



142-PD80

EDGE BAND TRIMMER FOR AN ABS TAPE
OHRAŇOVACÍ-OŘEZÁVACÍ FRÉZKA NA ABS PÁSKU
OHRAŇOVACIA-OREZÁVACIA FRÉZKA NA ABS PÁSKU
FREZARKA KRAWĘDZIOWA DO OBCINANIA TAŚMY ABS
ÉLLEVÁGÓ GÉP ABS ÉLANYAGHOZ
BANDSCHNEIDER FÜR ABS-BAND

Operating manual
Návod k obsluze
Návod na obsluhu
Instrukcja obsługi
Használati utasítás
Bedienungsanleitung

EN p. 2 - 8
CZ s. 9 - 15
SK s. 16 - 22
PL s. 23 - 29
HU o. 30 - 36
DE S. 37 - 43

Thoroughly read this manual and follow the safety instructions provided!
Technical changes and typographical errors reserved!

Dear customer,

This manual contains important information and instructions for installation and proper use of the rounding-chamfering router PD80.

This manual is part of the machine and is therefore not advisable to store it anywhere else than in the vicinity of the machine so you or other persons operating the machine can consult it at any time.

Please read and follow the safety instructions!



Before the first use of the machine, please read this manual. It will make your work easier and you can simultaneously reduce the risk of any mistakes, damage to the machine or personal injury. The design, construction, images or content may slightly differ due to continuous development. Should you discover any errors in the manual, please tell us about them at: podpora@igm.cz.

CONTENTS	PAGE		PAGE
1. DECLARATION OF CONFORMITY	2	5.4 Dust extraction	5
2. WARRANTY SERVICE	3	6. PREPARATION FOR OPERATION	5
3. SAFETY	3	6.1 Assembly of the Trimmer	5
3.1 Instructions	3	6.2 Adjusting the bearing stop	6
3.2 General safety instructions	3	6.3 Calibrating the trimming depth	6
3.3 Risks	4	7. OPERATION	6
4. TECHNICAL SPECIFICATION	4	7.1 Trimming of wide tape on the edge	6
4.1 Machine Description	4	7.2 Trimming a radius on the edge	6
4.2 Technical parameters	4	7.3 Finishing an edge with a Radius Scraper	7
4.3 Supplied with	4	7.4 Trimming with a chamfer bit	7
5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY	4	8. MAINTENANCE AND CONTROL	7
5.1 Transport and Unpacking	4	8.1 Maintenance after work	7
5.2 Assembly (compilation)	4	9. MALFUNCTION ASSISTANCE	7
5.3 Connection to power	5	10. ENVIRONMENTAL PROTECTION	7
		11. OPTIONAL ACCESSORIES	7

1. DECLARATION OF CONFORMITY

The undersigned: IGM nástroje a stroje s.r.o.
 Address: V Kněžívce 201
 Tucheměřice, Praha-západ, PSČ 252 67
 Česká republika
 Tel. +420 220 950 910

Certifies

Product: Edgeband Trimmer
 Model: **PD80**
 Manufacturer: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No. 473-16,
 San Feng Road, Houli District, Taichung
 City, Taiwan, R.O.C. 42156

We declare on our sole responsibility that the product described in this manual is in compliance with the following Standards: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 according to the provisions of Directives 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Signed: Ivo Mlej
 Manager




2. WARRANTY SERVICE

Warranty is governed by the Terms and Conditions and Warranty conditions of the company IGM tools and machines Ltd. The version of which is available at www.igmtools.com.

3. SAFETY

3.1 Instructions

This machine is intended for work with wood and wooden materials.

To use the machine properly, adhere to the rules of operation and maintenance, described in this manual.

The machine can only be operated by individuals who are familiar with its operation and maintenance and are aware of potential risks.

Comply with the minimum age requirement set out by law.

The machine can only be used in perfect technical condition.

All security and safety features must be installed, when in use.

Besides the operating manual, make sure to also follow the safety guidelines and specific regulations set out by your country and generally recognized technical rules regarding operation of woodworking power tools.

The manufacturer or the supplier will not be held responsible in case of improper use.

Risks are borne by users.

Should any of these points occur, warranty claims cannot be applied:

- Unsuitable working environment: high humidity, squalor.
- Damage caused by improper installation of the tool or incorrect storage.
- Using a malfunctioning machine.
- Failure to comply with the manual: transport, storage, installation, operation, cleaning and maintenance of the power tool.
- Using unauthorized spare parts.
- Unauthorized assembly of the machine.
- Never use worn parts.

3.2 General safety instructions

Power tool may be dangerous when mishandled

Thoroughly read the operating manual and make sure you understand everything before you start any work on the power tool.

Protect this power tool from dirt and moisture and when selling the power tool make sure to hand it to the new owner.

Any changes or rebuilding of the machine is not allowed.

Daily, before starting work, make sure the machine and its protection features are functioning. Replace any identified insufficiencies or faulty safety features. Turn on the power tool only if it is in perfect technical condition.

Protect long hair with a hat or a hairnet. Wear tight-fitting clothing and put aside any bracelets, rings, necklaces or a tie. Wear work shoes only. Do not wear casual shoes or sandals in any case. Follow the personal protection regulations.

Always wear safety goggles. Always use hearing protection. Make sure you have enough work space. Do not perform any operations for which this machine is not intended for.

Secure proper lighting. Make sure that the power cord is not in the way of your work.

Keep the work area clean. Never touch the power tool's moving parts when working.

Be attentive and concentrated. Work with reason. Never work under the influence of intoxicating agents, such as alcohol or drugs.

Be attentive to the movement of children around a running machine. Never leave the machine running without supervision. When leaving your workspace, always turn the power tool off. Only an electrician may repair damaged electrical connections. Immediately replace a damaged cable.

Before connecting to power, make sure the switch is in the 'OFF' position (turned off).

Do not use the machine if the switch ON-OFF is malfunctioning.

Using other accessories than those recommended in this manual can be dangerous.

Make sure the cable is long enough, is not too tense or does not fold over an edge.

3.3 Risks

Even when using the trimmer according to the manual, there is still some danger.

Danger of a rotating tool. Watch out for cloths or hair getting stuck.

The tool is sharp, watch out so you do not cut yourself. Use gloves.

Danger of flying particles. Wear eye protection and a respirator.

