.

Na stroji mohou pracovat pouze osoby obeznámené s jeho provozem, údržbou a jsou si vědomi možných rizik.

Dodržujte minimální věk určený podle zákona. Stroj může být používán pouze v dokonalém technickém stavu.

Při práci, musejí být namontovány všechny bezpečnostní a ochranné prvky.

Vedle návodu k obsluze dodržujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země a obecně uznávaná technická pravidla týkající se provozu dřevoobráběcích strojů.

Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.

Při porušení uvedených zásad nelze uplatnit nároky na záruku:

- Nevhodné pracovní prostředí: vysoká vlhkost, znečištění.
- Poškození způsobené nesprávnou montáží stroje a špatným uskladněním.
- Používání poškozeného stroje.
- Nedodržení návodu k obsluze: přeprava, uskladnění, montáž, uvedení do provozu, čištění a údržba stroje.
- Použití neautorizovaných náhradních dílů.
- Neautorizovaná montáž stroje.
- Nepoužívejte opotřebované náhradní díly.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.

Kompletně si přečtěte návod k obsluze a ujistěte se, že jste všemu porozuměli, než začnete pracovat na stroji.

Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.

Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavby stroje. Denně před začátkem práce přezkoušejte

bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned vyměňte. Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.

Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přiléhavé oblečení, náramky, prsteny, řetízky a kravatu odložte. Noste pouze pracovní obuv. V žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále. Dodržujte nařízení osobní ochrany.

Vždy používejte ochranné brýle. Vždy používejte ochranu sluchu.

Dodržujte kapitulu „Bezpečnost“ v tomto manuálu.

Ujistěte se, že máte dostatek prostoru na práci. Neprovádějte žádné operace na které není tento stroj určen.

Dbejte na správné osvětlení.

Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj za chodu.

Budte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.

Budte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor stroj vždy vypněte. Nic na stroj nestavte.

Opravu poškozené elektrické přípojky smí provádět pouze elektrikář. Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.

Před olepováním, odstraňte hřebíky a další cizí tělesa z obrobku, které by Vám mohli překážet.

Před zapojením napájení, zkontrolujte, zda je vypínač v poloze „OFF“ (vypnuto) Nepoužívejte stroj, pokud vypínač ON-OFF nefunguje správně.

Použití jiného příslušenství, než je doporučeno v tomto návodu může být nebezpečné.

Po zapojení kabelu napájení a zapnutí hlavního vypínače, na digitálním displeji se zobrazí teplota, ale nedojde k ohřevu.

Ujistěte se, že je kabel dostatečně dlouhý, a nedochází k nadměrnému napnutí nebo přehnutí přes hranu.
Udržujte přístroj mimo hořlavých nebo výbušných materiálů

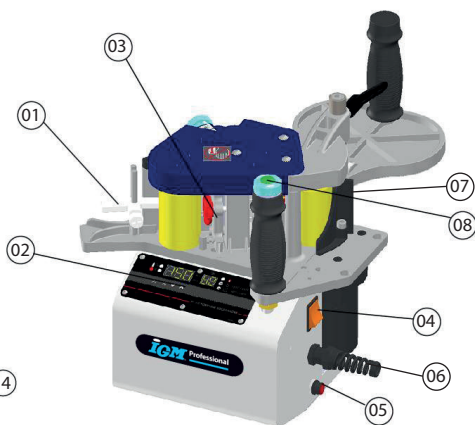
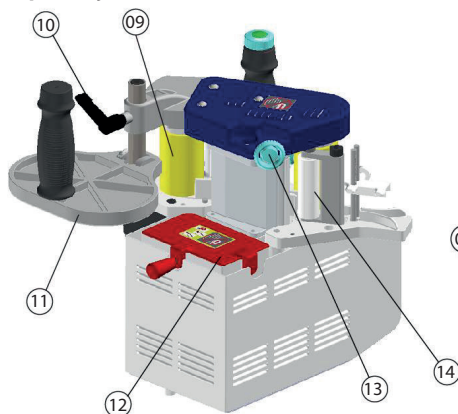
3.3 Rizika

Při použití olepovačky podle manuálu budou některá nebezpečí stále existovat.

POZOR! Lepidlo v tavné komoře může mít teplotu až 200°C, Nedotýkejte se horkých částí.

Lepidlo může obsahovat zdraví škodlivé chemické látky. Zajistěte proto dostatečné odvětrávání pracovních prostor.

4.1 Popis stroje



- | | |
|---|--|
| 1 | Vstupní vodičko pásky |
| 2 | Ovládací displej - nastavení funkcí |
| 3 | Nastavení přitlaku pásky na nanášecí válec |
| 4 | Hlavní vypínač |
| 5 | Pojistka |
| 6 | Pružina proti lámání kabelu |
| 7 | Přítlak pásky pro lepení vnitřních rohů |

- | | |
|----|---|
| 8 | Vypínač a regulátor posuvu |
| 9 | Výstupní válec posuvu |
| 10 | Páka pro upevnění podpěrného stolu |
| 11 | Podpěrný stůl s rukojetí |
| 12 | Kryt tavné komory |
| 13 | Regulátor nanášení lepidla na pásku |
| 14 | Přítlak pásky na vstupní podávací válec |

4.2 Technická data

Příkon motoru	855W / 230V
Tloušťka olepovací pásky	0,4 - 3mm
Šířka olepovací pásky	10 - 65mm
Rozsah teploty	MODE I 120° - 200°C
	MODE II 80° - 155°C
Rychlost posuvu	2 - 6m/min
Přepravní rozměry	35x30x37,5cm

Hmotnost stroje	8,8kg
Přepravní hmotnost	11,1kg
Zahřívací čas (120 °C)	4min
Pojistka	F 6A (230V)
délka kabelu	5m
Obsah tavné komory	400ml

3.4 Důležité upozornění

Před uložením olepovačky do kufru, ji nechte 60min vypnutou. Tím vychladne lepidlo v tavné komoře na 60°C. Poté otřete hadrem zbytky lepidla, které jsou na stroji. Olepovačka je určena pro práci v interiéru. Nepoužívejte stroj venku!

Chcete-li zabránit napadání nečistot do tavné komory. Nasadte zpět víko. Pokud tam již nečistoty jsou, vyjměte zbylé lepidlo z komory, zapněte stroj na cca 3 min. pak můžete povolené lepidlo snáze vyndat z tavné komory. Následně nasypete nové lepidlo.

4. SPECIFIKACE STROJE

4.3 Rozsah dodávky

Oleповаčka BR500

Podpěrný stůl s rukojetí

Rohový přítlak

Lehký přepravní box

Vzorová páska, na které se prováděla kalibrace stroje

5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ

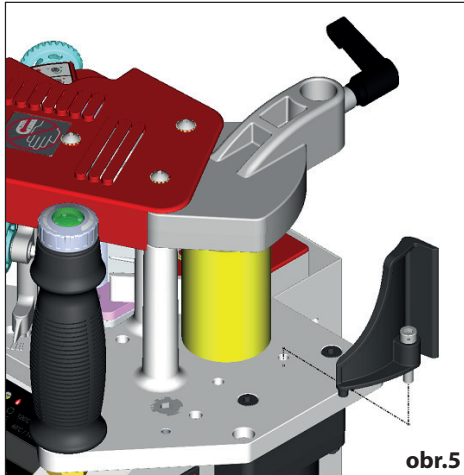
5.1 Přeprava a vybalení

Z důvodu přepravy není stroj zcela zkompletován. Před uvedením do provozu jej vždy zkompletujte. Olepovačku vyjměte z obalu a postavte na rovnou podložku. Zkontrolujeme zda při přepravě nedošlo ke zjevnému poškození, které by mohlo způsobit poškození stroje nebo zdraví.

5.2 Montáž (sestavení)

5.2.1 Montáž rohového přítlaku

- Rohový přítlak umístěte pouze při olepování vnitřního rohu, nebo rádiusu menšího než 50mm. Při ostatním olepování by Vám překážel.
- Rohový přítlak umístěte na olepovačku dle (obr. 5) a utáhněte šroub.



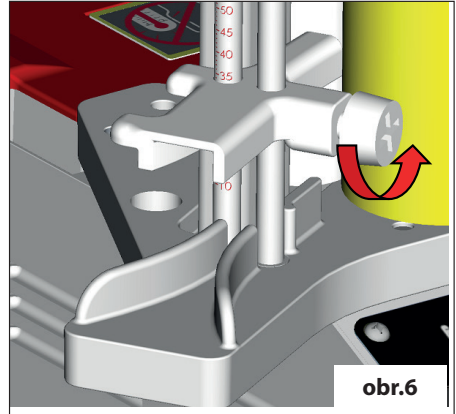
obr.5

6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ

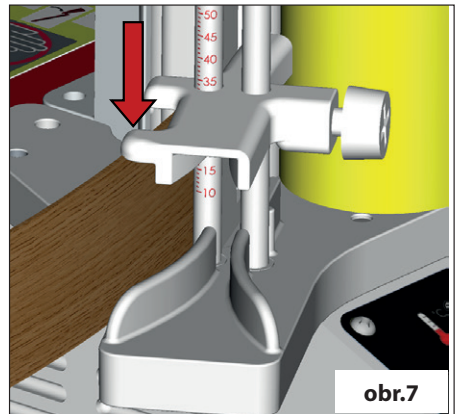
6.1 Příprava na práci

6.1.1 Změření a nastavení šířky pásky

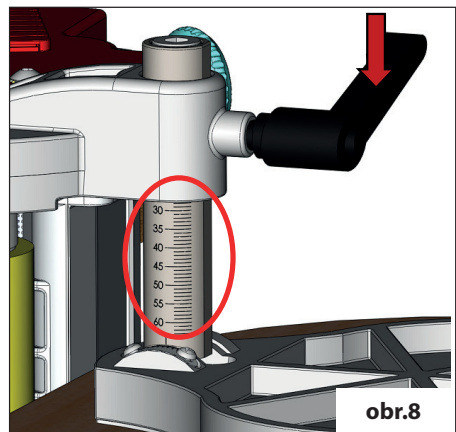
- Uvolněte šroub na zarážce podávání pásky (obr. 6)
- Vložte pásku ze strany pod zarážku a změřte výšku pásky (obr. 7) utáhněte šroub.
- Změřte tloušťku olepované desky a tuto hodnotu nastavte na měřítku podpěrného stolu a zajistěte páku proti posuvu (obr. 8)



obr.6



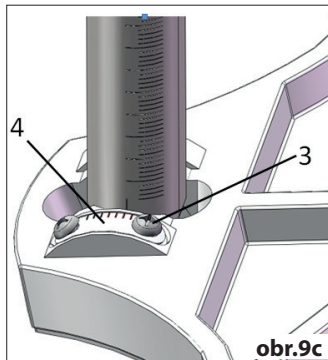
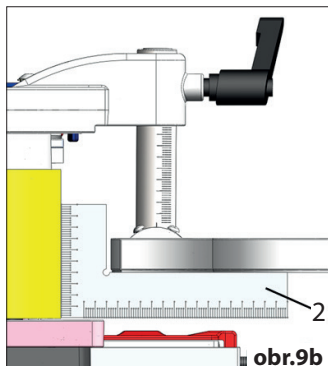
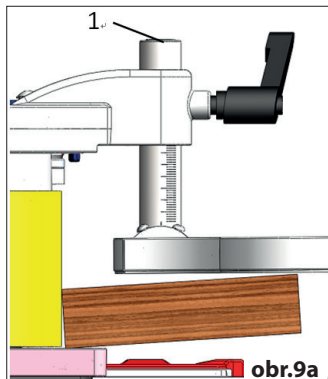
obr.7



obr.8

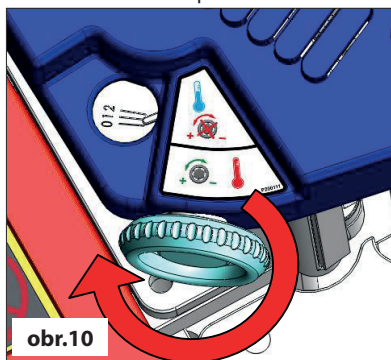
6.1.2 Kontrola a nastavení měřidel u podpěrného stolu

- Podpěrný stůl je nastavené z výroby, aby byl kolmý na přítlačným válec. Pro kontrolu položte podpěrný stůl na úhlové pravítko 2 (není součástí dodávky) a zkontrolujte měřidla. Pokud stůl není kolmý, uvolněte šroub (1). Vyrovnajte stůl podle úhlového pravítka, utáhněte šroubu (1). Povolte šroub (3) a nastavte měřidlo (4) na „0“ a poté opět utáhněte šroub (3).



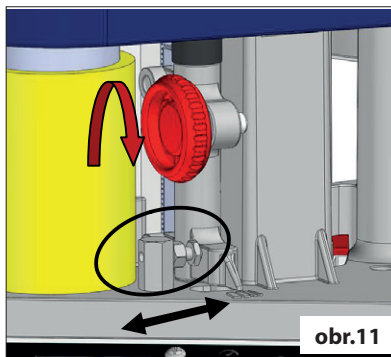
6.1.3 Nastavení množství nanášeného lepidla Množství nanášeného lepidla je nastaveno z výroby, tak aby vyhovovalo většině operací.

- Pokud množství nanášeného lepidla nevyhovuje. Jak stroj dosáhne provozní teploty, připravte si testovací hranu a založte pásku. Kolečkem nastavte množství nanášeného lepidla pro požadovanou operaci. Dle (obr.6) kolečkem doleva přidáváte množství a doprava jej ubíráte. Množství lepidla ukazuje ručička na stupnici.
- **Pozor: Neotáčejte kolečkem na regulaci množství lepidla, dokud stroj nedosáhl provozní teploty.**
- Když je lepidla moc, přetéká přes hranu na pohledovou stranu pásky. Pokud je lepidla málo není rovnoměrně nanesené na pásce.



6.1.4 Nastavení tloušťky pásky

Tloušťku pásky nastavujete pouze pokud máte měkkou nebo tenčí pásku než 1mm. Jinak se přítlak pásky automaticky přizpůsobí. Tloušťku lze nastavit kolečkem viz (obr.11).



6.1.5 Příprava délky pásky

- Změřte délku olepované hrany dílce, a ponechte dostatek délky pásky pro koncové řezání na základě individuálních dovedností.
- U ořezávání, mějte vždy dostatečný přítlak na hranu, tím zlepšíte kvalitu obráběné plochy.

6.1.6 Upevnění dílce pro olepování

Pro olepování lze upevnit dílec k pracovnímu stolu svěrkami. Dílec upevněte tak aby přesahoval hranou, kterou budete olepovat pracovní stůl. Pohodlnější možnost je upevnit dílec vakuovou přísavkou. Tu je možné objednat u IGM jako volitelné příslušenství. Příklad využití vakuové přísavky viz (obr.12)



obr.12

6.1.7 Doplnění lepidla

- Pravidelně kontrolujte množství lepidla v tavné komoře. Při poklesu lepidla pod 1/2 tavné komory, doporučujeme lepidlo doplnit.
- Povolte šroub na krytu tavné komory, tak aby za něj šlo víčko odklopit. **NESAHEJTE NA KRYT - je horký.**



obr.13


6.2 Rady před spuštěním olepovačky

- Po celou dobu práce s olepovačkou ji udržujte v čistotě.
- Olepovaný dílec a olepovací pásku mějte při pokojové teplotě.
- Chladná páskva nebo dílec může ovlivnit kvalitu přilnavosti.
- Vždy mějte dostatečný přítlak na pásku při práci. Nedostatečný tlak může způsobit zhoršenou kvalitu připevnění pásky k dílci.
- Tavné lepidlo skladujte na chladném a suchém místě.
- Lepidlo z plné tavné komory vyjde přibližně (v závislosti na druhu použitého lepidla) na 50 m pásky (šířky 25mm), nebo přibližně 25 m pásky (šířky 65mm).
- Před zahájením olepování se přesvědčte, že je lepidlo zcela roztavené.

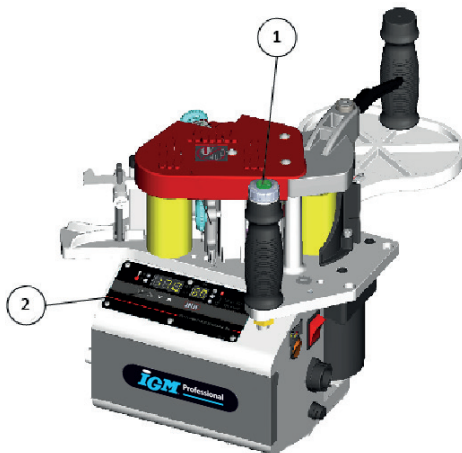
- Pro olepování používejte lepidlo dodávané firmou IGM, které má pracovní teplotu 120-150°C.
- Při prvním spuštění nastavte nižší rychlost posuvu. Podle složitosti dílce a Vaší zkušenosti regulujte rychlost.


6.3 Pohotovostní režim

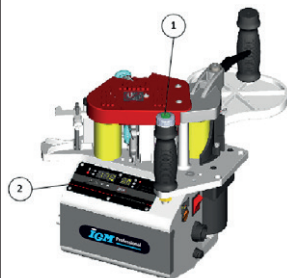
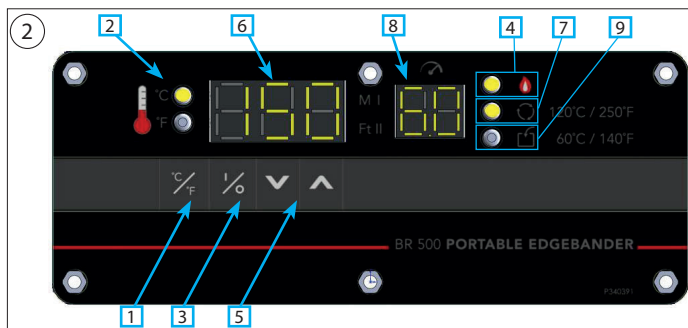
MODE I – provozní režim (výchozí nastavení po zapnutí)
MODE II – pohotovostní režim

- Pokud potřebujete mít olepovačku rychle připravenou pro olepování, lze ji přepnout do pohotovostního režimu MODE II. Nastavená teplota se sníží o 50°C. Nedochází tak k přepalování lepidla a zároveň je lepidlo v předehřátém stavu. Po přepnutí zpět na režim MODE I, je lepidlo v tavné komoře mnohem rychleji ohřáté na původní nastavenou provozní teplotu.
- Při zapnutí olepovačky se automaticky spouští režim MODE I, pro přepnutí mezi režimy stiskněte  po dobu 3 vteřin. V režimu MODE II se aktuální teplota v tavné komoře zobrazuje střídavě po 3. vteřinách s nově nastavenou pohotovostní teplotou.

6.4 Funkce ovládacího panelu



	<p>1</p> <p>Ovladač rychlosti posuvu: po stisknutí můžete vypnout/zapnout posuv. Otáčením kolečka můžete změnit rychlost posuvu 2-6m/min (po směru hodinových ručiček se zrychluje).</p>
---	--



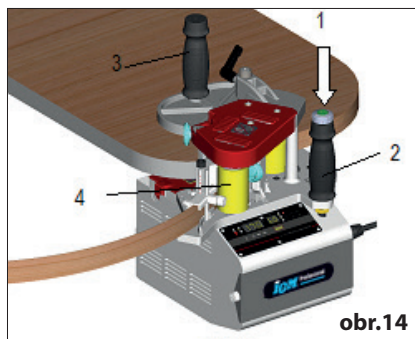
1		Přepínání mezi °C a °F
2		Pokud svítí kontrolka je teplota ve °C a rychlost posuvu v m/min. Pokud svítí kontrolka je teplota v °F a rychlost posuvu je ve Ft./min.
3		Vypínač ohřevu; Po zapnutí hlavního vypínače, stiskněte vypínač ohřevu pro zapnutí ohřevu lepidla.
4		Pokud svítí kontrolka probíhá ohřev lepidla.
5		Nastavení teploty; Stiskněte jednu tlačítko a teplota se změní o jeden stupeň Rychlé nastavení: přidržením tlačítka po 3 vteřiny se ozve pípnutí a teplota se bude rychle měnit.

6		Displej zobrazuje aktuální teplotu v tavné komoře
7		Provozní kontrolka: rozsvítí se pokud je teplota nad 120 °C (250°F), zapnutím podavače pásky můžete urychlit proces ohřevu lepidla.
8		Ukazatel rychlosti posuvu
9		Kontrolka bezpečného uložení: Po vypnutí ohřevu, se rozsvítí tato kontrolka. Zhasne po snížení teploty v tavné komoře pod 60 °C (140 F). Pak můžete olepovačku uložit do přepravního kufru.