4. TECHNICAL SPECIFICATION

4.1 Machine Description

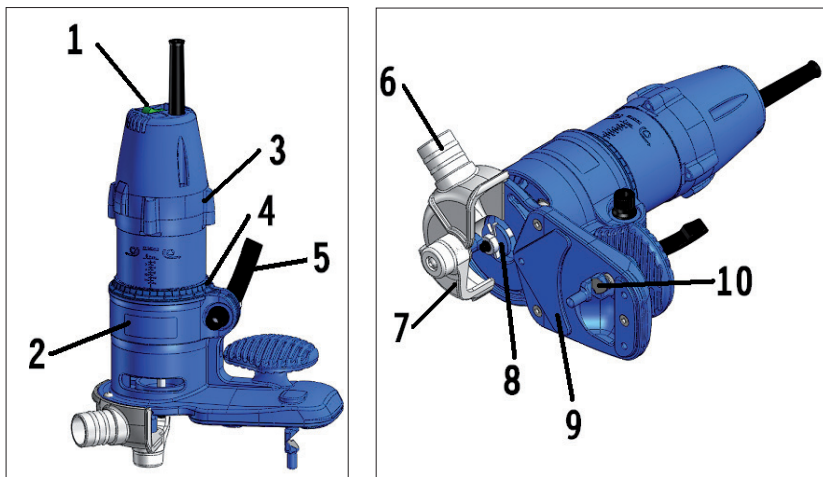


fig. 1

1 Main Switch

2 Machine Housing

3 Motor

4 Calibration

5 Quick Release

6 Dust Extraction Outlet

7 Safety Cover

8 Router Bit/Cutter

9 Bottom Cover

10 Radius Scraper

4.2 Technical parameters

Power	450W / 230V
Speed	30 000/rpm.
Router Height setting	16mm
Collet	6mm
Weight	2kg

4.3 Supplied with

- Edgeband Trimmer
- Plastic Case
- Wrenches 13 and 22 mm
- Collet 6mm
- Radius Scraper
- Router Bit R2 mm, S6 mm

5. TRANSPORT, UNPACKING AND ASSEMBLY

5.1 Transport and Unpacking

Make sure there is no apparent damage caused by transport, which could have caused damage to the machine or your health.

5.2 Assembly (compilation)

The machine is supplied assembled. Should you discover any defects while unpacking, contact your supplier and do not use it.

5.3 Connection to power

Before connecting the machine to electricity network, make sure that the main switch is in the '0' OFF (turned off) position.

The plug, as well as the cable must meet standards. Line voltage must be consistent with the label on the power tool. Wiring and repairs of electrical parts may be carried out only by a qualified electrician.

5.4 Dust Extraction

The trimmer has to be connected to an industrial dust extractor before use. To connect, use the extraction outlet (Note 6) Use a 25,4mm diameter hose. Some shavings may be charged with static electricity and remain "stuck" to material or power tool.

We recommend using a 2,5m³/s suction power. Turn on the exhaustion before starting the machine

6. PREPARATION FOR OPERATION

Before operation, make sure the workpiece is firmly stationed.

Connect the dust extraction to the outlet. Check if the rotation of the power tool does not exceed the limit of the router bit.

6.1 Assembly of the Trimmer

First separate the motor and the trimmer. Completely unscrew the quick release lever and remove it. Now, by pulling down you can remove the motor from the trimmer.

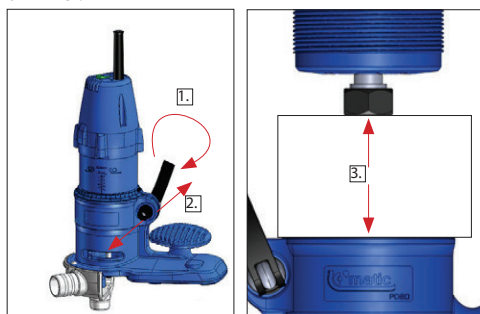


fig. 2

Select the adequate tool for trimming. Use 22mm and 13mm wrenches to release the hex nut (fig.3). Based on the selected router/cutter, choose a suitable collet (6mm or 8mm). Make sure the collet and router bit are clean and are not damaged. Now affix it to the power tool (fig.4). Make sure the router bit is correctly placed into the collet and is sufficiently pushed in according

to the mark on the arbor. Improper assembly may cause danger in the form of vibration, or tool release. Do not tighten the union bit, if the router bit is not inserted, you will prevent damage to the collet. Use 22mm and 13mm wrenches to tighten the hex nut and make sure it is thoroughly affixed (fig.5).



fig. 3

fig. 4

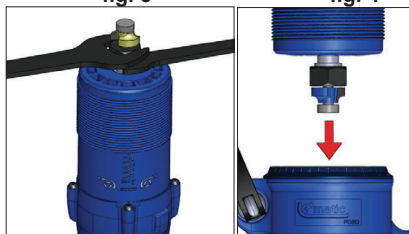


fig. 5

fig. 6

When the bit is installed, re-insert the support table onto the motor in the arrow direction (fig.6). Put back the quick release lever and tighten the nut. Adjust the height of the supporting table on the body of the motor (fig.7). Tighten the quick release lever in the arrow direction (fig.8) to lock it. The supplied R2 radius router bit is ideal for a 2mm edge. The router bit radius should match the thickness of the edge.

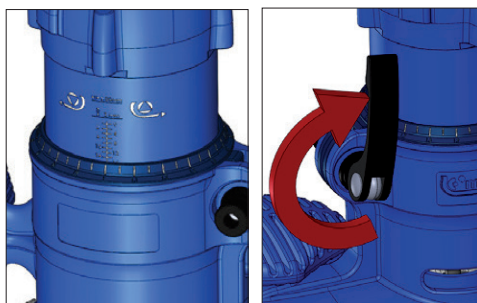


fig. 7

fig. 8

6.2 Adjusting the bearing stop

Push the pin upwards and rotate it in the arrow direction (fig.9 and fig.10). Once the pin is pushed into the plastic housing, it does not fulfill its function as a stop for the bit's bearing. When the pin is lowered back, it rests on the bearing. After starting the trimmer, the bearing will not spin together with the machine. This way, you will prevent burning of the workpiece with the spinning bearing.

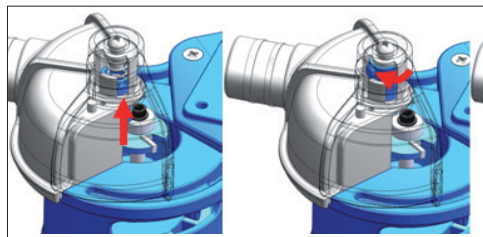


fig. 9

fig. 10

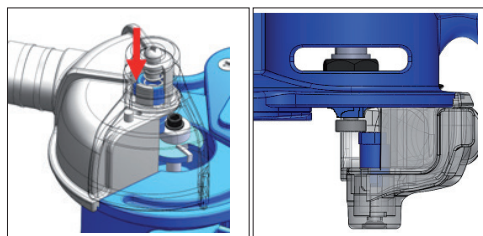


fig. 11

6.3 Calibrating the trimming depth

The supporting table sleeve can be rotated in both directions to achieve the desired trimming depth (fig.12). One notch around the perimeter is 0,05mm. When rotated by 360° it shifts by 2mm (on notch on the vertical scale). Set the depth, so that the edge is beyond the workpiece by tenths of a millimeter. You can later align this discrepancy with the radius scraper. This overlap secures that the router does not damage your workpiece.



fig. 12

7. OPERATION

Turn the trimmer on by placing the switch in the ON "1" position. Hold it firmly with both hands by the handles. Move the trimmer along the board to trim edges. To turn it off, by placing the switch into an OFF "0" position.

7.1 Trimming of wide tape on the edge

To trim a wider excess ABS edge (overlap more than 3mm) place the trimmer horizontally (fig.18 and 19.)

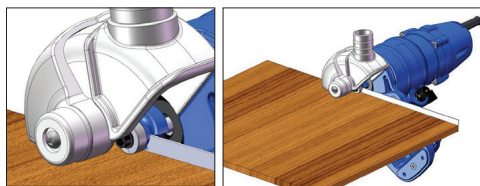


fig. 18

fig. 19

7.2 Trimming a radius on the edge

To square up a banded edge, affix a router bit into the trimmer. Move the trimmer into operational position, align the trimmer with the material to allow for a smooth drive into the material. Lead the router bit with the help of a supporting table along the workpiece as depicted in the red highlighted area (fig.16). Now you can start trimming the edge (fig.17)

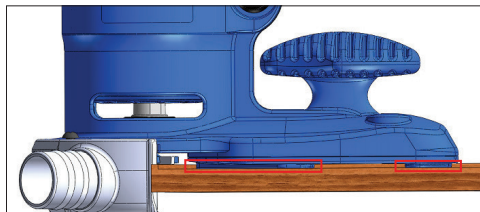


fig. 16

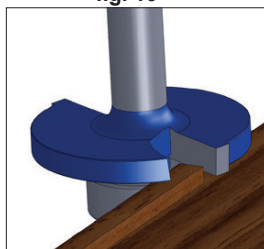


fig. 17

7.3 Finishing an edge with a Radius Scraper

For finishing an edge – cut off the excess edge after trimming. Pull out the Radius Scraper by tipping and then pulling it out (fig.13) and (fig.14). Grab the scraper with both hands for better support when trimming edges (fig.15).

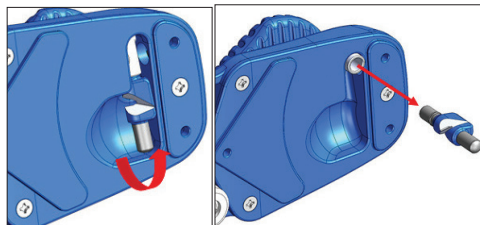


fig. 13

fig. 14

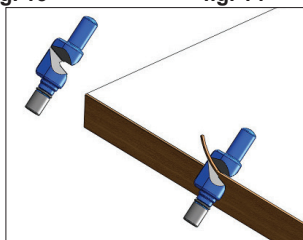


fig. 15

7.4 Trimming with a chamfer bit

The radial router bit can be exchanged for a chamfer bit. Set the depth of trimming according to previous steps. – maximum depth 2mm and maximum stroke 6 mm.

8. MAINTENANCE AND CONTROL

Before attempting to inspect or maintain the trimer, always make sure it is turned off and unplugged

8.1 Maintenance after work

After work, clean the machine from impurities. Especially make sure that the motor vents are not clogged up. To unplug the vents, use a brush with soft bristles or compressed air.

Carbon brush replacement

If the machine excessively sparkles and is losing performance a carbon brush replacement is needed. To maintain SAFETY and RELIABILITY of the product, all repairs and any other maintenance must be carried out by an authorized IGM service center and with the use of original spare parts.

9. MALFUNCTION ASSISTANCE

The Motor does not start

- * There is no power – check power supply and fuse
- * Motor, switch, cable failure – contact the supplier
- * Worn carbon brushes – see carbon brush replacement

Excessive vibrations

- * Router bit is badly affixed – Reaffix it again

The cut is not clean

- * Blunt instrument – use a sharper bit

10. ENVIRONMENTAL PROTECTION

Protect the environment. Your device contains recyclable materials. Please leave it to specialized institutions.

11. OPTIONAL ACCESSORIES

Collet 8mm

code: 142-PD80-080



IGM End trimmer for shaped and straight panels
code: M951



IGM Vacuum Clamp One-sided
code: M964



IGM Worktable for edgebander and trimmer for
DR500-BR300
code: 142-ST95A



IGM Straightline edgebanding and trimming kit for
worktable
code: 142-ST97



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

Vážený zákazníku,

tento manuál obsahuje informace a důležité pokyny pro montáž a správné používání ohraňovací-ořezávací frézky PD80.

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

Prosím prostudujte si a dodržujte bezpečnostní pokyny!