7. PRÁCE SE STROJEM

7.1 Olepování

- Zkontrolujte, zda nejsou neznámé částice, nebo prach v nádrži lepidla, zapněte hlavní vypínač a spusťte ohřev vedle displeje. Vypínač na rukojeti (2) se rozsvítí, až když teplota dosáhne 120°C, stiskněte tlačítko posuvu (1) s cílem urychlit dobu tavení lepidla. Ujistěte se, že lepidlo je plně rozmícháno před olepováním. Vypněte posuv a založte pásku na podávací válec. Umístěte podpěrný stůl na obrobek a držte stroj oběma rukama za madla (2), (3). Pak umístěte přítlačný válec asi 5 cm od obrobku. Zapněte posuv (1), až uvidíte pásku vystupovat



obr.14

kolem přítlačného válce. Přitiskněte pásku přítlačným válcem k obrobku. Následně nechte stroj jet rychlostí posuvu a kontrolujte pouze podávání pásky a úspěšné dokončení olepování.

7.2 Stacionární použití

Pro olepování malých dílců je dobré mít olepovačku ve stolku, který můžete objednat jako volitelné příslušenství. Můžete pak olepovat jako na stolní olepovačce.

8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Údržba po práci

Olepovačku je třeba **po každém ukončení činnosti** očistit od lepidla vhodným nástrojem, nebo rozpouštědlem, aby nedocházelo k vytváření nánosů lepidla na stroji.

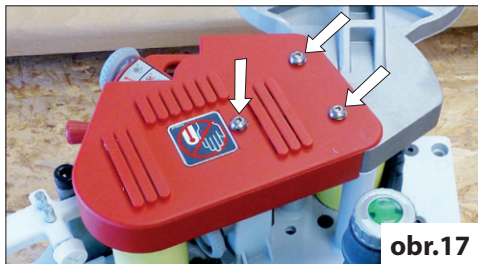
Jednou za šest měsíců a nebo po 500 hod. provozu doporučujeme kontrolu stroje v autorizovaném servisu. Do pravidelné týdenní údržby stroje spadá mazání rozvodového řetězu a přítlaku (obr.18) silikonovým olejem. Povolte šrouby viz (obr.17), a sundejte plastový kryt. Nyní můžete promazat řetěz a přítlak. Po namazání plastový kryt vraťte zpět a utáhněte šrouby.

Aby byla nádrž na lepidlo stále čistá, je nutné ji čistit **každé dva měsíce, nebo každých 50 hodin provozu** olepovačky. Vyjmout zbytky lepidla a nasypat nové.

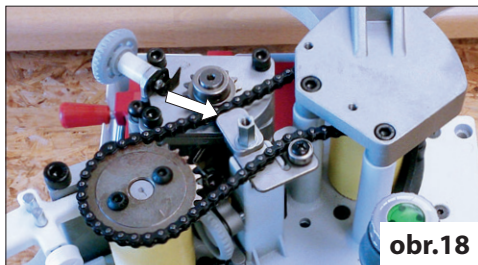
Během provádění čištění musí být stroj odpojen od zdroje el. energie. a vypnutý.

8.2 Preventivní kontrola

- Kontrolujte pravidelně stav lepidla v nádrži. Při poklesu lepidla pod 1/2 objemu tavné komory jej dosypte. Topné těleso je vhodné mít stále ponořené v lepidle.



obr.17



obr.18

9. POMOC PŘI PORUŠĚ

9.1 Chybové hlášky BR500

Olepovačka BR500 je navržena aby rozpoznala některé chyby a zobrazila je na displeji

Er1 - Chyba napětí: Vstupní napětí není optimální pro funkci olepovačky.

Er2 - Chyba motoru: Obráťte se na autorizovaný servis pro kontrolu funkce motoru.

Er3 - Chyba ohřevu: Překročil-li teplota 220°C obraťte se na autorizovaný servis pro kontrolu ohřevu.

Er4 - Vnitřní chyba: Obráťte se na autorizovaný servis pro kontrolu elektroniky.

9.2 Řešení problémů

Porucha	Příčina	Oprava
Olepovačka nejde zapnout	Poškozená pojistka	Vyměňte pojistku (použijte pojistku se stejnou hodnotou - F 6A(230V))
Páska není plně pokryta lepidlem	Lepidlo není plně rozpuštěné	Otevřete kryt lepidla a zkontrolujte zda je lepidlo rozpuštěné.
	Není nastavené množství lepidla na danou šířku pásky	Zvyšte množství lepidla kolečkem pro seřízení lepidla. (viz kapitola 6.1.3)
	Pokroucená olepovací páska	Použijte kvalitnější olepovací pásku.
	Lepidlo nebylo dobře nataženo na olepovací válec	Zapněte posuv a nechte lepidlo cirkulovat mezi nanášecím válcem a tavnou nádrží.

Oleповací hrana nedrží na obrobku	Přítlačný válec není kolmý na hranu obrobku	Upravte úhel podpěrného stolu aby přítlačný válec byl kolmo na hranu (viz kapitola 6.1.2)
	Přehřívání lepidla může zhoršit jeho vlastnosti	Nahradte staré lepidlo v tavné komoře novým lepidlem
	Lepidlo není zahřáto na jeho optimální teplotu	Zkontrolujte popis tavného lepidla a nastavte optimální teplotu na stroji
Páska se zkroutila během oleповání	Rychlost posuvu je pomalejší než podávání pásy	Zvětšete tlak na obrobek, upravte rychlost posuvu
Páska prokluzuje na podávacím válci	Prach, nebo nečistoty na podávacích válcích	Očistěte podávací válce
Posuv nejde zapnout	Lepidlo není zcela roztaveno, není dosažena provozní teplota	Motor jde spustit po dosažení 120°C, aby se zajistila správná teplota pro práci.
Přehřívání	Porucha detektoru teploty	Nechte na kvalifikovaného elektrikáře vyměnit detektor teploty

10. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Chraňte životní prostředí.

Váš přístroj obsahuje materiály, které mohou být recyklovány. Prosím, nechte to na specializované instituce.

11. PŘÍSLUŠENSTVÍ (náhradní díly)

IGM Zásobník pásy pro oleповачku DR500-BR300

142-BC25

IGM Baterie pro DR500

142-LB24

IGM PD80 Ohraňovací - ořezávací frézka na ABS pásku

142-PD80

IGM Kapovací kleště na tvarové i rovné dílce **M951**

IGM Fachmann Ořezávačka hran ruční **M950-00001**

IGM Oleповací a ořezávací stůl se zásobníkem pro

DR500, BR300 **142-ST95A**

IGM Sada pro rovné dílce pro stůl ST95A **142-ST97**

Tavné lepidlo pro IGM oleповачky - balení 1kg

M967-1

Tavné lepidlo pro IGM oleповачky - balení 5kg

M967-5

Tavné lepidlo pro IGM oleповачky - balení 25kg

M967-25

IGM Přísavka vakuová jednostranná, sada **M964**

IGM Pákový ventil pro přísavku M964 **M966-01**

IGM Rozbočka plast pro přísavku M964 **M966-02**

Dôkladne si preštudujte tento manuál a dodržujte bezpečnostné pokyny v ňom uvedené! Technické zmeny a tlačové chyby vyhradené!

Vážený zákazník,
tento manuál obsahuje informácie a dôležité pokyny pre montáž a správne používanie olepovačky hrán BR500.

Tento manuál je súčasťou stroja a preto je nevhodné uchovávať inde než v blízkosti stroja tak, aby ste do neho mohli kedykoľvek nahliadnúť Vy alebo ďalšie osoby obsluhujúce stroj.



Prosím preštudujte si a dodržujte bezpečnostné pokyny!

Pred prvým použitím stroja si prosím dôsledne preštudujte tento manuál. Bude sa Vám so strojom lepšie pracovať a znížite tým riziko chýb pri práci, poškodenie stroja alebo poranenie obsluhy. Vďaka neustálemu vývoju sa môže design, konštrukcia, obrázky aj obsah zariadenia mierne líšiť. Ak však objavíte v manuáli chyby, informujte nás prosím o nich na email: podpora@igm.cz.

OBSAH	STR.		
1. VYHLÁSENIE O ZHODE	11	6.1.2 Kontrola a nastavenie meradiel u podperného stole	15
2. ZÁRUČNÝ SERVIS	12	6.1.3 Nastavenie množstva lepidla	15
3. BEZPEČNOSŤ	12	6.1.4 Nastavenie hrúbky pásky	16
3.1 Poučenie	12	6.1.5 Príprava dĺžky pásky	16
3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny	12	6.1.6 Upevnenie dielce na olepovanie	16
3.3 Riziká	13	6.1.7 Dopĺňovanie lepidla	16
3.4 Dôležité upozornenia	13	6.2 Rady pred spustením olepovačky	16
4. ŠPECIFIKÁCIE STROJE	13	6.3 Pohotovostný režim	17
4.1 Popis stroja	13	6.4 Funkcie ovládacieho panela	17
4.2 Technické údaje	14	7. PRÁCA SO STROJOM	18
4.3 Rozsah dodávky	14	7.1 Olepovanie	18
5. PREPRAVA, ROZBALENIE A ZOSTAVENIE	14	7.2 Stationárne použitie	18
5.1 Preprava a vybalenie	14	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	18
5.2 Montáž (zostavenie)	14	8.1 Údržba po práci	18
5.2.1 Montáž rohového prítlaku	14	8.2 Preventívna kontrola	19
6. NASTAVENIE	14	9. POMOC PRI PORUCHE	19
6.1 Príprava na prácu	14	9.1 Chybové hlášky BR500	19
6.1.1 Meranie a nastavenie šírky pásky	14	9.2 Riešenie problémov	19
		10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA	20
		11. PRÍSLUŠENSTVO (náhradné diely)	20

1. VYHLÁSENIE O ZHODE

Podpísaný: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Adresa: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Certifikuje

Produkt: Ručná olepovačka s nanášaním lepidla

Model: **BR500**

Výrobca: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No. 473-16,
San Feng Road, Houli District, Taichung
City, Taiwan, R.O.C. 42156

Vyhlasujeme na vlastnú zodpovednosť, že výrobok opísaný v tomto manuáli je v zhode so nasledujúcimi normami: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 podľa ustanovení smerníc 2006/42 / EC, 2004/108 /

EC, 2006/95 / EC,2002/95 / EC.

Podpísaný: Ivo Mlej
Konatel




2. ZÁRUČNÝ SERVIS

Uplatnenie záruky sa riadi platnými
Obchodnými podmienkami a Reklamačným
poriadkom firmy IGM nástroje a stroje s.r.o., ktorých
aktuálne verzie sú k dispozícii na www.igmm.sk.

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

Tento stroj je určený pre prácu s drevom a drevenými
materiálmi.

Správne používanie zahŕňa aj
dodržiavanie pravidelných prevádzkových a
údržbových prác, ktoré sú popísané v tomto manuáli.

So strojom môžu pracovať len osoby oboznámené s
jeho prevádzkou, údržbou a sú si vedomé možných
rizík.

Dodržiujte minimálny vek pracovníka stanovený
zákonmi.

Stroj môže byť používaný iba v dokonalom technickom
stave.

Pri práci musia byť namontované všetky bezpečnostné
a ochranné prvky.

Okrem návodu na obsluhu dodržiavajte aj
bezpečnostné pokyny a špeciálne predpisy Vášho štátu
a všeobecne uznávané technické pravidlá týkajúce sa
prevádzky drevoobrábačích strojov.

Výrobca, ani dodávateľ nenesú zodpovednosť za
poškodenie vyplývajúce z nevhodného používania
stroja.

Riziko nesie každý užívateľ.

Pri porušení uvedených zásad sa nedajú uplatniť nároky na záruku:

- Nevhodné pracovné prostredie: vysoká vlhkosť, či
znečistenie.
- Poškodenie spôsobené nesprávnou montážou stroja
azlým uskladnením.
- Používanie poškodeného stroja.
- Nedodržanie návodu na obsluhu:
preprava, uskladnenie, montáž, uvedenie do

prevádzky, čistenie a údržba stroja.

- Použitie neautorizovaných náhradných dielov.
- Neautorizovaná montáž stroja.
- Použitie opotrebovaných náhradných dielov.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní
nebezpečný.

Kompletne si prečítajte návod na obsluhu a uistite
sa, že ste všetkému porozumeli, skôr než začnete so
strojom pracovať.

Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami
vlhkosťou, a pri predaji stroja ho odovzdajte
novému majiteľovi.

Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani
prestavba stroja. Denne, pred začiatkom práce,
preskúšajte
bezproblémový chod stroja a funkčnosť
ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji, či
poškodený
ochranný kryt ihneď opravte. Stroj uveďte do chodu
len v dokonalom technickom stave.

Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy.
Noste priliehavé oblečenie. Náramky, prstene,
retiazky a kravatu zložte. Noste len pracovnú obuv. V
žiadnom prípade nenoste voľnočasovú obuv,
anisandále. Dodržiujte nariadenia osobnej ochrany.

Vždy používajte ochranné okuliare a ochranu sluchu.

Dodržiujte kapitolu „Bezpečnosť“ uvedenú v tomto
manuáli.

Uistite sa, že máte dostatok priestoru na prácu.
Nerobte žiadne operácie, na ktoré nie je tento stroj
určený.

Dbajte na správne osvetlenie.

Uistite sa, že Vám pri práci nezavadzia napájací kábel.
Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy sa nedotýkajte
spusteného stroja.

Buďte pozorní a koncentrovaní. Pracujte s rozumom.
Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok,
akými sú drogy a alkohol.

Buďte pozorní na pohyb detí okolo spusteného stroja.
Nikdy nenechávajte spustený stroj bez dozoru. Keď
opúšťate pracovný priestor, stroj vždy vypnite.
Nestúpajte na stroj.

Opravu poškodenej elektrickej prípojky
smievky konať len elektrikár. Poškodený
elektrický kábel ihneď vymeňte.

Pred olepovaním, odstráňte klice a ďalšie

cezdieťalesá z obrobka, ktoré by Vám mohli prekážať.

Pred zapojením napájania, skontrolujte, či je vypínač v polohe „OFF“ (vypnuté). Nepoužívajte stroj, ak vypínač „ON-OFF“ nefunguje správne.

Použitie iného príslušenstva, než je odporúčané v tomto návode môže byť nebezpečné.

Po zapojení kábla napájania a zapnutí hlavného vypínača, na digitálnom displeji sa zobrazí teplota, a nenedôjde k ohrevu.

Uistite sa, že je kábel dostatočne dlhý, a nedochádza k nadmernému napnutiu, či prehnutiu cez hranu. Udržujte prístroj mimo horľavých a výbušných materiálov.

3.3 Riziká

Aj pri použití olepovačky podľa manuálu budú

niektoré nebezpečenstvá stále existovať.

POZOR! Lepidlo v tavnej komore môže mať teplotu až 200 °C. Nedotýkajte sa horúcich častí.

Lepidlo môže obsahovať zdravie škodlivé chemikálie. Zaisťte preto dostatočné odvetrávanie pracovných priestorov.

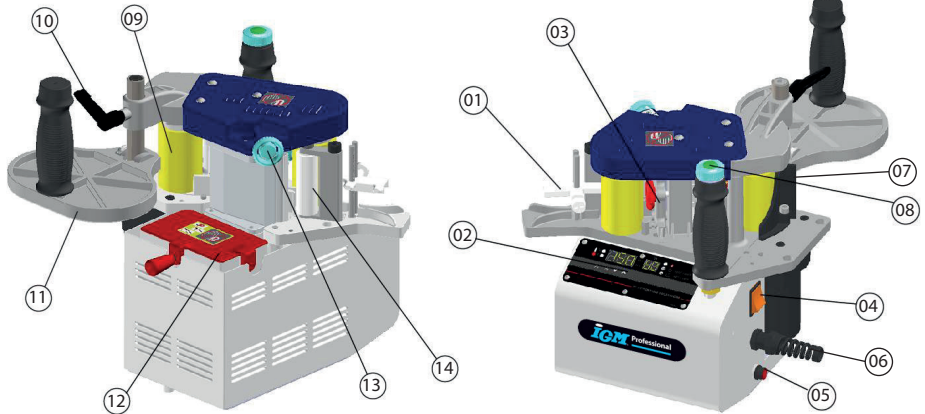
3.4 Dôležité upozornenia

Pred uložením olepovačky do kufru, ju nechajte 60 minút vypnúť. Tým vychladne lepidlo v tavnej komore na 60 °C. Potom utrite handrou zvyšky lepidla, ktoré sú na stroji. Olepovačka je určená pre prácu v interiéri. Nepoužívajte stroj vonku!

Ak chcete zabrániť napádaniu nečistôt do tavnej komory, nasadte späť veko. Ak tam už nečistoty sú, vyberte zvyšné lepidlo z tavnej komory tak, že stroj zapnete na 3 minúty a potom povolené lepidlo ľahšie vyberiete. Následne nasypťte nové lepidlo.

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA

4.1 Popis stroja



1 Vstupné vodidlo pásky

2 Ovládací displej - nastavenie funkcií

3 Nastavenie prítlaku pásky na nanášací valec

4 Hlavný vypínač

5 Poistka

6 Pružina proti lámaniu kabelu

7 Prítlak pásky pre lepenie vnútorných rohov

8 Vypínač a regulátor posuvu

9 Výstupný valec posuvu

10 Páka pre upevnenie podperného stola

11 Podperný stôl s rukoväťou

12 Kryt tavnej komory

13 Regulátor nanášania lepidla na pásku

14 Prítlak pásky na vstupný podávací valec

4.2 Technické údaje

Príkonn motoru	855W / 230V
Hrúbka olepovacej pásky	0,4 - 3mm
Šírka olepovacej pásky	10 - 65mm
Rozsah teploty	MODE I 120° - 200°C
	MODE II 80° - 155°C
Rýchlosť posuvu	2 - 6m/min
Prepravné rozmery	35x30x37,5cm
Hmotnosť stroja	8,8kg
Prepravná hmotnosť	11,1kg
Zahrievací čas (120 °C)	4min
Poistka	F 6A (230V)
Dĺžka káblu	5m
Obsah tavnej komory	400ml

4.3 Obsah balenia

Olepovačka BR500
 Podperný stôl s rukoväťou
 Rohový prítlak
 Ľahký prepravný box
 Vzorová páska, na ktorej sa vykonávala kalibrácia stroja

5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE

5.1 Preprava a vybalenie

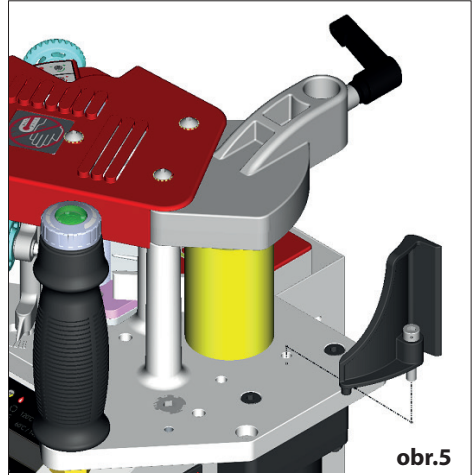
Z dôvodu prepravy nie je stroj úplne skompletizovaný. Pred uvedením do prevádzky ho vždy skompletizujte.

Olepovačku vyberte z obalu a postavte na rovnú podložku. Skontrolujeme, či pri preprave nedošlo k zjavnému poškodeniu, ktoré by mohlo spôsobiť poškodenie stroja, či zdravia.

5.2 Montáž (zostavenie)

5.2.1 Montáž rohového prítlaku

- Rohový prítlak umiestnite na stroj len pri olepovaní vnútorného rohu, či rádiusa menšieho než 50mm. Pri inom olepovaní by Vám prekážal.
- Rohový prítlak umiestnite na olepovačku podľa obr. 5 a utiahnite skrutku.