Před prvním použitím elektronářadí si prosím pečlivě prostudujte tento manuál. Bude se Vám s elektronářadím lépe pracovat a snížíte tím riziko chyb při práci, poškození elektronářadí 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	9	5.4 Odsávání prachu	12
2. ZÁRUČNÍ SERVIS	10	6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ	12
3. BEZPEČNOST	10	6.1 Montáž frézovacího nástroje	12
3.1 Poučení	10	6.2 Seřízení brzdy ložiska	13
3.2 Obecné bezpečnostní pokyny	10	6.3 Nastavení ořezávací hloubky	13
3.3 Rizika	11	7. PRÁCE SE STROJEM	13
4. SPECIFIKACE STROJE	11	7.1 Ofrézování širší pásky na hraně	13
4.1 Popis stroje	11	7.2 Frézování rádiu na hraně dílce	13
4.2 Technická data	11	7.3 Začištění hrany cidlinou	14
4.3 Rozsah dodávky	11	7.4 Frézování úhlovou frézou	14
5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ	11	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	14
5.1 Přeprava a vybalení	11	8.1 Údržba po práci	14
5.2 Montáž (sestavění)	11	9. POMOC PŘI PORUŠĚ	14
5.3 Připojení k síti	12	10. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ	14
		11. VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ	14

1. PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Níže podepsaný: 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: Ohraňovací-ořezávací frézka

Model: **PD80**

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 směrnice 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 Záruční podmínky firmy IGM nástroje a stroje s.r.o. jehož aktuální verze je k dispozici na www.igm.cz.

3. BEZPEČNOST

3.1 Poučení

Toto elektronářadí je určeno pro práci se dřevem a dřevěnými materiály.

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

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

Dodržujte minimální věk určený podle zákona. Elektronářadí může být používáno 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 elektronářadí.

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 elektronářadí a špatným uskladněním.
- Používání poškozeného elektronářadí.
- Nedodržení návodu k obsluze: přeprava, uskladnění, montáž, uvedení do provozu, čištění a údržba elektronářadí.
- Použití neautorizovaných náhradních dílů.
- Neautorizovaná montáž elektronářadí.
- Nepoužívejte opotřebované náhradní díly.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Elektronářadí může být při nevhodném zacházení nebezpečný.

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

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

Na elektronářadí nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba elektronářadí. Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod elektronářadí a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na elektronářadí nebo poškozený ochranný kryt ihned vyměňte. Elektronářadí uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.

Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přílehavé 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.

Ujistěte se, že máte dostatek prostoru na práci. Neprovádějte žádné operace na které není toto elektronářadí určeno.

Dbejte na správné osvětlení.

Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na elektronářadí 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 elektronářadí v chodu. Nikdy nenechávejte běžící elektronářadí bez dozoru. Pokud opouštíte pracovní prostor elektronářadí vždy vypněte.

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

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

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

Ujistěte se, že je kabel dostatečně dlouhý, a nedochází k nadměrnému napnutí nebo přehnutí přes hranu.

3.3 Rizika

Při použití ořezávačky podle manuálu budou některá nebezpečí stále existovat.

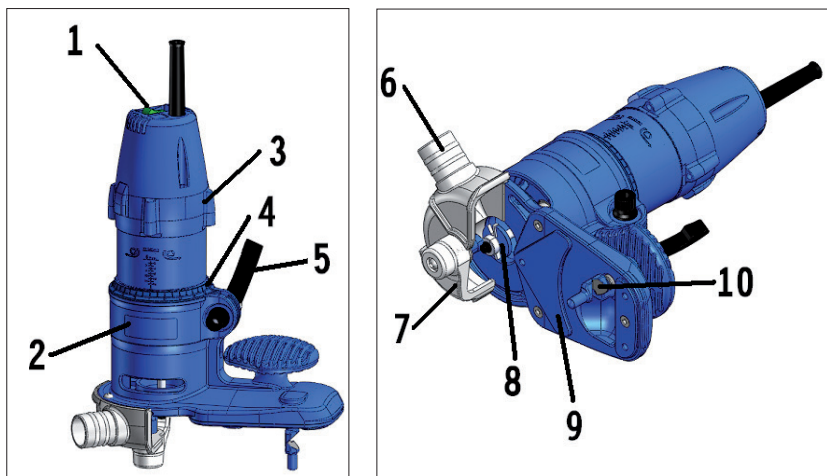
Nebezpečí rotujícího nástroje. Pozor na zachycení částí oblečení, nebo vlasů.

Nástroj je ostrý pozor na pořezání. Při manipulaci s nástrojem používejte rukavice.

Nebezpečí odlétávajících částic. Noste ochranu očí a respirátor.

4. SPECIFIKACE STROJE

4.1 Popis stroje



Obr. 1

1 hlavní vypínač

2 objímka podpěrného stolu

3 motor

4 stupnice pro nastavení výšky stolu

5 rychloupínací aretační páka

6 odsávací hubice

7 bezpečnostní kryt

8 stopková fréza

9 vyvýšený podpěrný stůl

10 cidlina pro dočištění hrany

4.2 Technická data

Příkon motoru 450W / 230V

Otáčky 30 000/min.

Výškové nastavení frézy 16mm

Kleština v dodávce 6mm

Hmotnost stroje 2kg

4.3 Rozsah dodávky

ořezávačka

plastový kufr

nástrojové klíče 13 a 22 mm

kleština 6mm

cidlina pro dočištění hrany

stopkové fréza R2 mm, S6 mm

5. PŘEPRAVA, VYBALENÍ A SESTAVENÍ

5.1 Přeprava a vybalení

Zkontrolujte zda při přepravě nedošlo ke zjevnému poškození, které by mohlo způsobit poškození stroje nebo zdraví.

5.2 Montáž (sestavení)

Elektronářadí je dodáváno zkompletováno.

Objevíte-li jakoukoliv závadu během vybalování, kontaktujte dodavatele a neuvádějte jej do provozu.

5.3 Připojení k síti

Před připojením k el. síti se ujistěte, že je hlavní vypínač v poloze „0“ OFF (vypnuto). Síťová přípojka, stejně jako kabel musí odpovídat normě. Síťové napětí musí být shodné se štítkem na elektronářadí. Zapojení a opravy elektrických částí může provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

5.4 Odsávání prachu

Před uvedením do provozu, musí být frézka připojena k průmyslovému vysavači. Pro připojení použijte odsávací hubici (Poz. 6) Použijte hadici průměru 25,4mm. Některé hobliny hrany se mohou nabít statickou elektřinou a zůstávat „přilepené“ k materiálu a elektronářadí. Doporučujeme odsávací výkon min. 2,5m³/s. Než spustíte stroj zapněte odsávání.

6. NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ

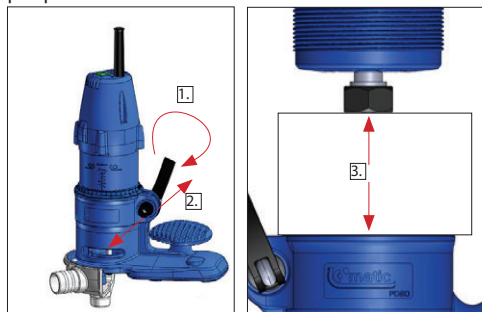
Před prací se ujistěte, že je opracovávaný díl pevně uchycen.

Připojte odsávací zařízení k odsávací hubici.

Zkontrolujte zda otáčky stroje nepřekračují maximální povolené otáčky nástroje.

6.1 Montáž frézovacího nástroje

Nejprve demontujte objímku podpěrného stolu od motoru. Plně vyšroubujte aretační páku pro rychlé uvolnění a z cela ji vyjměte ven. Po té lze objímka podpěrného stolu z motoru sesunout tahem dolu.



Obr. 2

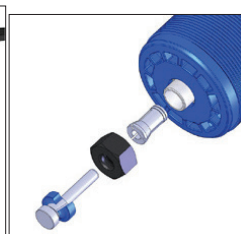
Zvolte vhodný frézovací nástroj pro ořezávání. Použijte montážní klíče 22 mm a 13 mm pro uvolnění převlečné matice (obr. 3). Podle stopky frézy zvolte kleštinu (6 mm nebo 8 mm). Očistěte stopku frézy a kleštinu od nečistot, a zkontrolujte, zda není poškozena. Pak ji založte do elektronářadí (obr. 4).

Ujistěte se, že fréza je správně umístěna v kleštině a dostatečně zasunuta po značku na stopce. Nesprávná montáž může způsobit nebezpečí v podobě vibrací, nebo uvolnění nástroje. Neutahujte převlečnou matici, když není vložena fréza, předejdete deformaci kleštiny.

Použijte montážní klíče 22 mm a 13 mm k dotažení šestihřanné matice a ujistěte se, že je fréza pořádně upevněna (obr. 5).



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5



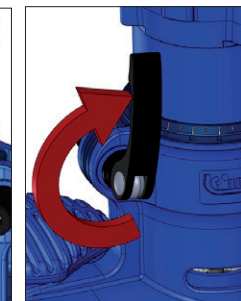
Obr. 6

Když je fréza upnuta, opět nasadte objímku podpěrného stolu na motor ve směru šipky (obr. 6). Vložte aretační páku zpět do otvoru a zašroubujte matici. Nastavte správnou výšku podpěrného stolu na těle motoru (obr. 7). Utáhněte páku pro rychlé uvolnění ve směru šipky (obr. 8) k uzamčení.

Příložená rádiusová fréza R2 je vhodná pro hranu o tloušťce 2mm. Rádus frézy by měl odpovídat tloušťce frézované hrany



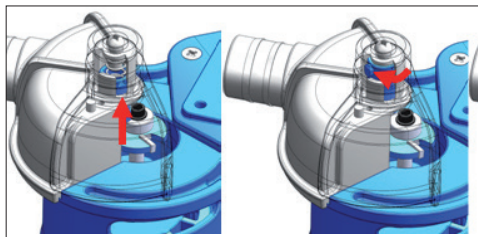
Obr. 7



Obr. 8

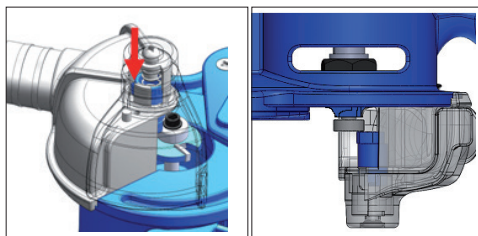
6.2 Seřízení brzdy ložiska

Zatlačte stop kolík nahoru a otočte ním ve směru šipky (obr. 9 a obr. 10). Jakmile je kolík zatlačen do plastového krytu, neplní funkci brždění ložiska frézy. Když je spuštěna brzda ložiska (obr. 11) tak, že je opřena o ložisko. Po spuštění frézy nedojde k roztočení ložiska společně s nástrojem. Zabráníte tak pálení obrobku od roztočeného ložiska.



Obr. 9

Obr. 10



Obr. 11

6.3 Nastavení ořezávací hloubky

Objímkou podpěrného stolu je možné otáčet v obou směrech a dosáhnout tak požadovanou hloubku ořezávání (obr. 12). Otočení o jeden díl po obvodu znamená posun o 0,05mm. Otočení o 360° je posun o 2mm (jeden díl na svislé stupnici). Hloubku si nastavte tak, aby hrana přesahovala dílec o desetiny milimetru. Ty pak seříznete cidlinou. Tento přesah je proti zajetí frézy do dílce.



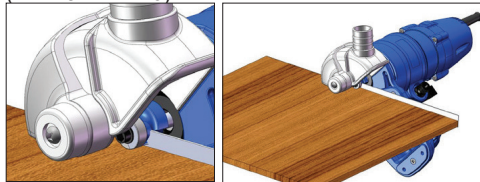
Obr. 12

7. Práce se strojem

Zapněte frézu hlavním vypínačem do polohy ON „I“. Držte ji pevně oběma rukama za madla. Pohybuje frézou podél desky pro ořezávání hran. Pro vypnutí dejte vypínač do polohy OFF „0“

7.1 Ořezávání širší pásky na hraně

Pro ořezávání širší přebytečné ABS hrany (přesah více jak 3mm) umístěte frézu horizontálně (obr. 18 a obr. 19).

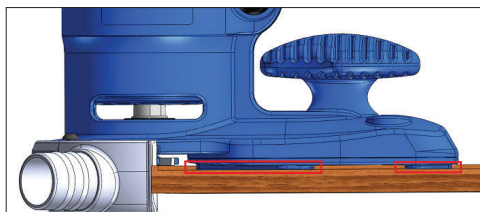


Obr. 18

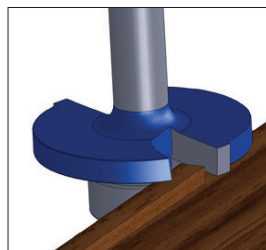
Obr. 19

7.2 Frézování rádiusu na hraně dílce

Pro vytvoření rádiusu upněte rádiusovou frézu a frézu vedte podpěrným stolem po desce dílce, jak je znázorněno červeně zvýrazněnou oblastí (obr. 16), frézou mimo frézovanou hranu. Přesuňte frézu do pracovní polohy vyrovnejte nástroj vůči materiálu aby mohlo dojít k plynulému zajetí do materiálu, a poté můžete začít frézovat hranu (obr. 17).