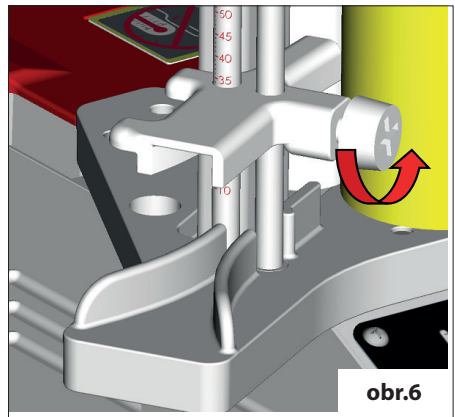
obr.5

6. NASTAVENIE

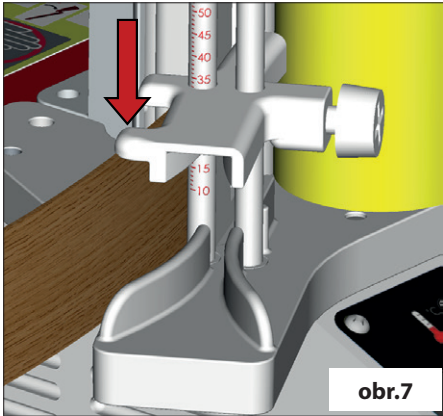
6.1 Príprava na prácu

6.1.1 Zmeranie a nastavenia šírky pásky

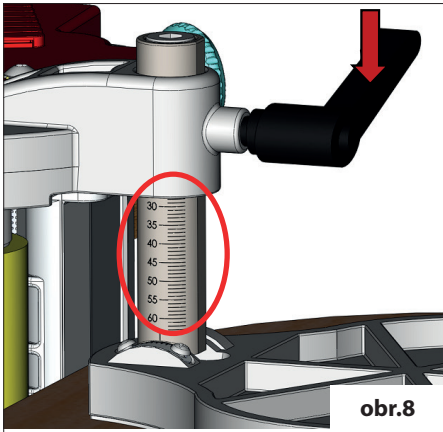
- Uvoľnite skrutku na zarážke podávania pásky (obr. 6).
- Vložte pásku zo strany pod zarážku a zmerajte výškupásky podľa obr. 7 a utiahnite skrutku.
- Zmerajte hrúbku olepovanej dosky a túto hodnotu nastavte na meradle podperného stola a zaistite páku proti posuvu (obr. 8).



obr.6



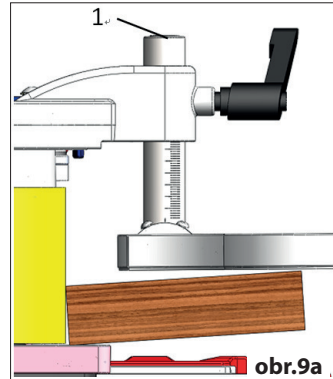
obr.7



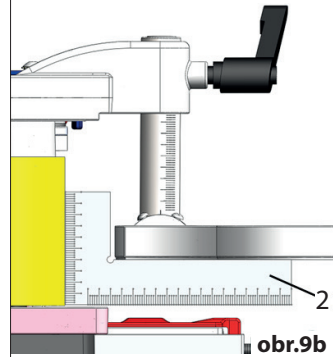
obr.8

6.1.2 Kontrola a nastavenie meradiel podperného stola

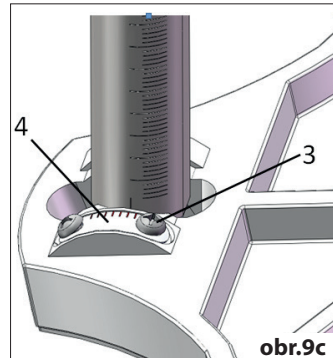
• Podperný stôl je nastavený z výroby, aby bol kolmýna prílačný valec. Pre kontrolu položte podpernýstôl na uhlové pravítko (2) (nie je súčasťou balenia) akontrolujte meradlá. Ak stôl nie je kolmý, uvoľniteskrutku (1) a vyrovnajte stôl podľa uhlového pravítka, následne opätiahnite skrutky (1). Povoľte skrutku (3) a nastavte meradlo (4) na „0“ a potom opäť utiahnite skrutku (3).



obr.9a



obr.9b



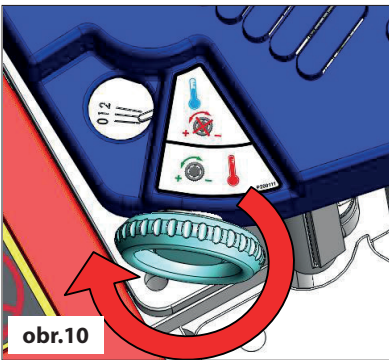
obr.9c

6.1.3 Nastavenie množstva nanášaného lepidla Množstvo nanášaného lepidla je nastavené z výroby, aby vyhovovalo väčšine operácií.

• Ak množstvo nanášaného lepidla nevyhovuje, tak, keď stroj dosiahne prevádzkovú teplotu, pripravte si testovaciu hranu a založte pásku. Kolieskom nastavte množstvo nanášaného lepidla pre požadovanú operáciu. Podľa (obr. 10) pridávejte množstvo lepidla otočením kolieska doľava a doprava ho uberáňte. Množstvo lepidla ukazuje ručička na stupnici.

• Pozor: Neotáčajte kolieskom regulácie množstva lepidla, kým stroj nedosiahne prevádzkovú teplotu.

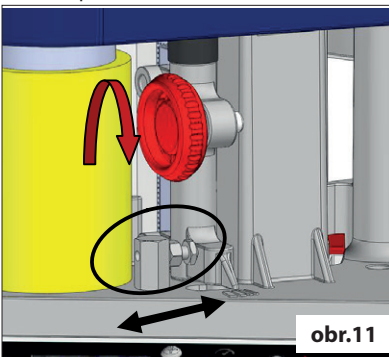
- Ak množstvo nanášaného lepidla nevyhovuje, tak, keď stroj dosiahne prevádzkovú teplotu, pripravte si testovaciu hranu a založte pásku. Kolieskom nastavte množstvo nanášaného lepidla pre požadovanú operáciu. Podľa (obr. 10) pridáвате množstvo lepidla otočením kolieska doľava a doprava ho uberáte. Množstvo lepidla ukazuje ručička na stupnici.
- Pozor: Neotáčajte kolieskom regulácie množstva lepidla, kým stroj nedosiahne prevádzkovú teplotu.
- Ak je lepidla priveľa, tak preteká cez hranu na pohľadovú stranu pásky. Ak je lepidla málo, nie je rovnomerne nanosené na pásku.



obr.10

6.1.4 Nastavenie hrúbky pásky

Hrúbku pásky nastavujete len ak máte mäkkú, alebo tenšiu pásku ako 1mm. Inak sa prítlak pásky automaticky prispôbi. Hrúbka sa dá nastaviť kolieskom podľa (obr. 11).



obr.11

6.1.5 Príprava dĺžky pásky

- Zmerajte si dĺžku olepovanej hrany dielca, a nechajte si dostatok dĺžky pásky pre koncové rezanie na základe individuálnych zručností.
- Pri orezávaní, majte vždy dostatočný prítlak na hranu, tým zlepšíte kvalitu obrábanej plochy.

6.1.6 Upevnenie dielca pre olepovanie

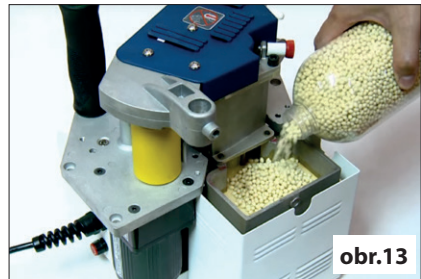
Pre olepovanie je možné dielec upevniť k pracovnému stolu s vorkami. Dielec upevnite tak, aby presahoval hranou, ktorú budete olepovať, pracovný stôl. Pohodnejšia možnosť je upevniť dielec vakuovou prísavkou, ktorú je možné objednať v IGM ako voliteľné príslušenstvo. Príklad využitia vakuovej prísavky je na (obr.12.).



obr.12

6.1.7 Doplnovanie lepidla

- Pravidelne kontrolujte množstvo lepidla v tavnjkomore. Pri poklese lepidla pod 1/2 tavnjej komory odporúčame lepidlo doplniť.
- Povoľte skrutku na kryte tavnjej komory, tak aby za neho šlo veko odklopiť. **NEDOTÝKAJTE SA KRYTU - je horúci.**



obr.13

6.2 Rady pred spustením olepovačky

- Po celú dobu práce s olepovačkou ju udržiavajte čistú.
- Olepovaný dielec a olepovaciu pásku majte pri izbovej teplote.
- Chladná pásku, alebo dielec môže ovplyvniť kvalitu príhľadnosti.
- Pri práci majte vždy dostatočný prítlak na pásku. Nedostatočný tlak môže spôsobiť zhoršenú kvalitu príhľadnosti pásky k dielcu.
- Tavitelné lepidlo skladujte na chladnom a suchom mieste.
- Lepidlo z plnej tavnjej komory vyjde približne (v

závislosti od druhu použitého lepidla) na 50 m pásky (šírky 25mm), alebo približne na 25 m pásky (šírky 65mm).

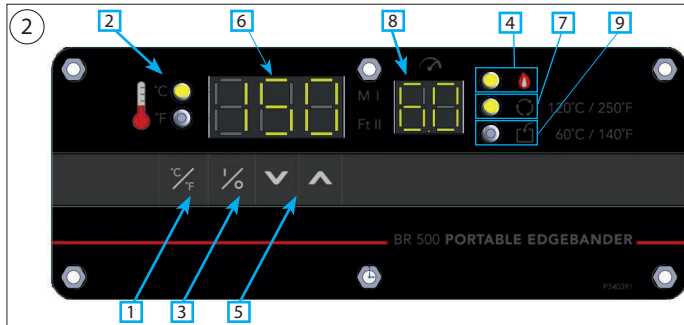
- Pred začatím olepovania sa presvedčte, že je lepidlo úplne roztavené.
- Pre olepovanie používajte lepidlo dodávané firmou IGM, ktoré má pracovnú teplotu 120-150 °C.
- Pri prvom spustení nastavte najnižšiu rýchlosť posuvu. Podľa zložitosti dielca a Vašich skúseností regulujte rýchlosť.

6.3 Pohotovostný režim

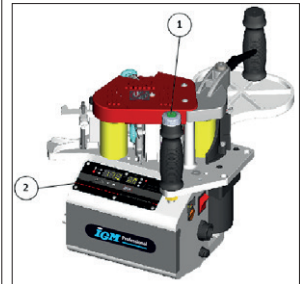
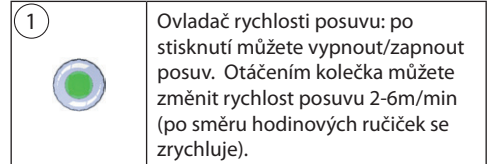
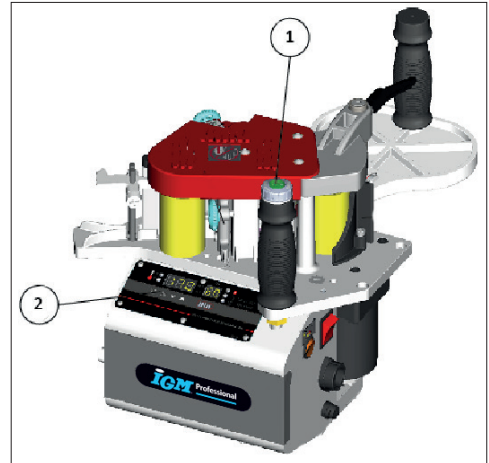
MODE I - prevádzkový režim (predvolené nastavenie po zapnutí)






MODE II - pohotovostný režim

- Ak potrebujete mať olepovačku rýchlo pripravenú pre olepovanie, dá sa prepnúť do pohotovostného režimu MODE II. Nastavená teplota sa zníži o 50 °C. Nedochádza tak k prepalovaniu lepidla a zároveň je lepidlo v predhriatom stave. Po prepnutí späť na režim MODE I, je lepidlo v tavej komore oveľa rýchlejšie ohriate na pôvodne nastavenú prevádzkovú teplotu.
- Pri zapnutí olepovačky sa automaticky spúšťa režim MODE I, pre prepnutie medzi režimami stlačte na 3 sekundy. V režime MODE II sa aktuálna teplota v tavej komore zobrazuje striedavo po 3 sekundách znovu nastavenou pohotovostnou teplotou.



6.4 Funkce ovládacího panelu



1		Přepínání mezi °C a °F
2		Pokud svítí kontrolka je teplota ve °C a rychlost posuvu v m/min. Pokud svítí kontrolka je teplota v °F a rychlost posuvu je ve Ft./min.
3		Vypínač ohřevu; Po zapnutí hlavního vypínače, stiskněte vypínač ohřevu pro zapnutí ohřevu lepidla.
4		Pokud svítí kontrolka probíhá ohřev lepidla.
5		Nastavení teploty; Stiskněte jednu tlačítko a teplota se změní o jeden stupeň Rychlé nastavení: přidržením tlačítka po 3 vteřiny se ozve pípnutí a teplota se bude rychle měnit.

6		Displej zobrazuje aktuální teplotu v tavné komoře
7		Provozní kontrolka: rozsvítí se pokud je teplota nad 120 °C (250 F), zapnutím podavače pásky můžete urychlit proces ohřevu lepidla.
8		Ukazatel rychlosti posuvu
9		Kontrolka bezpečného uložení: Po vypnutí ohřevu, se rozsvítí tato kontrolka. Zhasne po snížení teploty v tavné komoře pod 60 °C (140 F). Pak můžete olepovačku uložit do přepravního kufru.

7. PRÁCE SO STROJEM

7.1 Olepovanie

• Skontrolujte, či nie sú neznáme častice, alebo prach v nádrži lepidla. Zapnite hlavný vypínač a pustíte ohrev vedľa displeja. Vypínač na rukoväti (2) sa rozsvieti, až keď teplota dosiahne 120 °C, stlačte tlačidlo posuvu (1) s cieľom urýchliť tavenie lepidla. Uistite sa, že je pred olepovaním lepidlo kompletne rozmiešané. Vypnite posuv a založte pásku napodávací valec. Umiestnite podperný stôl na obrobok držte stroj obomi rukami za držadlá (2), (3). Potom umiestnite prítlačný valec asi 5 cm od obrobka. Zapnite posuv (1), keď uvidíte pásku vystupovať okolo prítlačného valca. Prítlačte pásku prítlačným valcom k obrobku. Následne nechajte stroj ísť rýchlosťou posuvu a kontrolujte iba podávanie pásky a úspešné dokončenie olepovania.

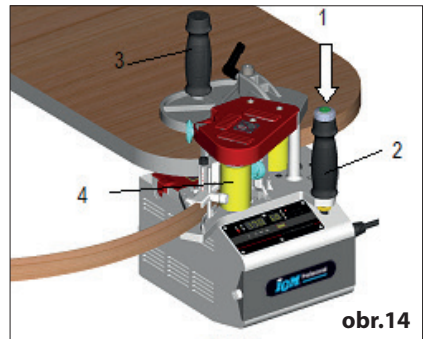
7.2 Stacionárne použitie

Pre olepovanie malých dielcov je dobré mať olepovačku v stolíku, ktorý môžete objednať ako voliteľné príslušenstvo. Môžete potom olepovať ako na stolnej olepovačke.

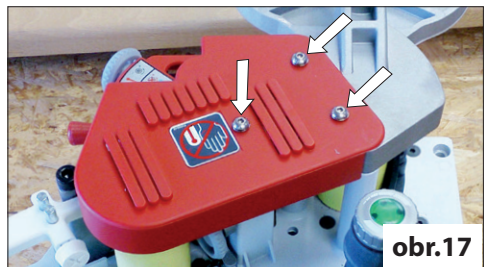
8. ÚDRŽBA A KONTROLA

8.1 Údržba po práci

Olepovačku je potrebné po každom ukončení činnosti očistiť od lepidla vhodným nástrojom, alebo



obr.14



obr.17

rozpúšťadlom, aby nedochádzalo k vytváraniu nánosov lepidla na stroji.

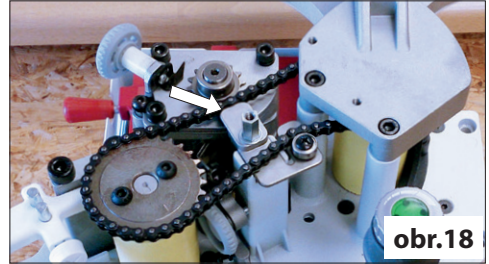
Raz za šesť mesiacov, alebo po 500 hodinách prevádzky odporúčame kontrolu stroja v autorizovanom servise.

Do pravidelnej týždennej údržby stroja spadá mazanie rozvodovej reťaze a prítlaku (obr.18) silikónovým olejom. Povoľte skrutky podľa obr.17, a zložte plastový kryt. Potom môžete premazať reťaz a prítlak. Po namazaní plastový kryt vráťte späť a utiahnite skrutky. Aby bola nádrž na lepidlo stále čistá, je nutné ju čistiť každé dva mesiace, alebo každých 50 hodín prevádzky olepovačky. Vybrať zvyšky lepidla a nasypať nové.

Počas čistenia musí byť stroj odpojený od zdroja el. energie a vypnutý.

8.2 Preventívna kontrola

- Pravidelne kontrolujte stav lepidla v nádrži. Pripoklese lepidla pod 1/2 objemu tavnej komory hodosypte. Vykurovacie teleso je vhodné mať stále ponorené lepidle.



9. POMOC PRI PORUCHE

9.1 Chybové hlásenia BR500

Olepovačka BR500 je navrhnutá tak, aby rozpoznávala niektoré chyby a zobrazila ich na displeji.

Er1 - Chyba napätia: Vstupné napätie nie je optimálne pre funkciu olepovačky.

Er2 - Chyba motora: Obráťte sa na autorizovaný servis pre kontrolu funkcie motora.

Er3 - Chyba ohrevu: Ak prekročí teplota 220 °C, obráťte sa na autorizovaný servis pre kontrolu ohrevu.

Er4 - Vnútorňá chyba: Obráťte sa na autorizovaný servis pre kontrolu elektroniky.

9.2 Riešenie problémov

Porucha	Príčina	Oprava
Olepovačka sa nedá zapnúť.	Poškodená poistka.	Vymeňte poistku (použite poistku s rovnakouhodnotou).
Páska nie je kompletne pokrytá lepidlom.	Lepidlo nie je kompletne rozpustené.	Otvorte kryt lepidla a skontrolujte, či je lepidlorozpustené.
	Nie je nastavené množstvo lepidla danú šírku pásky.	Zvýšte množstvo lepidla kolieskom pre nastavenielepidla (viď kapitola 6.1.3).
	Pokrútená olepovacia páska.	Použite kvalitnejšiu olepovaciu pásku.
Olepovacia hrana nedrží na obrobnku.	Lepidlo nebolo dobre natiahnuté na olepovací valec.	Zapnite posuv a nechajte lepidlo cirkulovať medzi nanášacím valcom a tavnou nádržou.
	Prítlačný valec nie je kolmý nahranu obrobnku.	Upravte uhol podperného stola tak, aby bol prítlačnývalec kolmý na hranu (viď kapitola 6.1.2).
	Prehrievanie lepidla môže zhoršiť jeho vlastnosti.	Nahradte staré lepidlo v tavnej komore novým lepidlom.
Páska sa skrútila počas olepovania.	Lepidlo nie je zahriate na jeho optimálnu teplotu.	Skontrolujte popis tavného lepidla a nastavte optimálnu teplotu na stroji.
	Rýchlosť posuvu je pomalšia, než podávanie pásky.	Zväčšite tlak na obrobnku, upravte rýchlosť posuvu.

Páska prešmykuje napodávacom valci.	Prach, alebo nečistoty napodávacích valcoch.	Očistite podávacie valce.
Posuv sa nedá zapnúť.	Lepidlo nie je kompletne roztavené, nie je dosiahnutá prevádzková teplota.	Motor ide spustiť po dosiahnutí 120 °C, aby sazabezpečila správna teplota pre prácu.
Prehrievanie.	Porucha detektora teploty.	Nechajte na kvalifikovaného elektrikára vymeniť detektor teploty.

10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Chráňte životné prostredie.

Váš prístroj obsahuje materiály, ktoré môžu byť recyklované. Prosím, nechajte to na špecializovanú inštitúciu.

11. PRÍSLUŠENSTVO (náhradné diely)

IGM Zásobník pásky pre olepovačku DR500-BR300

142-BC25

IGM Batérie pre DR500

142-LB24

IGM PD80 Ohraňovacia - orezávacie fréza na ABS pásku

142-PD80

IGM Kapovacie kliešte na tvarované aj rovné dielce

M951

IGM Fachmann Orezávačka hrán ručná

M950-00001

IGM Olepovací a orezávací stolík so zásobníkom pre DR500, BR300

142-ST95A

IGM Sada pre rovné dielce pre stolík ST95A

142-ST97

Tavitelné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 1kg

M967-1

Tavitelné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 5kg

M967-5

Tavitelné lepidlo pre IGM olepovačky - balenie 25kg

M967-25

IGM Prísavka vákuová jednostranná, sada

M964

IGM Pákový ventil pre prísavku M964

M966-01

IGM Rozbočka plast pre prísavku M964

M966-02

**Gondosan tanulmányozza át ezt az útmutatót és tartsa be a benne leírt biztonsági utasításokat!
A műszaki változások és nyomdai hibák fenn vannak tartva!**

Tisztelt ügyfél,

ez az útmutató információkat és fontos utasításokat tartalmaz a BR300 élfóliázó szereléséhez és használatához.

Ez az útmutató a gép része, ezért nem alkalmas másból tárolni, mint a gép közelében, hogy bármikor bele tudjon nézni Ön, vagy más, aki használja a gépet..



Kérem, tanulmányozza át és tartsa be a biztonsági utasításokat!

A gép első használata előtt gondosan tanulmányozza át az útmutatót. Jobb lesz így a munka a géppel és csökkenti munka közbeni hibák, gép vagy kezelő sérülésének valószínűségét.

A folyamatos fejlesztéseknek köszönhetően a kivitelezés, felépítés, képek és gép tartalma kissé különbözhet.

Ha az útmutatóban hibát talál, kérjük, tájékoztasson minket e-mailben: podpora@igm.cz.