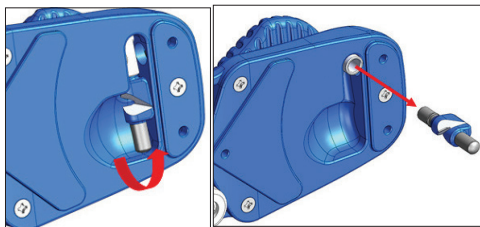
Obr. 16



Obr. 17

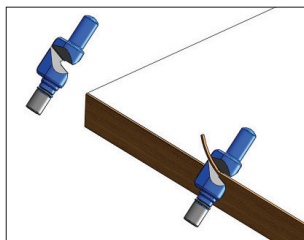
7.3 Začištění hrany cidlinou

Pro začištění hrany dílce - seřízněte přesahující hranu po frézování. Vytáhněte cidlinu, vyklopením a následným vytažením ven (obr. 13) a (obr. 14). Ořezávací břit chytěte oběma rukama pro snažší podepření při ořezu. (obr. 15).



Obr. 13

Obr. 14



Obr. 15

7.4 Frézování úhlovou frézou

Rádusovou ořezávací frézu můžete vyměnit za úhlovou frézu. Podle předchozích kroků nastavíte hloubku ořezávání hran. – maximální hloubka 2 mm a maximální záběr 6 mm.

8. ÚDRŽBA A KONTROLA

Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu frézky, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky

8.1 Údržba po práci

Po práci očistěte stroj od nečistot. Důležité zkontrolujte větrací otvory motoru, aby nebyly uspané nečistotami. Pro jejich odstranění použijte kartáč s měkkými štětinami, nebo stlačený vzduch.

Výměna uhlíků

Pokud stroj nadměrně jiskří a ztrácí na výkonu je potřeba vyměnit uhlíky.

Kvůli zachování **BEZPEČNOSTI** a **SPOLEHLIVOSTI**

výrobku musí být opravy a veškerá další údržba či

seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy IGM a s použitím originálních náhradních dílů.

9. POMOC PŘI PORUŠE

Motor nestartuje

- * Není proud – zkontrolujte přívod a pojistku
- * Porucha motoru, vypínače nebo kabelu – kontaktujte dodavatele
- * Opatřebované uhlíky – viz výměna uhlíků

Velké vibrace stroje

- * Stopková fréza je špatně upnutá - znovu upněte stopkovou frézu.

Řez není čistý

- * Otupený nástroj - použijte ostrou frézu.

10. Ochrana životního prostředí

Chráňte životní prostředí.

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

11. VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Kleština 8 mm

kód: 142-PD80-080



IGM Kapovací kleště na tvarové i rovné dílce
kód: M951



IGM Přisavka vakuová jednostranná, sada
kód: M964



IGM Olepovací a ořezávací stůl se zásobníkem
kód: 142-ST95A



IGM Sada pro rovné dílce pro stůl ST95A
kód: 142-ST97



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

Vážení zákazníci, tento manuál obsahuje informácie a dôležité pokyny pre montáž a správne používanie ohraňovacej-orezávacej frézy PD80.

Tento manuál je súčasťou elektronáradia a preto ho nie je vhodné uschovávať inde než v blízkosti elektronáradia tak, aby ste do neho mohli kedykoľvek nahliadnuť. Vy alebo ďalšie osoby obsluhujúce elektronáradie.

Prosíme, preštudujte si a dodržujte bezpečnostné pokyny!



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

OBSAH	STR.		
1. PREHLÁSENIE O ZHODE	16	5.4 Odsávanie prachu	19
2. ZÁRUČNÝ SERVIS	17	6. NASTAVENIE	19
3. BEZPEČNOSŤ	17	6.1 Montáž frézovacieho nástroja	19
3.1 Poučenie	17	6.2 Nastavenie brzdy ložiska	20
3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny	17	6.3 Nastavenie orezávacej hĺbky	20
3.3 Riziká	18	7. PRÁCA SO STROJOM	20
4. ŠPECIFIKÁCIA STROJA	18	7.1 Ofrézovanie širšej pásky na hrane	20
4.1 Popis stroja	18	7.2 Frézovanie rádiusu na hrane dielca	20
4.2 Technické údaje	18	7.3 Začistenie hrany škrabkou	21
4.3 Rozsah balenia	18	7.4 Frézovanie uhlovou frézou	21
5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE	18	8. ÚDRŽBA A KONTROLA	21
5.1 Preprava a vybalenie	18	8.1 Údržba po práci	21
5.2 Montáž (zostavenie)	18	9. POMOC PRI PORUCHE	21
5.3 Pripojenie k sieti	19	10. OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA	21
		11. VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO	21

1. PREHLÁSENIE O ZHODE

Nižšie 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

Prehlasujeme na vlastnú zodpovednosť, že výrobok popísaný v tomto manuáli je v zhode s 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.

Certifikuje

Produkt: Ohraňovacia-orezávacia fréзка

Model: **PD80**

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

San Feng Road, Houli District, Taichung

City, Taiwan, R.O.C. 42156

Podpísaný: Ivo Mlej
Konateľ




2. ZÁRUČNÝ SERVIS

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

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

Toto elektronáradie je určené pre prácu s drevom a drevenými materiálmi. Správne používanie zahŕňa aj dodržiavanie pravidelných prevádzkových a údržbových prác, ktoré sú popísané v tomto manuáli.

S elektronáradím môžu pracovať len osoby oboznámené s jeho prevádzkou, údržbou a sú si vedomí možných rizík. Dodržujte minimálny vek určený zákonom. Elektronáradie môže byť používané len v dokonalom technickom stave. Pri práci, musia byť namontované všetky bezpečnostné a ochranné prvky.

Okrem návodu na obsluhu dodržujte taktiež bezpečnostné pokyny a špeciálne štátne predpisy a všeobecne uznávané technické pravidlá týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích elektronáradí.

Za poškodenie vyplývajúci z nevhodného zachádzania neodpovedá výrobca ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.