TARTALOM

	OLD
1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	21
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	22
3. BIZTONSÁG	22
3.1 Útmutató	22
3.2 Általános biztonsági utasítások	22
3.3 Kockázatok	23
3.4 Fontos figyelmeztetés	23
4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA	23
4.1 Gép leírása	23
4.2 Műszaki adatok	24
4.3 Műszaki adatok	24
5. SZÁLLÍTÁS ÉS ÜZEMBE HELYEZÉS	24
5.1 Szállítás és kicsomagolás	24
5.2 Összeszerelés	24
5.2.1 Sarokszorító felszerelése	24
6. BEÁLLÍTÁS	24
6.1 Felkészülés munkára	24
6.1.1 Szalag szélességének lemérése és beállítása	24
6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása	25

6.1.3 Ragasztó mennyiségének beállítása	25
6.1.4 Szalag vastagságának beállítása	26
6.1.5 Szalag hosszának előkészítése	26
6.1.6 Munkadarab rögzítése élfóliázáshoz	26
6.1.7 Ragasztó újratöltése	26
6.2 Tanácsok élfóliázó bekapcsolása előtt	26
6.3 Készenléti mód	27
6.4 Vezérlőpanel funkciói	27
7. MUNKA A GÉPPEL	28
7.1 Élfóliázás	28
7.2 Stacionárius használat	28
8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS	28
8.1 Karbantartás munka közben	28
8.2 Megelőző ellenőrzés	29
9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL	29
9.1 Hibaüzenetek BR500	29
9.2 Problémák megoldása	29
10. KÖRNYEZETVÉDELEM	30
11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)	30

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Alulírott: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Cím: Kněžvíce 201

Tuchoměřice, Praha-západ,

PSČ 252 67 Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Tanúsítja

Termék: Hordozható élfóliázó ragasztófelhordással

Modell: **BR500**

Gyártó: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No. 473-16,
San Feng Road, Houli District, Taichung
City, Taiwan, R.O.C. 42156

Kijelentjük saját felelősségünkre, hogy az ebben a használati útmutatóban leírt termék a következő szabványokban felel meg: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202,

EN 55014-1, EN 55014-2 Összhangban az alábbi rendelkezésekkel 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Alulírott: Ivo Mlej

Alulírott:



2. GARANCIÁLIS SZERVIZ

A garancia érvényesítése az IGM Szerszámok és gépek Üzleti feltételeit és garanciális előírásait követi melynek jelenlegi verziója elérhető a www.igm.cz weboldalon.

3. Biztonság

3.1 Útmutató

A gép fa és fához hasonló anyagok megmunkálására szolgál. A helyes használat magába foglalja az rendszeres üzemi és karbantartási munkákat, amelyek ebben az útmutatóban le vannak írva.

A géppel csak olyan személyek dolgozhatnak, akik megismerkedtek a használatával és tudnak a lehetséges kockázatokról. Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt. A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható.

Munka közben az összes biztonsági elemnek fel kell lennie szerelve.

A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait.

Helytelen használatból eredő károkért a gyártó és forgalmazó nem felel. A kockázatot minden felhasználó maga viseli.

Az alábbi elvek megsértésével a jótállás nem alkalmazható:

- Alkalmatlan munka környezet: magas páratartalom, piszkos.
- Gép rossz beállításából vagy helytelen tárolásából eredő kár.
- Sérült elektromos szerszám használata.
- Használati utasítás nem betartása: szállítás, tárolás, beállítás, üzembe helyezés, tisztítás és karbantartás.
- Nem jóváhagyott alkatrészek használata.
- Gép nem jóváhagyott beállítása.
- Ne használjon kopott alkatrészeket.

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép helytelen kezelésnél veszélyes lehet.

Teljesen olvassa el a használati utasítást és bizonyosodjon meg róla, hogy mindent megértett, mielőtt elkezd dolgozni a géppel.

Óvja a használati utasítást piszok és nedvesség előtt, a gép eladása után adja át az új tulajdonosnak.

A gépen nem engedélyezett bármiféle változtatás és átépítés. Naponta a gép használata előtt ellenőrizze a gép biztonságos járását és védőburkolatok működését. A talált hibákat vagy sérült védőburkolatot rögtön cserélje ki. A gépet csak tökéletes állapotban használja.

A hosszú haját védje sapkával vagy hajhálóval. Viseljen testhezálló ruházatot, karkötőket, gyűrűket, láncokat és nyakkendőket tegye félre. Kizárólag munkacipőt hordjon. Semmilyen esetben se viseljen alkalmi cipőt vagy szandált. Tartsa be a védelmi előírásokat.

Mindig viseljen védőszemüveget és hallásvédőt.

Tartsa be a „Biztonság” fejezetet ebben az útmutatóban.

Bizonyosodjon meg, hogy elég helye van munkára. Ne hajtson végre műveleteket, amelyekre ez a gép nem alkalmas.

Ügyeljen a helyes megvilágításra.

Bizonyosodjon meg, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa a munkafelületet tisztán. Ne érjen a géphez üzem közben.

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze munkáját ésszel. Sose dolgozzon kábítószerek vagy alkohol hatása alatt.

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a gép körül üzem közben. Sose hagyja felügyelet nélkül a gépet bekapcsolt állapotban. Ha elhagyja a teret, a gépet mindig kapcsolja ki.

A gépre ne állítson semmit.

Sérült elektromos csatlakozó javítását csak villanyszerelő hajthatja végre. A sérült tápkábelt rögtön cserélje ki.

Élőfóliázás előtt távolítsa el minden szöveget és már idegen tárgyakat a munkadarabról, amik útban.

Tápkábel csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a kapcsoló „OFF” pozícióban van (kikapcsolva)
Ne használja a gépet ha az ON-OFF kapcsoló nem működik helyesen.

Más, mint használati útmutató által ajánlott tartozékok használata veszélyes lehet.

Tápkábel bekötése és főkapcsoló bekapcsolása után a digitális kijelző kimutatja a hőmérsékletet, de a hevítés nem indul el.

Bizonyosodjon meg arról, hogy a hálózati kábel elég hosszú és nem feszül vagy törik túlságosan éleken.
Tartsa a gépet gyúlékony és robbanásveszélyes anyagoktól távol.

3.3 KOCKÁZATOK

Az útmutató szerinti használat során és fennállhatnak kockázatok.

VIGYÁZAT! A ragasztó az olvasztó kamrában akár 200°C is lehet, Ne érjen a gép forró részeihez.

A ragasztó egészségre ártalmas kémiai anyagokat tartalmazhat. Biztosítsa a munkaterületek elégséges szellőztetését.

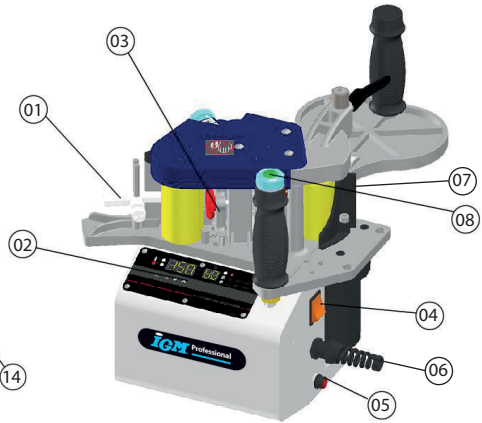
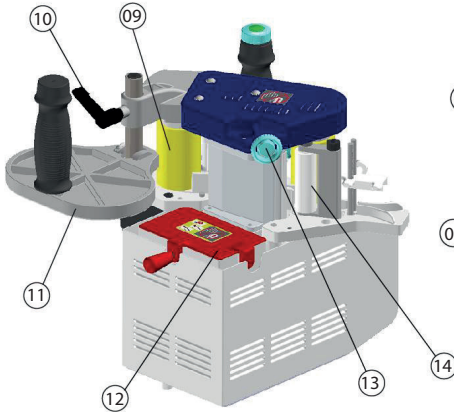
3.4 Fontos figyelmeztetés

Az élfóliázó kofferba helyezése előtt hagyja a gépet 60 perccig kikapcsolva. Így a ragasztó a ragasztó kamrában 60 °C hűl. Majd egy ronggyal távolítsa el a ragasztó maradókat a gépről.

Az élfóliázó beltéri munkára van tervezve, ne használja kültérben!

Ha szeretné megakadályozni a szennyeződések kamrába való jutását, helyezze fel a fedelet. Ha már van benne szennyeződés, a ragasztót úgy távolítja el, hogy bekapcsolja a gépet kb. 3 percre, majd így könnyen kivetheti a ragasztót az olvasztó kamrából. Majd szórjon bele új ragasztót.

4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA



- | |
|--|
| 1 Szalag belépő megvezetője |
| 2 Irányítópult – funkciók beállítása |
| 3 Szalag leszorításának beállítása a felhordó hengerre |
| 4 Főkapcsoló |
| 5 Biztosíték |
| 6 Rúgó a kábel törése ellen |
| 7 Szalag leszorítása belső élek ragasztására |

- | |
|--|
| 8 Előtolás kapcsolója és szabályozója |
| 9 Előtolás kilépő hengere |
| 10 Támasztó asztal rögzítő karja |
| 11 Támasztó asztal markolattal |
| 12 Olvasztó kamra fedele |
| 13 Szalagra való ragasztó felhordás szabályozója |
| 14 Szalag leszorítása a belépő hengerre |

4.1 Gép leírása

4.2 Műszaki adatok

Motor teljesítménye	855W / 230V
Élfóliázó szalag vastagsága	0,4 - 3mm
Élfóliázó szalag szélessége	10 - 65mm
Hőmérséklet-tartomány	MOD I 120° - 200°C
	MOD II 80° - 155°C
Előtolás sebessége	2 - 6m/perc
Szállítási méretek	35x30x37,5cm
Gép súlya	8,8kg
Szállítási súly	11,1 kg
Hevítési idő (120°C)	4 perc
Biztosíték	F 6A (230V)
Hálózati vezeték hossza	5m
Olvasztó kamra térfogata	400ml

4.3 Csomagolás tartalma

Élfóliázó BR500

Támasztó asztal markolattal

Sarokszorító

Könnyű szállítódoboz

Mintaszalag, amely szerint a gép be volt állítva

5. SZÁLLÍTÁS ÉS ÜZEMBE HELYEZÉS

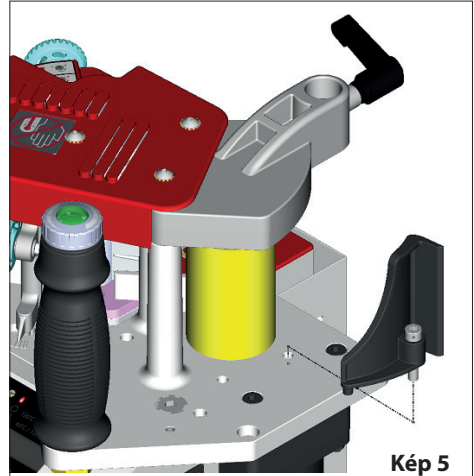
5.1 Szállítás és kicsomagolás

Szállítási okokból az élfóliázó nincs összeszerelve. Használat előtt szerelje össze. Az élfóliázót vegye ki a csomagolásból és állítsa egyenes alátétre. Ellenőrizze, hogy szállítás közben nem történt e látható sérülés mely a gép meghibásodását okozhatja vagy egészségét veszélyeztetheti.

5.2 Összeszerelés

5.2.1 Sarokszorító felszerelése

- A sarokszorítót csak a belső él vagy 50mm-nél kisebb rádiusz fóliázásánál használja. Más műveleteknél csak akadályozná.
- A sarokszorítót helyezze az élfóliázóra a (Kép 5) szerint és húzza meg a csavart.



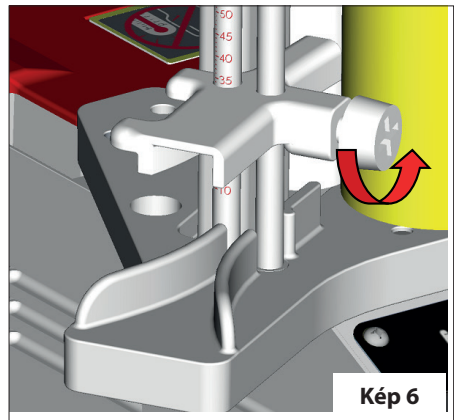
Kép 5

6. BEÁLLÍTÁS

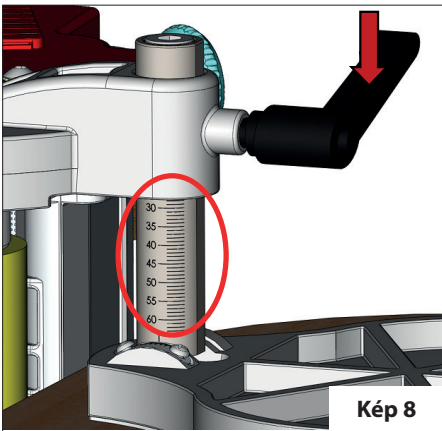
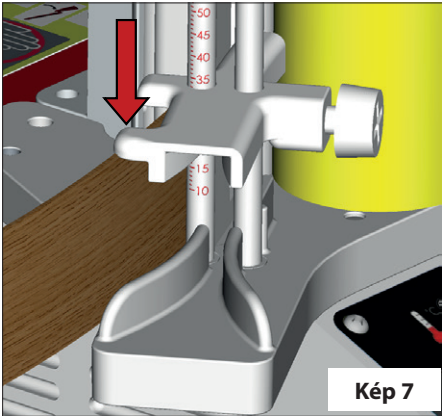
6.1 Felkészülés munkára

6.1.1 Szalag szélességének lemérése és beállítása

- Engedje meg a csavart a szalag adagolásának behúzásánál (Kép 6) - Helyezze be a szalagot oldalról a belépő megvezető alá és mérje le a szalag magasságát (Kép 7) húzza meg a csavart.
- Mérje le a fóliázott munkadarab vastagságát és ezt az értéket állítsa a támasztó asztal mérőjén és biztosítsa be a kart csúszás ellen (Kép 8)

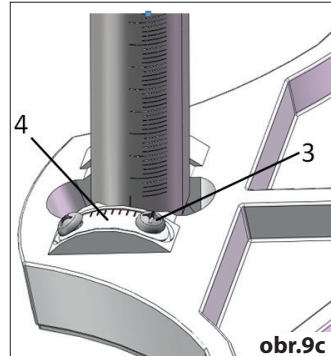
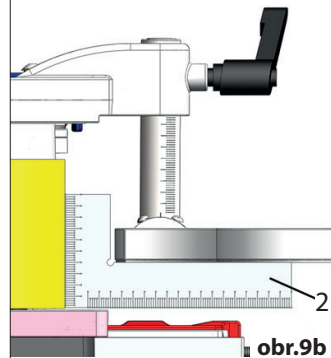
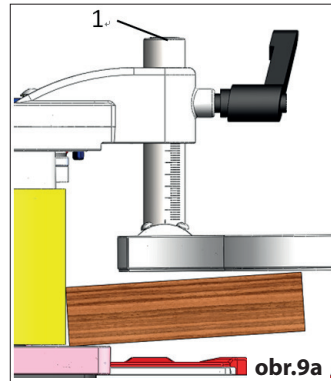


Kép 6



6.1.2 Támasztó asztal mérőeszközeinek ellenőrzése és beállítása

• A támasztó asztal **gyártásból beállított**, hogy merőleges legyen a lenyomó hengerre. Ellenőrzés céljából helyezze a támasztó asztalt szögvonalzóra 2 (csomagolás nem tartalmazza) és ellenőrizze a mérőeszközöket. Ha az asztal nem merőleges, engedje meg a csavart (1). Egyenesítse ki az asztalt a szögvonalzó szerint és húzza meg a csavart (1). Engedje meg a csavart (3) és állítsa be a mérőeszközt „0”-ra majd újra húzza meg a csavart (3).



6.1.3 Ragasztó mennyiségének beállítása

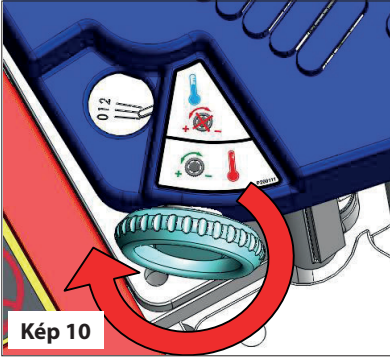
A felhordott ragasztó mennyisége gyártásból van beállítva úgy, hogy a műveletek többségének megfelelően.

• Ha a felhordott ragasztó mennyiség nem felel meg, akkor, amikor a gép elérte az üzemi hőmérsékletet, készítse elő a próba élt és helyezzen be szalagot. A tárcsával állítsa be a ragasztó felhordásának megfelelő mennyiségét a kívánt művelethez. A (kép 6) szerint a

tárcsát balra forgatva növeli a mennyiséget és jobbra forgatva csökkenti. Az adagolt ragasztó mennyiségét a mutató mutatja a skálán.

• **Vigyázat: A ragasztó mennyiség beállítására szolgáló tárcsát ne forgassa el, amíg a gép nem éri el az üzemi hőmérsékletet.**

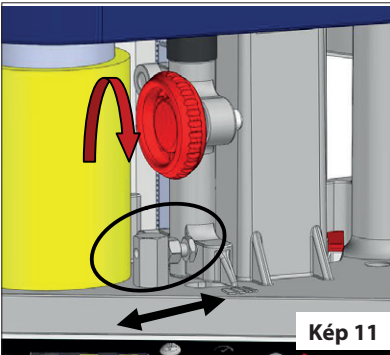
• Ha túl sok a ragasztó, túlfolyik a szalag látható oldalára, ha túl kevés van, nem lesz egyenletesen felhordva a szalagra.



Kép 10

6.1.4 Szalag vastagságának beállítása

A szalag vastagságát csak akkor állítja be, ha a szalag puha vagy vékonyabb, mint 1 mm. Ellenkező esetben a leszorítás automatikusan beállítódik. A vastagságot tárcsával lehet beállítani (Kép 11).



Kép 11

6.1.5 Szalag hosszának előkészítése

• Mérje le a fóliázott él hosszát, hagyjon elég szalagot a végső levágására individuális képességei szerint.
• Éllevágás közben mindig legyen elegendő nyomás az élre, így növelve a megmunkált munkadarab felületének minőségét.

6.1.6 Munkadarab rögzítése élfóliázáshoz

Élfóliázáshoz a munkadarab rögzíthető a munkasztalhoz szorítókkal. A munkadarabot úgy rögzítjük, hogy túlérjen az éllel, melyet fóliázn

fogjuk. Kényelmesebb a munkadarab vákuumos tapadókoronggal való rögzítése. Ez megrendelhető az IGM-ben mint opcionális tartozék. A tapadókorong használatának példáját a (kép 12) mutatja.

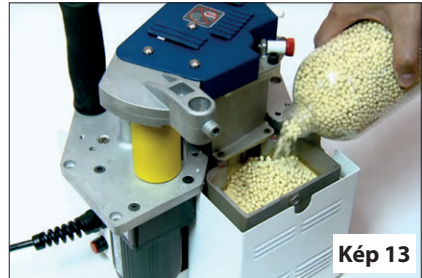


Kép 12

6.1.7 Ragasztó újratöltése

• Rendszeresen ellenőrizze a ragasztó mennyiségét az olvasztó kamrában. A ragasztó mennyiségének az olvasztó kamra 1/2-e csökkenése után tanácsoljuk a ragasztó utántöltését.

• Engedje meg a csavart az olvasztó kamra fedelén, hogy a fedelet ki lehessen nyitni. **NE ÉRJEN A FEDÉLHEZ - forró.**



Kép 13

6.2 Tanácsok élfóliázó bekapcsolása előtt

• A munka teljes ideje alatt tartsa az élfóliázót tisztán.
• A ragasztott munkadarabot és szalagot tartsa szobahőmérsékleten.
• A hideg szalag vagy lemez befolyásolhatja a ragasztás minőségét.
• Mindig rendelkezzen elegendő szorító erővel a szalagra munka közben. Elégtelen leszorító erő rosszabb ragasztási minőséget eredményezhet.
• Az olvasztandó ragasztót tartsa hideg és száraz helyen.
• A ragasztó tele olvasztó kamrában kitar körülbelül (használt ragasztó típusa szerint) 50 m szalagra (25 mm szélesség), vagy körülbelül 25 m szalagra (65 mm szélesség).
• Élfóliázás megkezdése előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a ragasztó teljesen olvadt állapotban van-e.

- Élfóliázáshoz az IGM cég által szolgáltatott ragasztót használja, melynek üzemi hőmérséklete 120–150 °C.
- Az élfóliázót használhatja elektromos hálózat nélkül csak lítium elemre LB24.
- Első használatnál az előtöltést állítsa a legalacsonyabb sebességre. A munkadarab és tapasztalatai szerint állítsa be a sebességet.

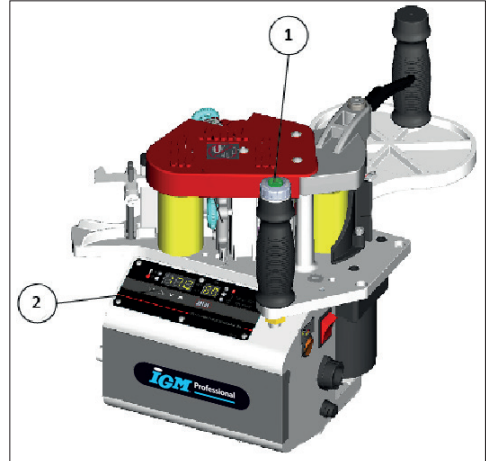
6.3 Készenléti mód

MODE I – Üzemi mód (alapértelmezett beállítás bekapcsolásnál)

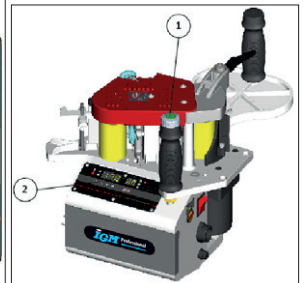
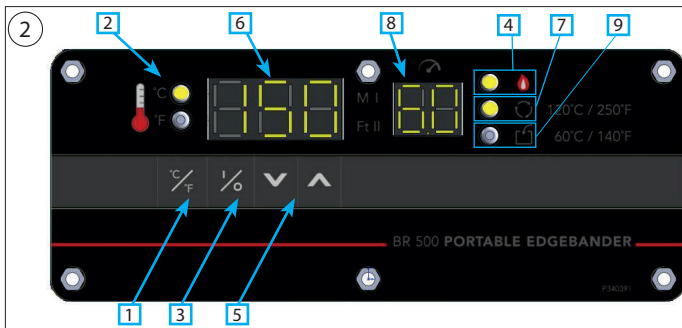
MODE II – Készenléti mód






- Ha az élfóliázót gyorsan használatra készen akarja, átkapcsolható MODE II módba. A beállított hőmérséklet 50°C-val csökken. Ez megakadályozza a ragasztó túlsülését és előmelegített állapotban tartja. MODE I módra való visszakapcsolás után a ragasztó sokkal gyorsabban felmelegszik az eredetileg beállított üzemi hőmérsékletre.
- Bekapcsolásnál az élfóliázó automatikusan MODE I módban indul el, módok közötti váltásra nyomja meg a gombot 3 másodpercig. MODE II módban a hőmérséklet megjelenítése az olvasztó kamrában 3 másodpercenként változik az újonnan beállított készenléti hőmérséklettel.



6.4 Vezérlőpanel funkciói



	<p>1</p> <p>Ovladač rychlosti posuvu: po stisknutí můžete vypnout/zapnout posuv. Otáčením kolečka můžete změnit rychlost posuvu 2-6m/min (po směru hodinových ručiček se zrychluje).</p>
--	--



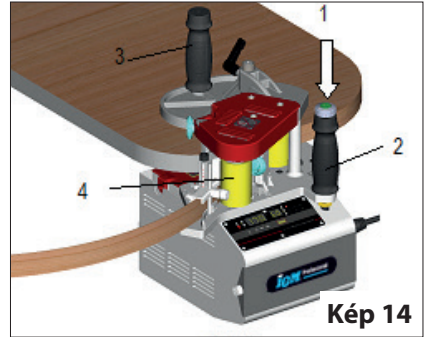
	<p>Přepínání mezi °C a °F</p>
	<p>Pokud svítí kontrolka je teplota ve °C a rychlost posuvu v m/min. Pokud svítí kontrolka je teplota v °F a rychlost posuvu je ve Ft./min.</p>
	<p>Vypínač ohřevu; Po zapnutí hlavního vypínače, stiskněte vypínač ohřevu pro zapnutí ohřevu lepidla.</p>
	<p>Pokud svítí kontrolka probíhá ohřev lepidla.</p>
	<p>Nastavení teploty; Stiskněte jednu tlačítko a teplota se změní o jeden stupeň Rychlé nastavení: přidržím tlačítko po 3 vteřiny se ozve pípnutí a teplota se bude rychle měnit.</p>

	<p>Displej zobrazuje aktuální teplotu v tavné komoře</p>
	<p>Provozní kontrolka: rozsvítí se pokud je teplota nad 120 °C (250 F), zapnutím podavače pásky můžete urychlit proces ohřevu lepidla.</p>
	<p>Ukazatel rychlosti posuvu</p>
	<p>Kontrolka bezpečného uložení: Po vypnutí ohřevu, se rozsvítí tato kontrolka. Zhasne po snížení teploty v tavné komoře pod 60 °C (140 F). Pak můžete olepovačku uložit do přepravního kufru.</p>

7. MUNKA A GÉPPEL

7.1 Élfóliázás

• Ellenőrizze, hogy a ragasztó tartályban nincsenek idegen részecskék vagy por, kapcsolja be a főkapcsolót és a hevítést a kijelző mellett. A kapcsoló a markolaton (2) kigyullad, amikor a hőmérséklet eléri a 120 °C, kapcsolja be az előtöltés gombját (1) a ragasztó hevítés idejének csökkentésére. Bizonyosodjon meg arról, hogy a ragasztó szét van keverve élfóliázás előtt. Kapcsolja ki az előtöltést és helyezze be a szalagot az adagoló hengerre. Helyezze a támasztó asztalt a munkadarabra és tartsa a gépet mindkét kezével a fogantyúknál fogva (2), (3). Ezután helyezze a leszorító hengert olyan 5 cm-re a munkadarabtól. Kapcsolja be az előtöltést (1), amikor meglátja a szalagot kilépni a leszorító henger körül, szorítsa le a szalagot a hengerrel a munkadarabhoz. Majd hagyja a gépet működni és ellenőrizze a szalag adagolását és élfóliázás sikeres befejezését.



Kép 14

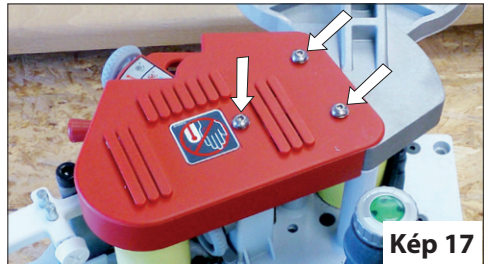
7.2 Stacionárius használat

Kicsi darabok élfóliázásánál jobb az élfóliázót asztalon tartani, mely megrendelhető, mint opcionális tartozék. Élfóliázhat így mint egy asztali élfóliázón.

8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

8.1 KARBANTARTÁS MUNKA KÖZBEN

Az élfóliázót **minden használat után szükséges** megtisztítani a ragasztótól megfelelő szerszámmal



Kép 17

vagy oldószerrel, hogy ne alakuljon ki ragasztó lerakódás a gépen.

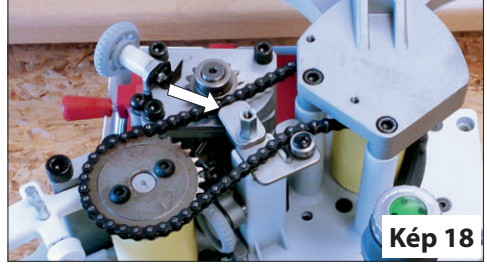
Egyszer hat hónaponta, vagy 500 óra üzemidő után ajánljuk a gép ellenőrzését márkaszervizben. A gép rendszeres heti karbantartásába beletartozik vezérműlánc és leszorító (kép 18) kenése szilikonos olajjal. Engedje meg a csavarokat (kép 17) és helyezze be a műanyag fedelet. Majd kenje át a láncot és leszorítót. Kenés után helyezze vissza a műanyag fedelet és húzza be a csavarokat.

Hogy a ragasztó tartály mindig tiszta legyen, **minden két hónapban vagy minden 50 óra munkaidő** után szükséges tisztítani. Kivenni a maradék ragasztót és újat beleszórni.

Tisztítás közben a gépet le kell csatolni az áramforrásról és ki kell lennie kapcsolva.

8.2 Megelőző ellenőrzés

- Rendszeresen ellenőrizze a tartályban lévő ragasztó mennyiségét. A ragasztó mennyiség 1/2 alá csökkenése után töltsé újra. A hevítő test jobb ha teljesen a ragasztóba van merülve.



9. SEGÍTSÉG MEGHIBÁSODÁSNÁL

9.1 Hibaüzenetek BR500

A BR500 élfóliázó úgy van tervezve, hogy felismerjen néhány hibát és megjelenítse őket a kijelzőn

Er1 - Feszültség hiba: A belépő feszültség nem optimális az élfóliázó használatára.

Er2 - Motor hiba: Forduljon villanyszerelőhöz a motor ellenőrzésére.

Er3 - Hevítés hiba: Ha túllépi a 220°C, forduljon villanyszerelőhöz a hevítés ellenőrzésére.

Er4 - Belső hiba: Forduljon villanyszerelőhöz elektronika ellenőrzésére.

9.2 Problémák megoldása

Meghibásodás	Ok	Javítás
Az élfóliázót nem lehet bekapcsolni	Biztosíték meghibásodása	Cserélje ki a biztosítékot (azonos értékű biztosítékot használjon).
A szalag nincs teljesen befedve ragasztóval	Biztosíték meghibásodása	Nyissa ki a ragasztó fedelét és ellenőrizze, hogy a ragasztó olvadt állapotban van-e.
	Nem az adott szalag szélességre van a ragasztómennyiség beállítva	Növelje a ragasztó mennyiséget a ragasztó mennyiség szabályozó tárcsával.
	Megcsavarodott élfóliázó szalag	Használjon jobb minőségű élfóliázó szalagot
	A ragasztó rosszul volt felhúzva az élfóliázó hengerre	Kapcsolja be az előtolást és hagyja a ragasztót keringeni a felhordó henger és olvasztó kamra között.
Az élfóliázott él a munkadarabon nem tart	A leszorító henger nem merőleges a munkadarab élére	Állítsa be a támasztó asztal szögét úgy, hogy a henger merőlegesen legyen az élre (lásd. fejezet 6.1.2).
	A ragasztó túlhevülése ronthatja tulajdonságait	Cserélje le a régi ragasztót az olvasztó kamrában új ragasztóra.
	A ragasztó nincs optimális hőmérsékletre hevítve	Ellenőrizze az olvasztott ragasztó leírását és állítsa be az optimális hőmérsékletet a gépen.
A szalag élfóliázás közben megcsavarodott	Az előtolás lassabb, mint a szalag adagolása	Növelje a nyomást a munkadarabra.

A szalag az adagoló hengeren csúszik	Por és szennyeződés az adagoló hengereken	Tisztítsa meg az adagoló hengereket.
Az előtolást nem lehet bekapcsolni	A ragasztó nincs teljesen felolvadva, nincs üzemi hőmérsékleten	A motor csak 120 °C elérése után kapcsolható be, hogy biztosítva legyen a megfelelő üzemi hőmérséklet.
Túlhevülés	Hőmérséklet érzékelő meghibásodása	Cseréltesse ki a hőmérséklet érzékelőt egy szakképzett villanyszerelővel

10. KÖRNYEZETVÉDELEM

Védje a természetet. A gép olyan anyagokat tartalmaz, melyek újrahasznosíthatóak. Kérem, hagyja ezt specializált cégekre.

11. TARTOZÉKOK (CSEREALKATRÉSZEK)

IGM Élanyag tartó DR500 és BR300 élfóliázó gépekhez

142-BC25

IGM Elem DR500-hoz

142-LB24

IGM PD80 Éllevágó gép ABS élanyaghoz

142-PD80

IGM Metsző fogó ívelt és egyenes munkadarabokra

M951

IGM Fachmann Metsző fogó kézi

M950-00001

IGM Munkaasztal DR500 és BR300 élfóliázó és éllevágó gépekhez

142-ST95A

IGM Egyenes munkadarab élfóliázó és éllevágó készlet ST95A-hoz

142-ST97

Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 1 kg

M967-1

Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 5 kg

M967-5

Olvasztható ragasztó IGM Élfóliázókhoz - csomagolás 25 kg

M967-25

IGM Vákuumos tapadókorong egyoldalal, készlet

M964

IGM Golyóscsap M964 Tapadókoronghoz

M966-01

IGM Műanyag elosztó M964 t Tapadókoronghoz

M966-02

Bitte lesen Sie diese Gebrauchsanweisung aufmerksam durch und folgen Sie den hier enthaltenen Sicherheitsanweisungen! Technische Veränderungen und Druckfehler vorbehalten!

Lieber Kunde,

Diese Gebrauchsanweisung enthält wichtige Anweisungen und Informationen für die Installation und den korrekten Tragbare Kantenanleimmaschine BR500.

Diese Gebrauchsanweisung ist Teil der Maschine und sollte deshalb nicht an einem anderen Ort aufbewahrt werden als direkt bei dem Gerät, sodass sie Ihnen oder anderen Nutzern jederzeit zum Nachschlagen zur Verfügung steht.



Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung genau und folgen sie den Sicherheitshinweisen! Vor Gebrauch des Geräts Sicherheitsanweisungen genau durchlesen, sodass sowohl die Nutzung des Geräts einfacher und Ihr Verletzungsrisiko verringert als auch die Möglichkeit des unsachgemäßen Gebrauchs und eventueller Beschädigung des Geräts ausgeschlossen wird. Aufgrund unserer Praktik der ständigen Verbesserung können das Design, die Konstruktion oder die Abbildungen sich leicht von Ihrem Produkt unterscheiden. Sollten Sie Fehler bemerken, wenden Sie sich bitte an podpora@igm.cz.

INHALT	SEITE		
1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	40	6.1.3 Einstellen der Klebstoffmenge	44
2. GARANTIE SERVICE	40	6.1.4 Einstellen der Banddicke	44
3. SICHERHEITSAUWEISUNGEN	41	6.1.5 Länge des Bandes vorbereiten	45
3.1 Poučení	41	6.1.6 Korrekte Befestigung vor dem Kleben	45
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	41	6.1.7 Nachfüllen von Klebstoff	45
3.3 Risiken	42	6.2 Vor dem Gebrauch	45
3.4 Wichtige Sicherheitshinweise	42	6.3 Standby-Modus	45
4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS	42	6.4 Die Schalttafel	46
4.1 Maschinenbeschreibung	42	7. ARBEITEN MIT DER MASCHINE	47
4.2 Technische Daten	42	7.1 Kleben	47
4.3 Lieferumfang	43	7.2 Stationäre Nutzung	47
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE	43	8. WARTUNG UND KONTROLLE	47
5.1 Transport und Auspacken	43	8.1 Wartung nach der Arbeit	47
5.2 Montage	43	8.2 Präventive Kontrollen	48
5.2.1 Montage der Eckenführung	43	9. HILFE BEI FEHLFUNKTION	48
6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG	43	9.1 Fehlermeldungen BR 500	48
6.1 Vorbereitung auf die Arbeit	43	9.2 Fehler beheben	48
6.1.1 Messen und Einstellen der Bandbreite	43	10. UMWELTSCHUTZ	49
6.1.2 Prüfen und Einstellen am Stütztisch	44	11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)	49

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Unterzeichner: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Adresse: V Kněžívce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. nr. +420 220 950 910

zertifiziert das Produkt

Produkt: Tragbare Kantenanleimmaschine

Modell: **BR500**

Hersteller: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No. 473-16,

San Feng Road, Houli District, Taichung

City, Taiwan, R.O.C. 42156

Wir erklären unter alleiniger Verantwortung dass das beschriebene Produkt in dieser Gebrauchsanweisung mit folgenden Standards übereinstimmt: EN ISO

12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 und ist in Übereinstimmung mit den 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Unterzeichnet: Ivo Mlej
Geschäftsführer



2. GARANTIE SERVICE

Die Garantie unterliegt den Geschäftsbedingungen und Garantiebedingungen von IGM nástroje a strojes.r.o., deren aktuelle Version auf www.igm.cz zugänglich ist.

3. SICHERHEITSANWEISUNGEN

3.1 Hinweise

Diese Maschine ist für das Arbeiten mit Holz und Holzwerkstoffen ausgelegt. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der in diesem Handbuch beschriebenen regelmäßigen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten.

Nur Personen, die mit der Bedienung, Wartung und den möglichen Risiken vertraut sind, dürfen an der Maschine arbeiten. Beachten Sie das gesetzlich vorgeschriebene Mindestalter. Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand eingesetzt werden. Bei der Arbeit müssen alle Sicherheitsvorrichtungen korrekt angebracht sein.

Beachten Sie neben der Betriebsanleitung die Sicherheits- und Sonderbestimmungen Ihres Landes sowie die allgemein anerkannten Regeln für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen.

Der Hersteller oder der Lieferant sind nicht verantwortlich für Schäden welche durch unsachgemäße Handhabung oder Nutzung verursacht wurden. Jeder Nutzer ist für seine Handlungen selbst verantwortlich.

Im Falle eines Verstoßes gegen diese Richtlinien können Sie keine Garantiesprüche geltend machen:

- Ungeeignete Arbeitsumgebung: hohe Luftfeuchtigkeit, schmutzig.
- Schäden, die durch falsche Montage der Maschine und schlechte Lagerung verursacht werden.
- Verwendung einer beschädigten Maschine.
- Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung: Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Reinigung und Wartung der Maschine.
- Verwendung von nicht autorisierten Ersatzteilen.
- Unautorisierte Montage der Maschine.
- Verwendung von verschlissenen Ersatzteilen.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine kann bei unsachgemäßer Bedienung eine Gefahr darstellen.

Lesen Sie die Bedienungsanleitung vollständig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie alles verstanden haben, bevor Sie an der Maschine arbeiten.

Bewahren Sie dieses Benutzerhandbuch sauber auf und schützen Sie es vor Schmutz und Feuchtigkeit. Im Falle eines Weiterverkaufs übergeben Sie das Handbuch bitte an den neuen Besitzer. Jegliche Änderungen an der Maschine sind untersagt. Stellen Sie täglich sicher, dass die Maschine einwandfrei läuft und überprüfen

Sie die Funktion der Schutzabdeckungen, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Beheben Sie Störungen oder Mängel an der Maschine oder der Schutzabdeckung unverzüglich. Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden.

Verwenden Sie ein Haarnetz oder eine andere geeigneten Kopfbedeckung, um lange Haare zu schützen. Tragen Sie enganliegende Kleidung, entfernen Sie alle Armbänder, Ringe, Halsketten oder Krawatten. Tragen Sie nur Arbeitsschuhe, tragen Sie während der Arbeit keine Freizeitschuhe oder Sandalen. Persönliche Schutzvorschriften beachten.

Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Verwenden Sie immer einen Gehörschutz.

Beachten Sie das Kapitel „Sicherheitsanweisungen“ in diesem Handbuch.

Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz zum Arbeiten haben. Führen Sie keine Vorgänge durch, für die dieses Gerät nicht vorgesehen ist.

Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Beleuchtung.

Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel bei der Arbeit nicht im Weg ist. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Berühren Sie niemals das Gerät, wenn es in Betrieb ist. Stellen Sie sicher, dass Sie sich konzentrieren und aufmerksam sind. Seien Sie vorsichtig. Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Drogen und / oder Alkohol. Stellen Sie sicher, dass keine Kinder in der Nähe sind, wenn Sie mit dem Gerät arbeiten. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsbereich verlassen. Stellen Sie niemals etwas auf die Maschine.

Reparaturen an beschädigten elektrischen Anschlüssen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden. Ersetzen Sie beschädigte Stromkabel sofort.

Entfernen Sie vor dem Kleben die Nägel und andere Fremdkörper vom Werkstück, die Sie stören könnten.

Stellen Sie sicher, dass sich der Schalter in der Position „OFF“ befindet, bevor Sie das Gerät einschalten. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn der ON-OFF-Schalter nicht ordnungsgemäß funktioniert. Die Verwendung anderer als der in dieser Anleitung empfohlenen Zubehörteile kann gefährlich sein.

Wenn das Netzkabel eingesteckt ist und der Hauptschalter eingeschaltet ist, wird die Temperaturanzeige auf der Digitalanzeige angezeigt. Es erfolgt jedoch keine Erwärmung. Stellen Sie sicher, dass das Kabel lang genug ist und es nicht gespannt oder über die Kante des Werkstückes geknickt wird. Halten Sie das Gerät von brennbaren oder explosiven Materialien fern

3.3 Risiken

Bei Verwendung einer Kantenleimmaschine gemäß der Bedienungsanleitung bestehen weiterhin gewisse Gefahren.

WARNUNG! Der Schmelzklebstoff kann eine Temperatur von bis zu 200 ° C haben. Berühren Sie keine Teile die heiß sein könnten.

Klebstoff kann schädliche Chemikalien enthalten. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung des Arbeitsbereichs.