Pri porušení uvedených zásad nie je možné uplatniť nároky na záruku:

- Nevhodné pracovné prostredie: vysoká vlhkosť, znečistené.
- Poškodenie spôsobené nesprávnou montážou elektronáradia a nesprávnym uskladnením.
- Používanie poškodeného elektronáradia.
- Nedodržanie návodu na obsluhu: preprava, uskladnenie, montáž, uvedenie do prevádzky, čistenie a údržba elektronáradia.
- Použitie neautorizovaných náhradných dielov.
- Neautorizovaná montáž elektronáradia.
- Používanie opotrebovaných náhradných dielov.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Elektronáradie môže byť pri nevhodnom zachádzaní nebezpečné.

Kompletne si prečítajte návod na obsluhu a uistite sa, že ste všetkému porozumeli, než začnete pracovať s elektronáradím.

Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji elektronáradia ho predajte novému majiteľovi.

Na elektronáradí nie sú dovoľené žiadne zmeny ani prestavba elektronáradia. Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod elektronáradia a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na elektronáradí ihneď odstráňte a poškodený ochranný kryt ihneď vymeňte. Elektronáradie spúšťajte len v dokonalom technickom stave.

Dlhé vlasy chráňte čapicou, či sieťkou na vlasy. Noste príliehavé oblečenie; náramky, prstene, retiazky a kravatu odložte. Noste len pracovnú obuv. V žiadnom prípade nenoste voľnočasovú obuv, ani sandále. Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.

Vždy používajte ochranné okuliare a ochranu sluchu.

Uistite sa, že máte dostatok priestoru na prácu. Nevykonávajte žiadne operácie, na ktoré nie je toto elektronáradie určené.

Dbajte na správne osvetlenie.

Uistite sa, že Vám napájací kábel nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesiahajte na elektronáradie, ktoré je v prevádzke.

Buďte pozorní a koncentrovaní. Pracujte s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných a iných psychotropných látok.

Buďte pozorní na pohyb detí v blízkosti spusteného elektronáradia. Nikdy nenechávajte spustené elektronáradie bez dozoru. Keď opustíte pracovný priestor elektronáradie vždy vypnite.

Opavu poškodenej elektrickej prípojky smie vykonávať len elektrikár. Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

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

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

Uistite sa, že je kábel dostatočne dlhý, a nedochádza k nadmernému napnutiu, či prehnutiu cez hranu

3.3 Riziká

Aj pri použití orezávačky podľa manuálu môžu niektoré nebezpečenstvá stále pretrvávať.

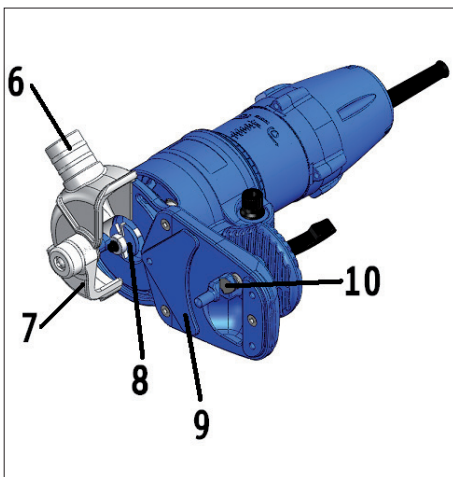
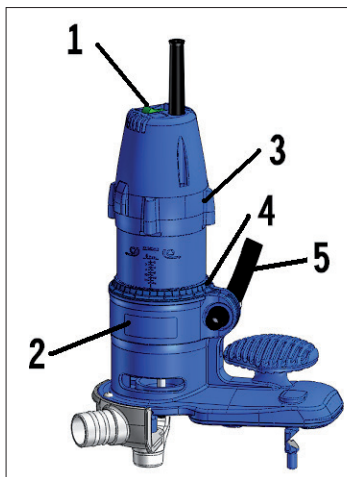
Nebezpečenstvo rotujúceho nástroja. Pozor na zachytenie častí oblečenia, či vlasov.

Nástroj je ostrý pozor na porezanie. Pri manipulácii s nástrojom používajte rukavice.

Nebezpečenstvo odlietavajúcich častí. Noste ochranu očí a respirátor.

4. ŠPECIFIKÁCIA STROJA

4.1 Popis stroja



Obr. 1

1 hlavný vypínač

2 objímka podperného stola

3 motor

4 stupnica nastavenia výšky stola

5 rýchlopínacia aretačná páka

6 odsávacía hubica

7 bezpečnostný kryt

8 stopková fréza

9 vyvýšený podperný stól

10 škrabka dočistenia hrany

4.2 Technické údaje

Príkonn motorá	450W / 230V
Otáčky	30 000/min.
Výškové nastavenie frézy	16mm
Klieština v balení	6mm
Hmotnosť stroja	2kg

4.3 Rozsah balenia

orezávačka
 plastový kufor
 nástrojové kľúče 13 a 22 mm
 klieština 6 mm
 škrabka dočistenia hrany
 stopková fréza R2mm, S6mm

5. PREPRAVA, VYBALENIE A ZOSTAVENIE

5.1 Preprava a vybalenie

Skontrolujte, či pri preprave nedošlo k zjavnému poškodeniu, ktoré by mohlo spôsobiť poškodenie stroja alebo zdravia.

5.2 Montáž (zostavenie)

Elektronáradí je dodávané skompletizované. Ak objavíte akúkoľvek poruchu počas vybalovania, kontaktujte dodávateľa a neuvádzajte elektronáradie do prevádzky.

5.3 Pripojenie k sieti

Pred pripojením k el. sieti sa uistite, že je hlavný vypínač v polohe OFF „0“ (vypnuté). Sieťová prípojka, rovnako ako kábel musí odpovedať norme. Sieťové napätie musí byť zhodné so štítkom na elektronáradi. Zapojenie a opravy elektrických častí môže vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.