3.4 Wichtige Sicherheitshinweise

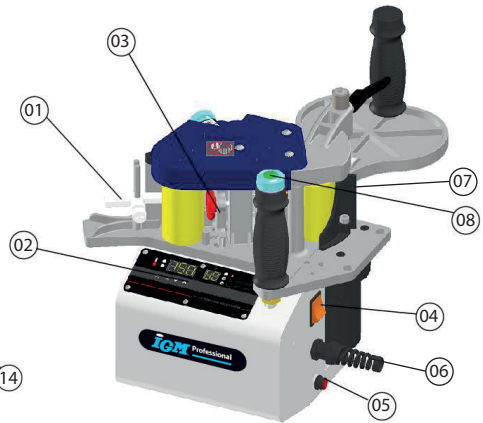
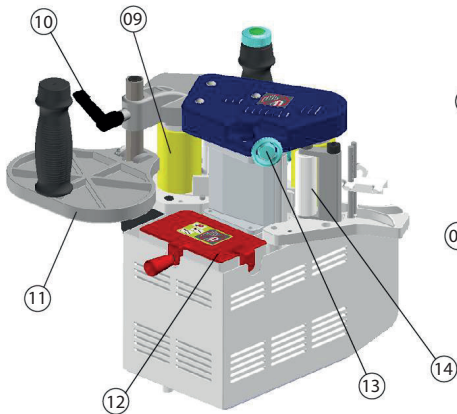
Bevor Sie die Maschine nach der Nutzung im Kofferraum verstauen, lassen Sie sie 60 Minuten lang stehen. Dadurch kühlt sich der Leim in der Schmelzkammer auf 60 ° C ab.

Wischen Sie dann die Klebstoffreste ab, die sich auf der Maschine befinden. Die Kantenleimmaschine ist für Arbeiten im Innenbereich konzipiert. Verwenden Sie das Gerät nicht im Freien!

Halten Sie den Deckel der Schmelzkammer immer geschlossen um zu verhindern, dass Verunreinigungen hinein gelangen. Wenn sich bereits Schmutz in der Schmelzkammer befindet, entfernen Sie den restlichen Kleber aus der Kammer und schalten Sie das Gerät für ca. 3 Minuten ein. Dann können Sie den restlichen Kleber mitsamt dem Schmutz leicht aus der Schmelzkammer entfernen. Dann erst mit neuen Kleber auffüllen.

4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS

4.1 Maschinenbeschreibung



- | | |
|---|---|
| 1 | Führung der Band einspeisung |
| 2 | Digitale Kontrollanzeige - Einstellungen |
| 3 | Druckeinstellung des Bandes an der Kleberolle |
| 4 | Hauptschalter |
| 5 | Sicherung |
| 6 | Kabelschutz Feder |
| 7 | Eckenführung zum Bekleben von Innenecken |

- | | |
|----|--|
| 8 | Geschwindigkeitsregulierung und Netzschalter |
| 9 | Ausgangs-Rolle |
| 10 | Stütztisch Sicherungshebel |
| 11 | Stütztisch mit Griff |
| 12 | Schmelzkammerabdeckung |
| 13 | Regulator für die Klebermenge |
| 14 | Eingangs-Rollen Druckplatte |

4.2 Technische Daten

Motorleistung	855W / 230V
Banddicke	0,4 - 3mm
Bandbreite	10 - 65mm
Temperaturbereich	MODE I 120° - 200°C
	MODE II 80° - 155°C
Zufuhrgeschwindigkeit	2 - 6m/min
Versandmaße	35x30x37,5cm

Gewicht	8,8kg
Versandgewicht	11,1kg
Aufwärmzeit (120 °C)	4min
Sicherung	F 6A (230V)
Kabellänge	5m
Kleberbehälter Volumen	400ml

4.3 Lieferumfang

Kantenanleimmaschine BR500
Stütztisch mit Griff
Eckenführung
Leichte Transportbox
Probendand, mit dem die Maschine kalibriert wurde

5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE

5.1 Transport und Auspacken

Für den Transport ist die Maschine nicht vollständig montiert. Montieren Sie sie vor dem Betrieb. Entfernen Sie alle Teile aus der Verpackung und legen Sie alles auf eine ebene Fläche. Überprüfen Sie alle Teile auf offensichtliche Transportschäden, da diese der Maschine oder Ihrer Gesundheit schädigen könnten.

5.2 Montage

5.2.1 Montage der Eckenführung

- Benutzen Sie die Eckenführung nur, wenn innere Ecken geklebt werden oder der Radius der zu klebenden Kante weniger als 50 mm beträgt. In anderen Fällen wäre die Eckenführung im Weg.
- Die Eckenführung kann auf der Kantenanleimmaschine gemäß (Abb. 5) angebracht werden, zum Sichern die Schraube festziehen.

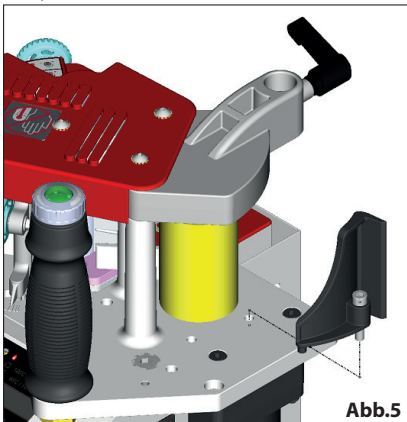


Abb.5

6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG

6.1 Vorbereitung auf die Arbeit

6.1.1 Messen und Einstellen der Bandbreite

- Schraube am Bandvorschubanschlag lösen (Abb. 6)
- Führen Sie das Klebeband von der Seite unterhalb des Anschlags ein und messen Sie die Höhe (Abb. 7), dann die Schraube festziehen.
- Messen Sie die Dicke der zu beklebenden Platte und stellen Sie diesen Wert auf der Skala des Stütztisches ein. Vergewissern Sie sich dass der Verriegelungshebel richtig verriegelt ist (Abb. 8)

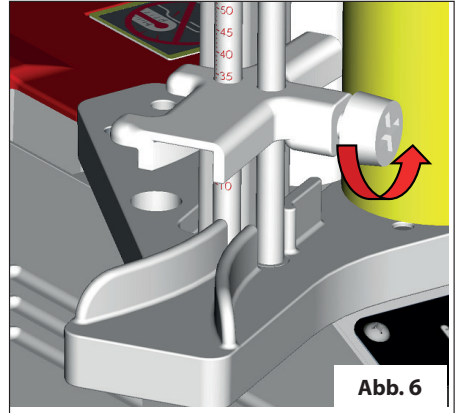


Abb. 6

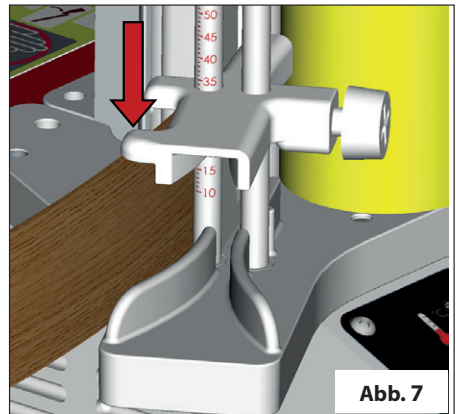


Abb. 7

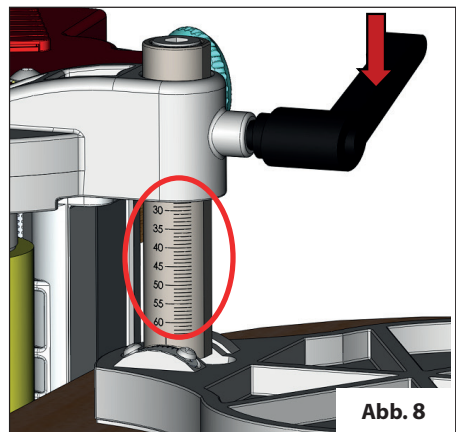


Abb. 8

6.1.2 Prüfen und Einstellen am Stütztisch

- Der Stütztisch ist vom Werk her so eingestellt, dass er senkrecht zur Andrückrolle steht. Überprüfen Sie den korrekten rechten Winkel des Stütztisches mit einem Winkellineal (2) (nicht mitgeliefert). Wenn der Tisch nicht senkrecht steht, lösen Sie die Schraube (1). Richten Sie den Tisch mit dem Winkellineal aus und ziehen Sie die Schraube (1) fest. Die Schraube (3) lösen und die Skala (4) auf „0“ stellen, dann die Schraube (3) anziehen.

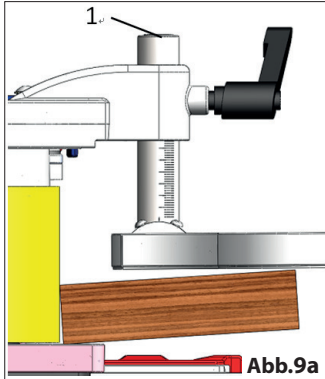


Abb.9a

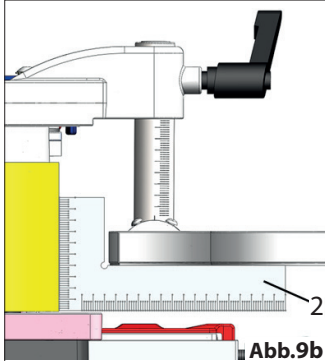


Abb.9b

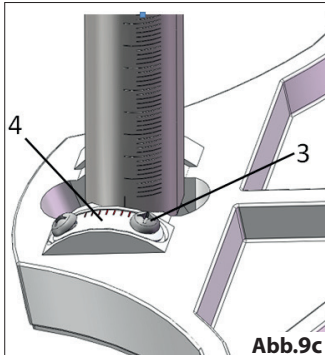


Abb.9c

6.1.3 Einstellen der Klebstoffmenge Die aufgetragene Klebstoffmenge ist werkseitig auf die meisten Vorgänge eingestellt.

- Wenn die Menge des aufgetragenen Klebstoffs nicht passt: Wenn die Maschine die Betriebstemperatur erreicht hat, bereiten Sie die Testkante und das Klebeband vor. Stellen Sie die Menge des auf das Rad aufgetragenen Klebstoffs für den gewünschten Vorgang ein (Abb. 10). Das Justierrad nach links drehen vergrößert, nach rechts drehen verringert die Klebstoffmenge. Die Menge an Klebstoff ist auf der Skala angezeigt.

- Vorsicht: Drehen Sie das Justierrad nicht, um die Klebstoffmenge zu regulieren, bis die Maschine ihre Betriebstemperatur erreicht hat.

- Wenn die Klebstoffmenge zu hoch ist, läuft es auf der Seite des Bandes über. Wenn die Klebstoffmenge zu gering ist, wird er nicht gleichmäßig auf das Band aufgetragen.

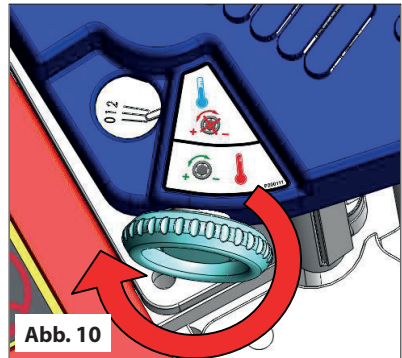


Abb. 10

6.1.4 Einstellen der Banddicke

Stellen Sie die Banddicke nur ein, wenn Sie ein sehr weiches Band oder ein Band dünner als 1 mm haben. Andernfalls passt sich der Banddruck automatisch an. Die Banddicke kann mit dem Rad eingestellt werden (siehe Abb. 11).

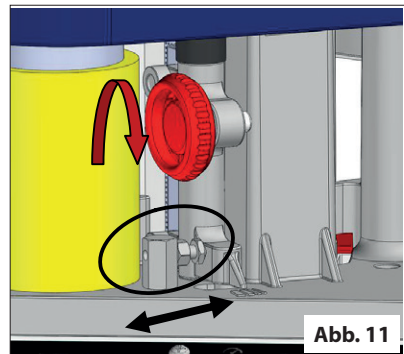


Abb. 11

6.1.5 Länge des Bandes vorbereiten

- Messen Sie die Länge der zu beklebenden Kante der Platte und lassen Sie genügend zusätzliche Bandlänge für das Abschneiden an beiden Enden.
- Stellen Sie sicher, dass Sie um Beschneiden immer einen ausreichenden Kantendruck haben, um die Qualität des Endergebnisses zu verbessern

6.1.6 Korrekte Befestigung vor dem Kleben

Zum Kleben kann das Werkstück mit Klemmen am Arbeitstisch befestigt werden. Befestigen Sie das Werkstück so, dass es über die Kante die sie bekleben wollen über die Werkbank hinausragt. Eine bequemere Möglichkeit besteht darin, das Werkstück mit einem Vakuumsauger zu befestigen. Dies kann von IGM als optionales Zubehör bestellt werden. Ein Beispiel für die Verwendung eines Vakuumsaugers sehen Sie in (Abb. 12).

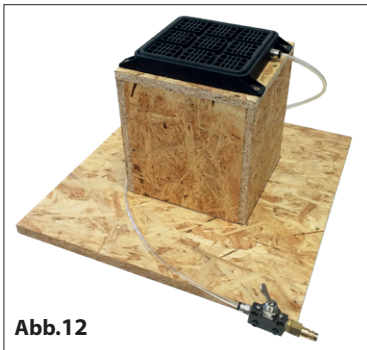


Abb.12

6.1.7 Nachfüllen von Klebstoff

- Kontrollieren Sie regelmäßig die Klebstoffmenge in der Schmelzkammer. Wenn der Klebstoff unter die Hälfte der Schmelzkammer fällt empfehlen wir, den Klebstoff nachzufüllen.
 - Lösen Sie die Schraube an der Abdeckung der Schmelzkammer, damit sie entfernt werden kann.
- DIE ABDECKUNG NICHT DIREKT ANFASSEN - Sie ist heiß.**

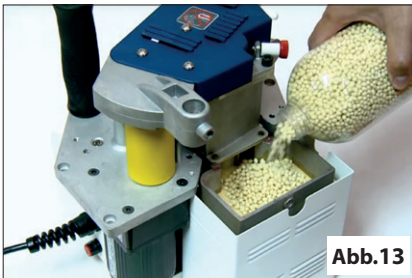


Abb.13

6.2 Vor dem Gebrauch

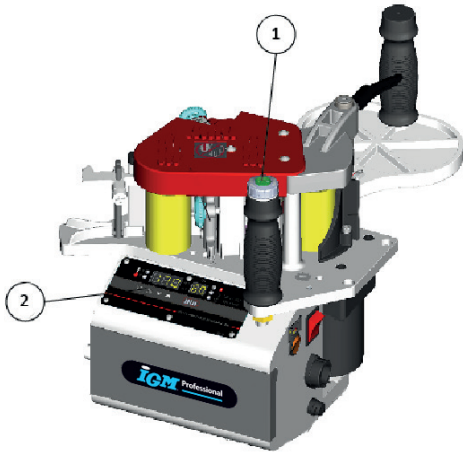
- Tipps vor dem Starten der Kantenanleimmaschine
- Während der Arbeit die Kantenanleimmaschine sauber halten.
 - Lagern Sie die zu beklebende Platte und das Band bei Raumtemperatur.
 - Ein kaltes Band oder Teil kann die Klebefähigkeit beeinträchtigen.
 - Bei der Arbeit immer einen ausreichenden Druck auf das Band ausüben. Ein zu geringer Druck kann zu einer schlechten Qualität der Bandbefestigung am Werkstück führen.
 - Bewahren Sie den Schmelzklebstoff an einem kühlen, trockenen Ort auf.
 - Der Klebstoff aus der Schmelzkammer reicht für ca. 50 m (25 mm breit) oder ca. 25 m (65 mm breit) Klebeband (abhängig von der Art des verwendeten Klebstoffs).
 - Stellen Sie sicher, dass der Klebstoff vollständig geschmolzen ist, bevor Sie den Klebeprozess starten.
 - Verwenden Sie den von IGM gelieferten Klebstoff, der eine Arbeitstemperatur von 120-150 ° C hat.
 - Stellen Sie zu Anfang eine niedrigere Vorschubgeschwindigkeit ein. Abhängig von der Komplexität Ihres Werkstückes und Ihrer Erfahrung, können Sie dann die Geschwindigkeit anpassen.


6.3 Standby-Modus

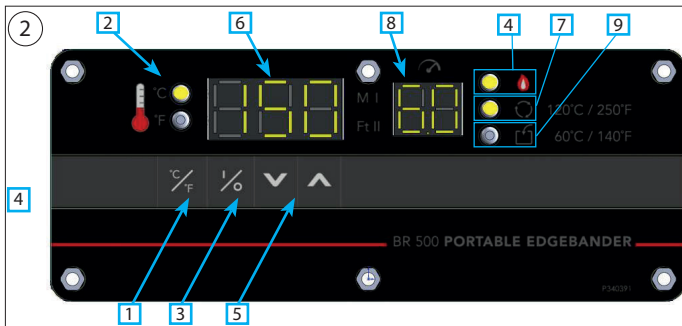
MODE I - Betriebsmodus (Standardeinstellung nach dem Einschalten) MODE II - Standby-Modus





- Die Maschine kann in einen Standby-Modus II geschaltet werden, wenn Sie sie oft sofort benötigen. Die Temperatur wird um 50 ° C heruntergefahren. So wird der Kleber nicht verbrannt, während er in einem vorgewärmten Zustand gehalten wird. Beim Zurückschalten auf MODE I wird der Leim im Topf somit viel schneller auf die gewünschte Temperatur erwärmt.
- Nach dem Einschalten läuft der Kantenanleimer automatisch im MODE I, um den Modus zu wechseln für 3 Sekunden halten. In MODE II wechselt die aktuelle Temperatur alle 3 Sekunden mit der auf dem Display eingestellten Temperatur.


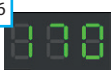

6.4 Die Schalttafel





<p>1</p> 	<p>Vorschubsteuerung: Drücken Sie diese Taste, um den Vorschub ein- / auszuschalten. Drehen Sie den Knopf, um die Vorschubgeschwindigkeit auf 2-6 m / min zu ändern (im Uhrzeigersinn, um zu beschleunigen).</p>
--	--



<p>1</p> 	<p>Umschalten zwischen °C und °F Wenn das Licht leuchtet, ist die Temperatur in °C und die Vorschubgeschwindigkeit in m/min eingestellt.</p>
<p>2</p> 	<p>Wenn das Licht leuchtet, ist die Temperatur in °F und die Vorschubgeschwindigkeit in Ft/min eingestellt.</p>
<p>3</p> 	<p>Heizschalter; Nach dem Einschalten des Hauptschalters den Heizschalter drücken, um die Kleberheizung einzuschalten.</p>
	<p>Wenn das Licht leuchtet, wird der Kleber erhitzt.</p>

<p>5</p> 	<p>Temperatureinstellung; Drücken Sie die Taste einmal um die Temperatur um ein Grad zu ändern. Schnelle Einstellung: Wenn Sie die Taste 3 Sekunden lang gedrückt halten, ertönt ein Piepton und die Temperatur ändert sich schneller.</p>
<p>6</p> 	<p>Das Display zeigt die aktuelle Temperatur in der Schmelzkammer an</p>
<p>7</p> 	<p>Betriebsanzeige: Leuchtet auf, wenn die Temperatur über 120 °C (250 F) liegt. Durch Einschalten der Bandzuführung können Sie den Vorgang des Aufheizens beschleunigen.</p>

<p>8</p> 	Vorschubgeschwindigkeitsanzeige
<p>9</p> 	<p>Sicherheitsanzeige: Wenn die Heizung ausgeschaltet ist, leuchtet diese Anzeige auf. Sie erlischt nach 60 °C (140 °F) Reduktion in der Schmelzkammer. Dann können Sie die Maschine sicher in die Transportkiste legen.</p>

7. ARBEITEN MIT DER MASCHINE

7.1 Kleben

- Auf ungewollte Partikel oder Staub im Klebstoffbehälter prüfen, den Hauptschalter einschalten und die gewünschte Temperatur mit dem Knopf einstellen. Der Schalter (1) am Griff (2) leuchtet, wenn die Temperatur 120 °C erreicht, den Druckknopf (1) drehen, um die Schmelzzeit des Klebers zu verkürzen. Stellen Sie sicher, dass der Klebstoff vor dem Verkleben vollständig vermischt ist. Schalten Sie den Bandedzug aus und legen Sie das Band auf die Einzugschwale. Legen Sie den Stütztisch auf das Werkstück und halten Sie die Maschine mit beiden Händen mit Hilfe der Griffe (2), (3). Dann die Andrückrolle ca. 5 cm vom Werkstück positionieren. Schalten Sie den Einzug (1) ein, und warten Sie bis das Band bis an die Andrückrolle reicht. Drücken Sie das Klebeband mit der Andrückrolle gegen das Werkstück. Lassen Sie die Maschine dann mit Vorschubgeschwindigkeit fahren und prüfen Sie nur die Zuführung des Bands und ob das Kleben zufriedenstellend beendet wurde.

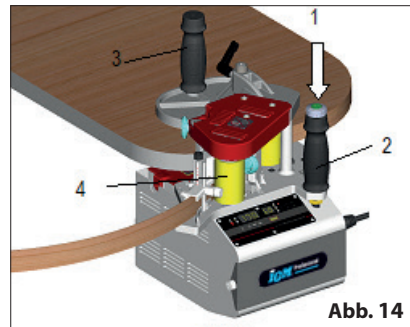


Abb. 14

7.2 Stationäre Nutzung

Für die Beklebung von Kleinteilen empfiehlt es sich, den Kantenanleimer mit einem Werkstück zu verwenden, den Sie als optionales Zubehör bestellen können. Sie können dann wie mit einer stationären Tischpresse kleben.

8. WARTUNG UND KONTROLLE

8.1 Wartung nach der Arbeit

Nach jedem Arbeitsgang muss der Kantenanleimer mit einem geeigneten Werkzeug oder Lösungsmittel von Klebstoff gereinigt werden, um ein Verkleben der Maschine zu vermeiden.

Alle sechs Monate oder nach 500 Betriebsstunden empfehlen wir, die Maschine in einem autorisierten

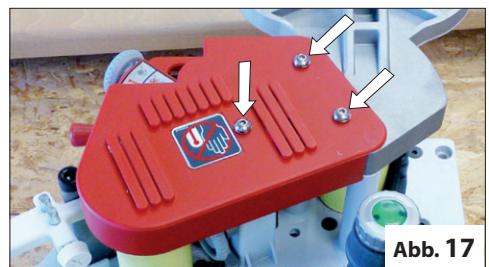


Abb. 17

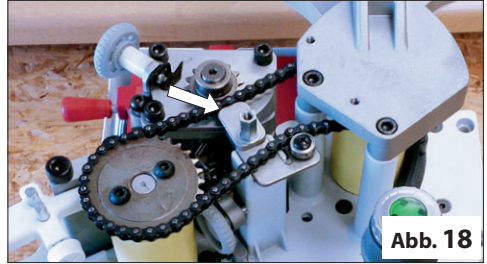
Servicecenter überprüfen zu lassen. Die regelmäßige wöchentliche Wartung der Maschine beinhaltet die Schmierung der Steuerkette und des Vorschubs (Abb. 18) mit Silikonöl. Lösen Sie die Schrauben (siehe Abb. 17) und entfernen Sie die Kunststoffabdeckung. Jetzt können Sie die Kette und die Druckplatte schmieren. Bringen Sie nach der Schmierung die Kunststoffabdeckung wieder an und ziehen Sie die Schrauben fest.

Damit der Klebstoffbehälter sauber bleibt, muss er **alle zwei Monate oder alle 50 Betriebsstunden** gereinigt werden. Entfernen Sie den Kleberückstand und füllen Sie den Kleber nach.

Die Maschine muss ausgeschaltet und von der Stromquelle getrennt sein wenn Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

8.2 Präventive Kontrollen

- Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Klebstoffs im Tank. Wenn das Klebstoff-Niveau unter die Hälfte des Volumens der Schmelzkammer fällt, füllen Sie ihn nach. Das Heizelement sollte immer in Klebstoff eingetaucht sein.



9. HILFE BEI FEHLFUNKTION

9.1 Fehlermeldungen BR 500

Der BR500 wurde entwickelt, um einige Fehler selbst zu erkennen und auf dem Display anzuzeigen

Er1 - Spannungsfehler: Die Eingangsspannung ist nicht optimal für die Funktion des Geräts.

Er2 - Motorfehler: Wenden Sie sich an einen autorisierten Kundendienst, um die Motorfunktion zu überprüfen.

Er3 - Heizungsfehler: Wenn die Temperatur 220 ° C übersteigt, wenden Sie sich an einen autorisierten Kundendienst, um die Heizung zu überprüfen.

Er4 - Interner Fehler: Wenden Sie sich an einen autorisierten Kundendienstmitarbeiter.

9.2 Fehler beheben

Störung	Ursache	Lösung
Die Maschine lässt sich nicht einschalten	Beschädigte Sicherung	Ersetzen Sie die Sicherung (verwenden Sie eine Sicherung mit dem gleichen Wert - F 6A (230V))
Das Band ist nicht vollständig mit Klebstoff bedeckt	Der Klebstoff ist nicht vollständig aufgelöst	Öffnen Sie die Schmelzkammer und stellen Sie sicher, dass der Klebstoff vollständig geschmolzen ist.
	Für die genutzte Bandbreite ist die falsche Klebstoffmenge eingestellt	Erhöhen Sie die Klebstoffmenge. (siehe Kapitel 6.1.3)
	Verformtes Band	Verwenden Sie ein Band von besserer Qualität.
	Der Klebstoff wurde schlecht auf dem Band abgebracht	Schalten Sie den Vorschub ein und lassen Sie den Klebstoff zwischen der Auftrags-Rolle und dem Schmelzbehälter zirkulieren.

Die Band haftet nicht am Werkstück	Die Druckrolle steht nicht senkrecht zur Kante des Werkstücks	Stellen Sie den Winkel des Stütztisches so ein, dass die Andruckrolle senkrecht zur Kante steht (siehe Kapitel 6.1.2).
	Überhitzung des Klebers kann seine Eigenschaften beeinträchtigen	Ersetzen Sie den alten Klebstoff in der Schmelzkammer mit neuem Klebstoff.
	Der Kleber wird nicht auf seine optimale Temperatur erwärmt	Überprüfen Sie die Beschreibung des Schmelzklebstoffs und stellen Sie die optimale Temperatur an der Maschine ein
Das Band wurde beim Zuführen verdreht	Die Vorschubgeschwindigkeit ist langsamer als die Bandzufuhr	Erhöhen Sie den Druck auf das Werkstück und stellen Sie die passende Geschwindigkeit ein
Band rutscht von der Transportrolle ab	Staub oder Schmutz auf den Transportrollen	Reinigen Sie die Einzugswalzen
Der Vorschub wird nicht eingeschaltet	Der Klebstoff ist nicht vollständig geschmolzen, die Betriebstemperatur wird nicht erreicht	Der Motor wird nach Erreichen von 120 ° C in Betrieb genommen, um die korrekte Betriebstemperatur zu gewährleisten.
Überhitzung	Fehlfunktion des Temperatursensors	Lassen Sie den Temperaturfühler von einem qualifizierten Elektriker ersetzen

10. UMWELTSCHUTZ

Schütze die Umwelt. Ihre Maschine enthält Materialien, die recycelt werden können. Überlassen Sie dies bitte spezialisierten Institutionen.

11. ZUBEHÖR (ERSATZTEILE)

IGM Bandmagazin für den Kantenanleimer DR500-BR300 **142-BC25**

IGM Batterie für DR500 **142-LB24**

IGM PD80 Bandschneider **142-PD80**

IGM End-Schneider für geformte und gerade Platten **M951**

IGM Fachmann Kantenanleimmaschinen-Handschneider **M950-0001**

IGM Werkstück für Kantenanleimmaschine und Schneider DR500, BR300 **142-ST95A**

IGM Zusatz-Set für gerade Kanten für den Werkstück **142-ST97**

ST95A Klebstoff für IGM Kantenanleimmaschine - Packung **M967-1**

1kg Klebstoff für IGM Kantenanleimmaschine - Packung **M967-5**

5kg Klebstoff für IGM Kantenanleimmaschine - Packung **M967-25**

25kg IGM Vakuumsauger, einseitig **M964**

IGM Hebelventil für Vakuumsauger M964 **M966-01**

IGM Kunststoffüberzug für den Vakuumsauger M964 **M966-02**

**Należy dokładnie zapoznać się z informacjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi i postępować zgodnie z zaleceniami oraz przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa !
Jakiegokolwiek zmiany techniczne są kategorięcznie zastrzeżone!**

Szanowny Kliencie,
Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje i zalecenia dotyczące instalacji oraz właściwego użytkowania okleiniarki krawędzi BR500.



Instrukcja obsługi powinna zawsze znajdować się w pobliżu urządzenia, aby osoby obsługujące urządzenie mogły w razie konieczności zająć do instrukcji.

Proszę dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję i postępować zgodnie z opisanymi zasadami bezpieczeństwa!

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny proszę uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

Dzięki zapoznaniu się z niniejszą instrukcją zapewnione zostanie poprawne funkcjonowanie maszyny, zmniejszone zostanie ryzyko popełnienia błędów podczas pracy lub ewentualnego uszkodzenia maszyny oraz zminimalizowane zostanie ryzyko poranienia. Staramy się wciąż rozwijać i udoskonalać nasze maszyny, w związku z tym konstrukcja, desing, niektóre rysunki, wyposażenie urządzenia oraz treści mogą się nieznacznie różnić. Jeśli w instrukcji obsługi znajdują Państwo jakiegokolwiek błędy, prosimy się z nami skontaktować za pośrednictwem e-mail: podpora@igm.cz.

ZAWARTOŚĆ	STRONA		
1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI	50	6.1.2 Kontrola i ustawienie mierników na stole podporowym	15
2. SERWIS GWARANCYJNY	51	6.1.3 Ustawienie ilości aplikowanego kleju	15
3. BEZPIECZENSTWO	51	6.1.4 Dostosowanie grubości taśmy	16
3.1 Zasady	51	6.1.5 Przygotowanie odpowiedniej długości taśmy	16
3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	51	6.1.6 Mocowanie elementu przeznaczonego do oklejania	16
3.3 Ryzyka poboczne	52	6.1.7 Uzupelnianie kleju	16
3.4 Ważne uwagi	13	6.2 Wskazówki przed uruchomieniem okleiniarki	16
4. SPECYFIKACJA MASZINY	13	6.3 Tryb gotowości	17
4.1 Opis maszyny	13	6.4 Funkcje panelu sterowania	17
4.2 Dane techniczne	14	7. PRACA Z MASZYNĄ	18
4.3 Zakres dostawy	14	7.1 Oklejanie	18
5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ	14	7.2 Wykorzystanie stacjonarne	18
5.1 Transport i wypakowanie	14	8. KONSERWACJA I KONTROLA	18
5.2 Montaż (ustawienie)	14	8.1 Konserwacja po skończonej pracy	18
5.2.1 Montaż docisku narożnego	14	8.2 Kontrola prewencyjna	19
6. USTAWIENIE I REGULACJA	14	9. POMOC W PRZYPADKU AWARII	19
6.1 Przygotowanie do pracy	14	9.1 Komunikaty o błędach BR500	19
6.1.1 Pomiar i ustawienie szerokości taśmy	14	9.2 Rozwiązywanie problemów	19
		10. OCHRONA ŚRODOWISKA	20
		11. AKCESORIA (CZĘŚCI ZAMIENNE)	20

1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI

Niżej podpisany: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Adres: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Republika Czeska

Tel. +420 220 950 910

Certyfikat

Produkt: Ręczna okleiniarka z aplikacją kleju

Model: **BR500**

Producent: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No. 473-16,
San Feng Road, Houli District, Taichung
City, Taiwan, R.O.C. 42156

Z pełną odpowiedzialnością oświadczamy, że produkt, który został opisany w niniejszej instrukcji obsługi spełnia następujące standardy: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 zgodnie z przepisami dyrektywy 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Podpisano: Ivo Mlej
Dyrektor zarządzający



2. SERWIS GWARANCYJNY

Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igm.cz

3. BEZPIECZEŃSTWO

3.1 Zasady

Maszyna przeznaczona jest do pracy z drewnem oraz materiałami drewnopodobnymi. Właściwe użytkowanie oznacza również przestrzeganie regulaminu pracy operacyjnej oraz pracy związanej z przeprowadzaniem regularnej konserwacji.

Z maszyną mogą pracować tylko i wyłącznie osoby, które zostały odpowiednio przeszkolone, znające funkcjonowanie maszyny, jej konserwację oraz, które są świadome istniejących zagrożeń. Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę. Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz gdy spełnia wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa. Podczas pracy należy zamontować wszystkie elementy zabezpieczające.

Oprócz instrukcji obsługi należy zapoznać się również z instrukcjami bezpieczeństwa i specjalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju. Należy przestrzegać ogólnych zasad technicznych oraz regulaminu bezpieczeństwa pracy z maszynami do obróbki drewna i metalu.

Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

W przypadku naruszenia poniższych zasad nie można ubiegać się o roszczenia gwarancyjne:

- Nieodpowiednie środowisko pracy: wysoka wilgotność, zanieczyszczenia.
- Uszkodzenia spowodowane nieprawidłowym montażem maszyny oraz jej nieprawidłowym przechowywaniem.
- Używanie uszkodzonej maszyny.
- Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi: transport, przechowywanie, montaż, uruchomienie, czyszczenie i konserwacja maszyny.
- Używanie nieautoryzowanych części zamiennych
- Nieautoryzowany montaż maszyny.
- Używanie zużytych części zamiennych.

3.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi

niebezpieczeństwo poranienia

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Chroń instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią. W przypadku sprzedaży maszyny przekaz instrukcję nowemu właścicielowi.

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie. Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie usterki osłon prosimy natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną. Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy. Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów. Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów. Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu.

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Maszyna musi być ustawiona tak, aby była zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza w pracy. Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą. Nigdy nie wolno dotykać poruszających się części włączonej maszyny.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie. Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki. Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującą maszynę bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

W razie wystąpienia jakiegokolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Przed przystąpieniem do oklejenia najpierw należy usunąć gwoździe i inne ciała obce z obrabianego

przedmiotu, które mogłyby przeszkadzać w pracy.

Przed włączeniem do zasilania upewnij się, że przełącznik znajduje się w pozycji „OFF” (wyłączono). Nie korzystaj z urządzenia, jeśli przełącznik ON-OFF nie działa prawidłowo.

Używanie akcesoriów innych niż zalecane w niniejszej instrukcji może być niebezpieczne.

Po podłączeniu przewodu zasilającego i włączeniu głównego zasilania, na wyświetlaczu cyfrowym wyświetli się temperatura, ale nie dojdzie do procesu ogrzewania.

Upewnij się, że kabel jest wystarczająco długi i nie dochodzi do nadmiernego naciągania lub jeśli nie wystaje przez krawędź.

Trzymaj urządzenie z dala od łatwopalnych lub wybuchowych materiałów.

3.3 Ryzyka poboczne

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego używania okleiarki, należy zwrócić uwagę na następujące ryzyka:

OSTRZEŻENIE! Temperatura kleju w komorze topnej może wynosić do 200 ° C, dlatego w żadnym przypadku nie wolno dotykać gorących części.

Klej może zawierać szkodliwe chemikalia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację miejsca pracy.

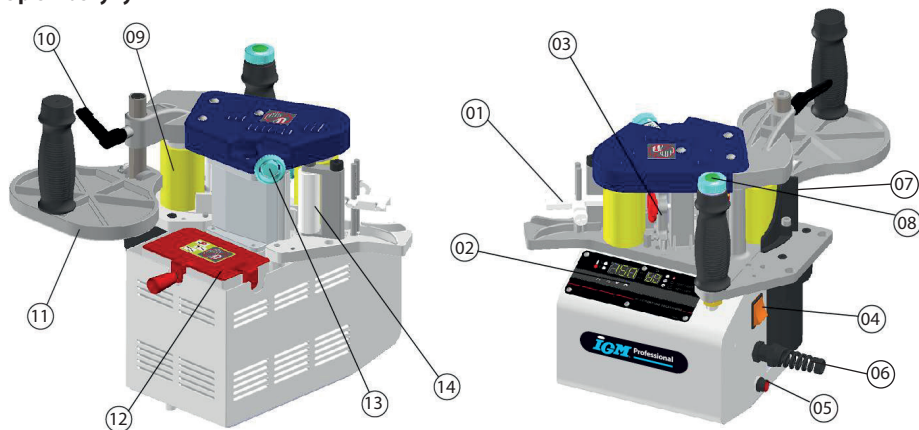
3.4 Ważne uwagi

Przed umieszczeniem okleiarki w jakimkolwiek opakowaniu transportowym, pozostaw ją na 60 minut do ostygnięcia. Spowoduje to schłodzenie kleju w komorze topnej do 60 ° C. Następnie za pomocą wilgotnej ściereczki zetrzyj pozostałości kleju znajdującego się na maszynie. Okleiarka przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach. Nie korzystaj z maszyny na zewnątrz!

Aby zapobiec przedostawaniu się zanieczyszczeń do wnętrza komory topnej należy założyć pokrywę. Jeśli w komodzie znajdują się już jakiegokolwiek zanieczyszczenia, usuń pozostały klej z komory, włącz urządzenie na około 3 minuty. Dzięki czemu możliwe będzie łatwe usunięcie kleju z komory topnej. Następnie nasyj nowy klej.

4. SPECYFIKACJA MASZyny

4.1 Opis maszyny



- | | |
|---|--|
| 1 | Wejściowa prowadnica taśmy |
| 2 | Wyświetlacz sterowania - Ustawienie funkcji |
| 3 | Regulacja docisku taśmy do wałka aplikacyjnego |
| 4 | Główny włącznik |
| 5 | Bezpiecznik |
| 6 | Sprężyna zapobiegająca łamaniu się kabla |
| 7 | Docisk taśmowy do klejenia narożników wewnętrznych |

- | | |
|----|--|
| 8 | Wyłącznik i regulator posuwu |
| 9 | Wyjściowy wałek posuwu |
| 10 | Dźwignia do zamocowania stołu podporowego |
| 11 | Stół podporowy z rękojścią |
| 12 | Ośłona komory topnej |
| 13 | Regulator aplikowania kleju na taśmę |
| 14 | Docisk taśmowy na wejściowy wałek podający |

4.2 Dane techniczne

Moc silnika	855W / 230V
Grubość taśmy oklejającej	0,4 - 3mm
Szerokość taśmy oklejającej	10 - 65mm
Zakres temperatury	MODE I 120° - 200°C
	MODE II 80° - 155°C
Prędkość posuwu	2 - 6m/min
Wymiary transportowe	35x30x37,5cm
Waga maszyny	8,8kg
Waga transportowa	11,1kg
Czas rozgrzewania (120 °C)	4min
Bezpiecznik	F 6A (230V)
Długość kabla	5m
Pojemność komory topnej	400ml

4.3 Zakres dostawy

Okleiniarka BR500

Stół podporowy z rękojeścią

Docisk narożny

Lekki pojemnik transportowy

Próbka taśmy, na której została skalibrowana maszyna

5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ

5.1 Transport i wypakowanie

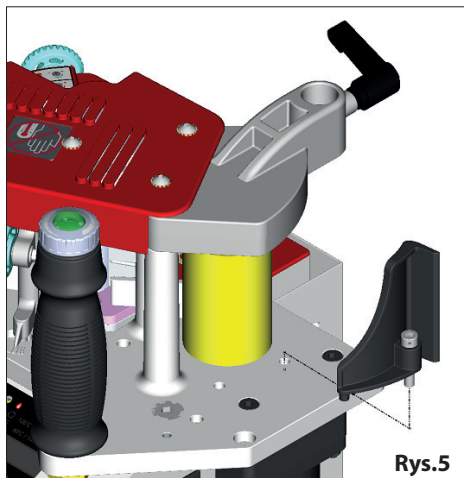
Maszyna dostarczana jest częściowo zmontowana. Przed uruchomieniem należy ją całkowicie zmontować.

Wyciągnij okleiniarkę z opakowania i ustaw ją na płaskiej oraz równej powierzchni. Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do jej uszkodzenia. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia.

5.2 Montaż (złożenie)

5.2.1 Montaż docisku narożnego

- Docisk narożny należy wykorzystać tylko w przypadku oklejania wewnętrznego narożnika lub jeśli promień jest mniejszy niż 50 mm. Podczas innego rodzaju oklejania mógłby przeszkadzać w pracy.
- Na okleiniarkę umieść docisk rogowy w taki sposób, jak pokazano na (rys. 1), a następnie dokręć śrubę.



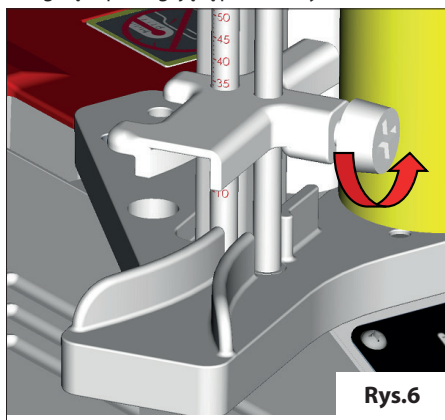
Rys.5

6. USTAWIENIE I REGULACJA

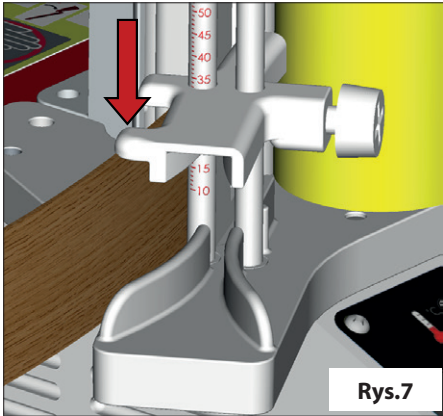
6.1 Przygotowanie do pracy

6.1.1 Pomiar i ustawienie szerokości taśmy

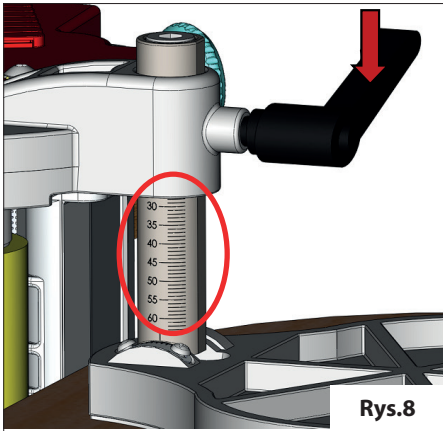
- Poluzuj śrubę znajdującą się na ograniczniku posuwu taśmy (rys. 6)
- Włóż taśmę poniżej ogranicznika prowadnicy wejściowej i zmierz wysokość taśmy (rys. 7), następnie dokręć śrubę.
- Zmierz grubość oklejanej płyty, a wartość ustaw na mierniku stołu podporowego, następnie zabezpiecz dźwignię zapobiegającą posuwu (rys. 8)



Rys.6



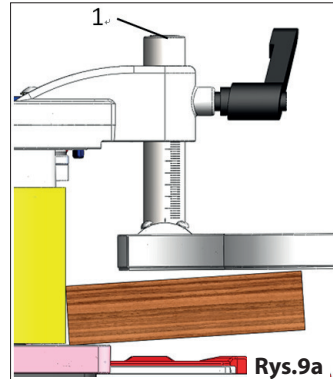
Rys.7



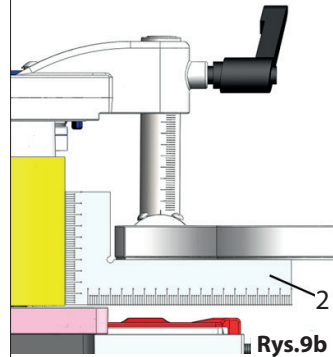
Rys.8

6.1.2 Kontrola i ustawienie mierników na stole podporowym

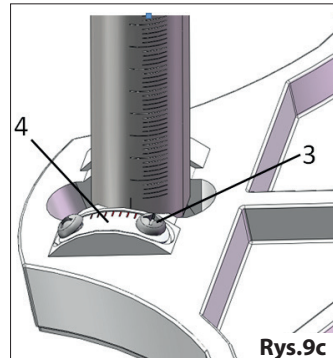
• **Stół podporowy ustawiony jest fabrycznie** w prostopadłej pozycji w stosunku do walca dociskowego. W celu skontrolowania mierników stół podporowy należy umieścić na przykładnicy kątowej 2 (nie znajduje się w podstawowym wyposażeniu). Jeżeli stół nie znajduje się w prostopadłej pozycji, poluzuj śrubę (1). Wyrównaj stół według przykładnicy kątowej i dokręć śrubę (1). Poluzuj śrubę (3) i ustaw miernik (4) na „0”, a następnie dokręć śrubę (3).



Rys.9a



Rys.9b



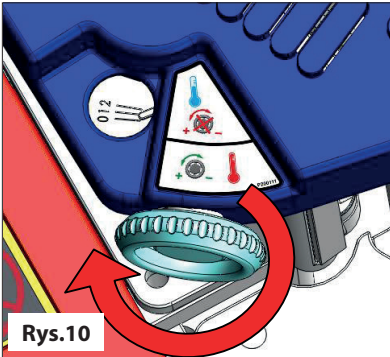
Rys.9c

6.1.3 Ustawienie ilości aplikowanego kleju Ilość aplikowanego kleju dostosowana jest już fabrycznie, tak aby spełniała wymagania dla większości operacji.

• Jeśli ilość aplikowanego kleju nie odpowiada Twoim wymaganiom. Gdy maszyna osiągnie temperaturę roboczą, przygotuj element z testową krawędzią i załóż taśmę. Za pomocą pokrętki ustaw wymaganą ilość aplikowanego kleju. Zgodnie z (rys.6), obracając pokrętkiem w lewą stronę dodajesz ilość kleju

natomiast obracając w prawą stronę odejmujesz ilość aplikowanego kleju. Ilość aplikowanego kleju pokazuje wskazówka na skali.

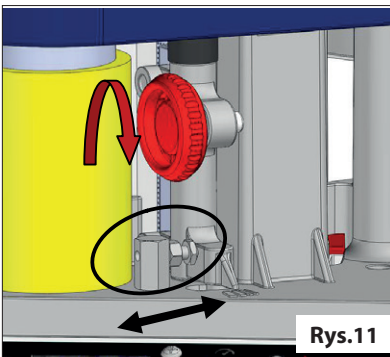
• **ostrzeżenie:** Nie należy obracać pokrętłem, dopóki maszyna nie osiągnie temperatury roboczej. Kiedy kleju jest zbyt dużo, wycieka przez krawędź na taśmę. Jeśli kleju jest zbyt mało to w tym przypadku nie jest równomiernie aplikowany na taśmę.



Rys.10

6.1.4 Dostosowanie grubości taśmy

Grubość taśmy ustawiaj tylko w przypadku jeśli posiadasz taśmę miękką lub jej grubość wynosi mniej niż 1 mm. W innych przypadkach, docisk taśmy automatycznie dostosuje się sam. Grubość taśmy można ustawić za pomocą pokrętła patrz (rys. 11).



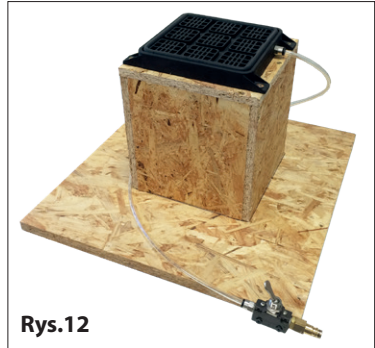
Rys.11

6.1.5 Przygotowanie odpowiedniej długości taśmy

• Zmierź długość oklejanej krawędzi danego elementu ale pamiętaj, aby pozostawić wystarczającą długość taśmy do cięcia końcowego.
• Aby poprawić jakość obrabianej powierzchni należy podczas przycinania taśmy zapewnić na krawędzi wystarczającą siłę docisku.

6.1.6 Mocowanie elementu przeznaczanego do oklejania

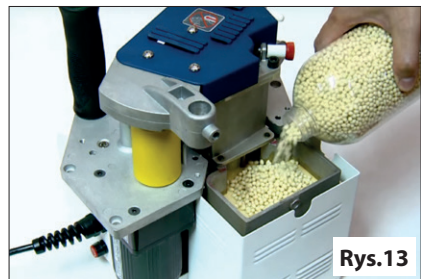
• Obrabiany przedmiot w celu oklejania można przymocować do stołu roboczego za pomocą ścisków. Przymocuj obrabiany element tak, aby oklejana krawędź wystawała poza stół roboczy. Wygodniejszą metodą jest zamocowanie obrabianego przedmiotu za pomocą przyssawki próżniowej. Przyssawkę można zamówić w sklepie IGM jako akcesorium dodatkowe. Przykład zastosowania przyssawki próżniowej przedstawiono na (rys. 12)



Rys.12

6.1.7 Uzupelnianie kleju

• Regularnie sprawdzaj ilość kleju znajdującego się w komorze topnej. Kiedy ilość kleju spadnie poniżej 1/2 zalecane jest jego uzupełnienie.
- W celu otworzenia pokrywy należy poluzować śrubę pokrywy komory topnej. **NIE DOTYKAJ POKRYWY - jest gorąca.**



Rys.13

6.2 Wskazówki przed uruchomieniem okleiniarki

• Podczas pracy utrzymuj okleiniarkę w czystości
- Oklejany element oraz taśma powinny być przechowywane w temperaturze pokojowej.
• Zimna taśma lub zimny obrabiany element mogą negatywnie wpływać na jakość połączenia.
• Zawsze podczas pracy na taśmie musi być zapewniony wystarczająco silny docisk. Niewystarczający docisk może spowodować

niśką jakością mocowania taśmy do obrabianego przedmiotu.

- Klej termotopliwy przechowuj w chłodnym, suchym miejscu.
- Klej po napełnieniu całej komory topnej (w zależności od zastosowanego kleju) wystarczy na około 50 m taśmy (o szerokości 25 mm) lub na około 25 m taśmy (przy szerokości 65 mm).
- Przed rozpoczęciem oklejania upewnij się, że klej jest całkowicie roztopiony.
- Zalecamy zastosować klej dostarczony przez firmę IGM, którego temperatura robocza wynosi 120-150 ° C.
- Przy pierwszym uruchomieniu okleiniarki należy ustawić wolniejszy posuw. W zależności od obrabianego elementu i swojego doświadczenia, dostosuj prędkość.

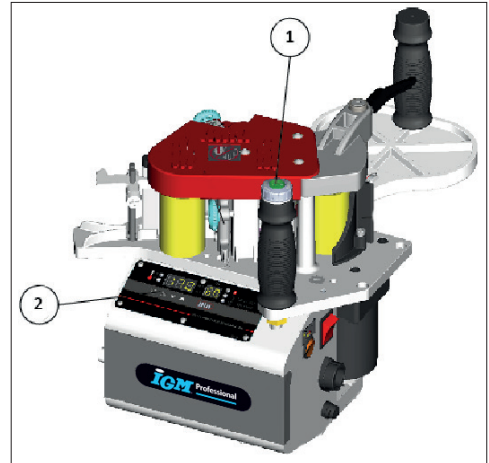
6.3 Tryb gotowości


MODE I - tryb pracy (ustawienie domyślne po włączeniu)

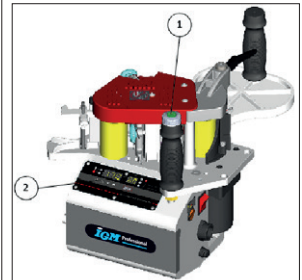
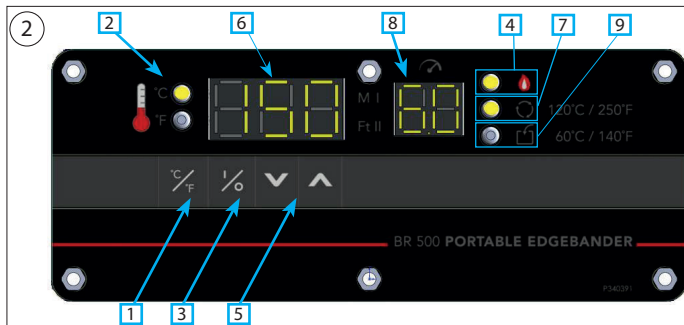
MODE II - tryb gotowości


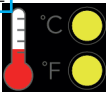



- Jeśli potrzebujesz, aby okleiniarka była szybciej gotowa do pracy, możesz przełączyć ją w tryb gotowości MODE II. Ustawiona temperatura zostanie zmniejszona o 50 ° C. Wyeliminowane zostaje ryzyko przypalenia kleju, a klej znajduje się w stanie podgrzany. Po powrocie do trybu MODE I klej znajdujący się w komorze topnej jest znacznie szybciej nagrzewany do pierwotnie ustawionej temperatury roboczej.
- Po włączeniu okleiniarki tryb MODE I uruchamia się automatycznie. Aby przełączyć tryby naciśnij przycisk i przytrzymaj go przez 3 sekundy. W trybie MODE II aktualna temperatura w komorze topnej wyświetlana jest naprzemiennie przez 3 sekundy z nowo ustawioną temperaturą gotowości.

6.4 Funkcje panelu sterowania



<p>1</p> 	<p>Regulator szybkości posuwu: Naciśnij przycisk, aby wyłączyć / włączyć posuw. Obróć pokrętkę, aby zmienić prędkość posuwu na 2-6m / min (obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara prędkość będzie szybsza).</p>
--	--



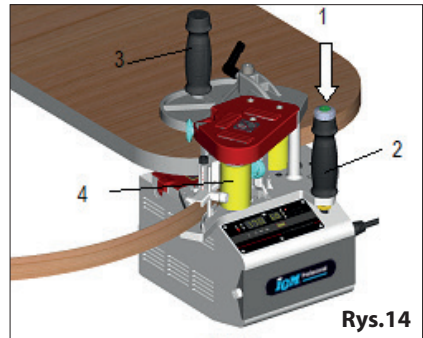
1 	Przełączanie między °C i °F
2 	Gdy lampka sygnalizacyjna świeci się, temperatura jest wyrażona w °C, a posuw w m / min. Gdy lampka sygnalizacyjna świeci się, temperatura jest wyrażona w °F, a posuw jest w Ft / min
3 	Przełącznik ogrzewania; Po włączeniu głównego wyłącznika i poprzez naciśnięcie przełącznika ogrzewania włączysz ogrzewanie kleju.
4 	Jeśli lampka kontrolna świeci się oznacza to, że klej jest podgrzewany.
5 	Ustawianie temperatury; Jednokrotne naciśnięcie przycisku powoduje zmianę temperatury o jeden stopień. Szybkie ustawienie temperatury: Poprzez przytrzymanie przycisku przez 3 sekundy rozlegnie się sygnał dźwiękowy, a temperatura szybko zacznie się zmieniać.

6 	Wyświetlacz pokazuje aktualną temperaturę w komorze topnej
7 	Kontrolka operacyjna: Zapala się, gdy temperatura przekroczy 120 °C (250 °F), przez włączenie podajnika taśmy można przyspieszyć proces nagrzewania kleju.
8 	Wskaźnik prędkości posuwu
9 	Wskaźnik bezpiecznego przechowywania: W momencie wyłączenia ogrzewania zapali się kontrolka. Zgaśnie gdy temperatura w komorze topnej obniży się poniżej 60 °C (140 °F). Dopiero wtedy można okleinarkę umieścić do pojemnika transportowego.

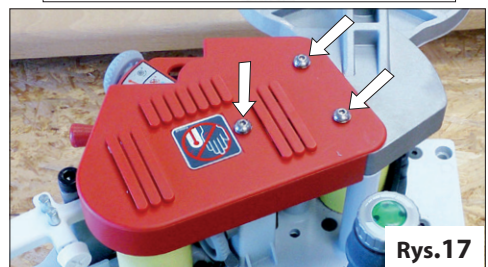
7. PRACA Z MASZYNĄ

7.1 Oklejanie

• Upewnij się, że w zbiorniku kleju nie znajdują się nieznanne cząstki lub pył, włącz główny przełącznik i uruchom ogrzewanie obok wyświetlacza. Przełącznik znajdujący się na rękojeści (2) zaświeci się, gdy temperatura osiągnie 120 °C. Aby przyspieszyć proces topienia kleju włącz przycisk posuwu (1). Przed rozpoczęciem oklejania upewnij się, że klej jest całkowicie wymieszany. Wyłącz posuw i umieść taśmę na walcu podającym. Stoł podporowy umieść na obrabianym przedmiocie i przytrzymaj maszynę obiema rękami za uchwyty (2), (3). Następnie umieść walec dociskowy około 5 cm od obrabianego przedmiotu. Włącz posuw (1), aż zobaczysz, że taśma wystaje wokół walca dociskowego. Dociśnij taśmę do obrabianego przedmiotu za pomocą walca dociskowego. Następnie pozwól maszynie poruszać się z prędkością posuwu, a kontroluj przy tym tylko posuw taśmy oraz pomyślne zakończenie procesu oklejania.



Rys.14



Rys.17

7.2 Zastosowanie stacjonarne

W przypadku oklejania małych elementów dobrze jest mieć okleiniarkę w stole, który można zamówić jako akcesorium dodatkowe. Dzięki czemu z maszyny stanie się okleiniarka stacjonarna.

8. KONSERWACJA I KONTROLA

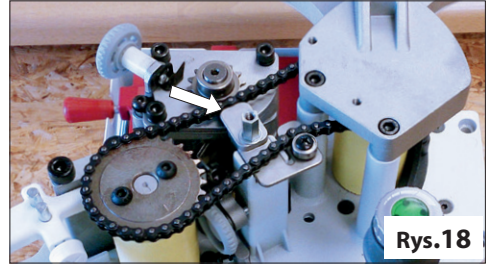
8.1 Konserwacja po skończonej pracy

Aby uniknąć gromadzenia się kleju na maszynie, należy po skończonej pracy okleiniarkę oczyścić od kleju za pomocą odpowiedniego narzędzia lub rozpuszczalnika.

Raz na sześć miesięcy lub po 500 godzinach pracy zalecamy skontrolowanie maszyny w autoryzowanym centrum serwisowym. Regularna cotygodniowa konserwacja maszyny polega na smarowaniu olejem silikonowym łańcucha napędu rozrządu oraz docisku (rys. 18). W celu nasmarowania łańcucha i docisku należy najpierw poluzować śruby (rys. 17) i ściągnąć plastikową osłonę, a potem nasmarować łańcuch i docisk. Po nasmarowaniu załóż plastikową osłonę i dokręć śruby. Aby utrzymać zbiornik na klej w czystości należy go regularnie czyścić **co dwa miesiące lub po każdym 50 godzinach pracy** oraz usunąć resztkę kleju i nasypać nowy. **Podczas czyszczenia urządzenie musi być odłączone od źródła zasilania.**

8.2 Kontrola prewencyjna

- Regularnie sprawdzaj stan kleju w zbiorniku. Jeśli klej spadnie poniżej 1/2 objętości komory topnej,



należy go uzupełnić. Element nagzewający powinien być zawsze zanurzony w kleju.

9. POMOC W PRZYPADKU AWARII

9.1 Komunikaty o błędach BR500

Urządzenie BR500 zostało zaprojektowane do wykrywania niektórych błędów i wyświetlania ich na wyświetlaczu

Er1 - Błąd napięcia: Napięcie wejściowe nie jest optymalne dla funkcji okleiniarki

Er2 - Błąd silnika: Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem, aby sprawdzić stan silnika.

Er3 - Błąd ogrzewania: Jeśli temperatura przekracza 220 °C, skontaktuj się z autoryzowanym serwisem, aby sprawdzić stan ogrzewania.

Er4 - Błąd wewnętrzny: Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem, aby sprawdzić stan elektroniki

9.2 Rozwiązywanie problemów

Awaria	Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Okleiniarka się nie włącza	Uszkodzony bezpiecznik	Wymień bezpiecznik (użyj bezpiecznika o tej samej wartości) - F 6A(230V)
Taśma nie jest w pełni pokryta klejem	Klej nie jest całkowicie rozpuszczony	Otwórz pokrywę i sprawdź jeśli klej jest rozpuszczony.
	Nie ustawiono żadnej ilości aplikowanego kleju dla danej szerokości taśmy	Zwiększ ilość aplikowanego kleju za pomocą pokręta. (patrz rozdział 6.1.3)
	Skręcona lub zdeformowana taśma oklejająca	Użyj taśmę o lepszej jakości
	Klej nie był dobrze naciągnięty na walec oklejający	Włącz posuw i pozwól, by klej cyrkulował pomiędzy walcem aplikującym a zbiornikiem topnym.

Krawędź oklejająca nie utrzymuje się na obrabianym przedmiocie	Walec dociskowy nie jest prostopadle do krawędzi obrabianego przedmiotu	Ustaw kąt stołu podporowego tak, aby walec dociskowy znajdował się w stosunku do krawędzi w prostopadłej pozycji (patrz rozdział 6.1.2)
	Przegrzanie kleju może negatywnie wpływać na jego właściwości	Wymień stary klej w komorze topnej na nowy
	Klej nie jest rozgrzany do optymalnej temperatury	– Sprawdź na etykiecie opis kleju topliwego i na okleiniarce ustaw optymalną temperaturę
Podczas oklejania doszło do skręcenia się taśmy	Prędkość posuwu jest mniejsza niż prędkość podawania taśmy	Zwiększ nacisk na obrabiany przedmiot
Taśma przesuwa się na walcu podającym	Na walcach podających jest kurz lub nieczystości	Wyczyść walce podające
Nie można włączyć posuwu	Klej nie jest całkowicie roztopiony, temperatura robocza nie została jeszcze osiągnięta	.Aby zapewnić prawidłową temperaturę podczas pracy silnik można załączyć, gdy osiągnięta zostanie temperatura 120 ° C.
Przegrzanie	Awaria czujnika temperatury	Poproś wykwalifikowanego elektryka o wymianę czujnika temperatury

10. OCHRONA ŚRODOWISKA

Chroń środowisko. Maszyna zawiera materiały, które można poddać recyklingowi. Recyklingiem zajmują się wyspecjalizowane instytucje.

11. AKCESORIA (części zamienne)

IGM Zbiornik taśmy dla okleiniarki DR500-BR300
142-BC25
142-LB24

IGM Bateria dla DR500
142-PD80

IGM PD80 Frezarka przycinająca do krawędzi na taśmie ABS
142-PD80

IGM Szczypce przycinające do kształtowanych i prostych elementów
M951

IGM Fachmann Ręczna obcinarka krawędzi
M950-00001

IGM Stół do okleiniarek i okrawarek ze zbiornikiem dla DR500, BR300
142-ST95A

IGM Zestaw do równych elementów dla stołu ST95A
142-ST97

Klej termotopliwy do IGM okleiniarek - 1 kg opakowanie
M967-1

Klej termotopliwy do IGM okleiniarek - 5 kg opakowanie
M967-5

Klej termotopliwy do IGM okleiniarek – 25kg opakowanie
M967-25

IGM Przysawka próżniowa jednostronna, komplet
M964

IGM Zawór dźwigniowy dla przysawki M964
M966-01

IGM Plastikowy rozgałęźnik dla przysawki M964
M966-02



© 2023 IGM nástroje a stroje s.r.o.

IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke kopianě 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.

+420 220 950 910, www.igmtools.com