5.4 Odsávanie prachu

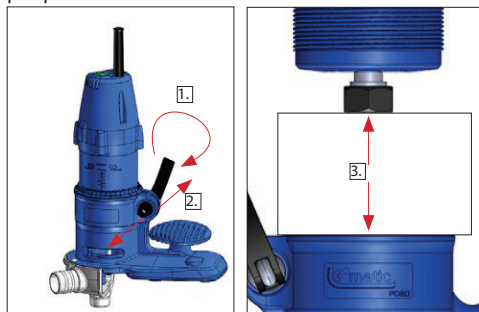
Pred uvedením do prevádzky, musí byť frézka pripojená k priemyslovému vysávaču. Pre pripojenie použite odsávaciu hubicu (poz. 6) Použite hadicu priemeru 25,4 mm. Niektoré hobliny hrany sa môžu nabiť statickou elektrinou a zostávať „prilepené“ k materiálu a elektronáradiu. Odporúčame odsávací výkon min. 2,5 m³/s. Než spustíte stroj zapnite odsávanie.

6. NASTAVENIE

Pred prácou sa uistite, že je opracovávaný diel pevne uchytený. Pripojte odsávacie zariadenie k odsávacej hubici. Skontrolujte, či otáčky stroja neprekračujú maximálne povolené otáčky nástroja.

6.1 Montáž frézovacieho nástroja

Najprv demontujte objímku podperného stola od motora. Plne vyskrutkujte aretačnú páku pre rýchle uvoľnenie a vyberte ju von. Potom je možné objímku podperného stola z motoru zosunúť ťahom dole.



Obr. 2

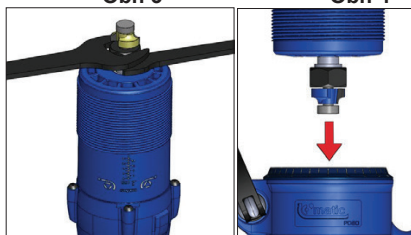
Zvoľte vhodný frézovací nástroj pre orezávanie. Použite montážne kľúče 22 mm a 13 mm pre uvoľnenie prevlečnej matice (obr. 3). Podľa stopky frézy zvoľte klieštinu (6 alebo 8 mm). Očistite stopku frézy a klieštinu od nečistôt, a skontrolujte, či nie je poškodená. Potom ju vložte do elektronáradia

(obr. 4). Uistite sa, že je fréza správne umiestnená v klieštine a dostatočne zasunutá po značku na stopke. Nesprávna montáž môže spôsobiť nebezpečenstvo v podobe vibrácií, či uvoľnenia nástroja. Neuťahujte prevlečnú maticu, keď nie je vložená fréza, predídte deformácií klieštiny. Použite montážne kľúče 13 a 22 mm k dotiahnutiu šesťhrannej matice a uistite sa, že je fréza poriadne upevnená (obr. 5).



Obr. 3

Obr. 4

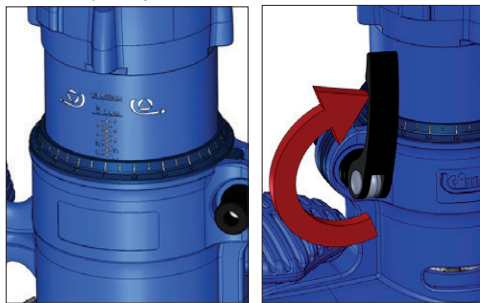


Obr. 5

Obr. 6

Keď je fréza upnutá, opäť nasadte objímku podperného stola na motor v smere šípky (obr. 6). Vložte aretačnú páku späť do otvoru a zaskrutkujte maticu. Nastavte správnu výšku podperného stola na tele motora (obr. 7). Utiahnite páku pre rýchle uvoľnenie v smere šípky (obr. 8) pre uzamknutie.

Priložená rádiusová fréza R2 je vhodná pre hranu hrúbky 2 mm. Rádius frézy by mal odpovedať hrúbke frézovanej hrany.

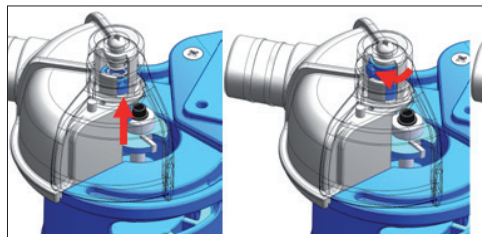


Obr. 7

Obr. 8

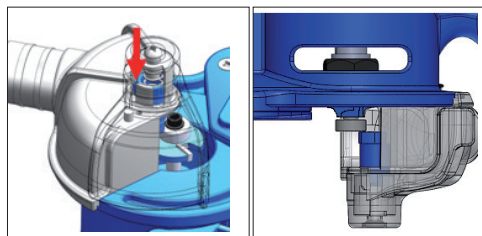
6.2 Nastavenie brzdy ložiska

Zatlačte stop kolík hore a otočte ním v smere šípky (obr. 9 a 10). Akonáhle je kolík zatlačený do plastového krytu, neplní funkciu brzdenia ložiska frézy. Keď je spustená brzda ložiska (obr. 11) tak, že je opretá o ložisko. Po spustení frézy nedôjde k roztočeniu ložiska spoločne s nástrojom. Zabránite tak páleniu obrobka roztočeným ložiskom.



Obr. 9

Obr. 10



Obr. 11

6.3 Nastavenie orezávacej hĺbky

Objímkou podperného stola je možné otáčať v oboch smeroch a dosiahnuť tak požadovanú hĺbku orezávania (obr. 12). Otočenie o jeden diel po obvode znamená posun o 0,05 mm. Otočenie o 360° je posun o 2 mm (jeden diel na zvislej stupnici). Hĺbku si nastavte tak, aby hrana presahovala dielec o desatinu milimetra. Presah následne zrežete škrabkou. Tento presah sa necháva proti narazeniu frézy do dielea.



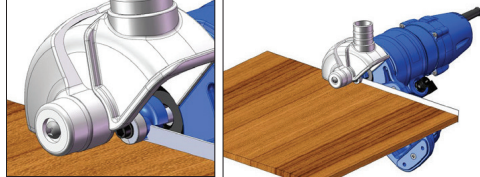
Obr. 12

7. PRÁCA SO STROJOM

Zapnite frézu hlavným vypínačom do polohy ON „I“. Držte ju pevne oboma rukami za držadlá. Pohybujte frézkou pozdĺž dosky pre orezávanie hrán. Pre vypnutie dajte vypínač do polohy OFF „0“.

7.1 Ofrézovanie širšej pásky na hrane

Pre ofrézovanie širšej prebytočnej ABS hrany (presah viac než 3 mm) umiestnite frézu horizontálne (obr. 18 a 19).

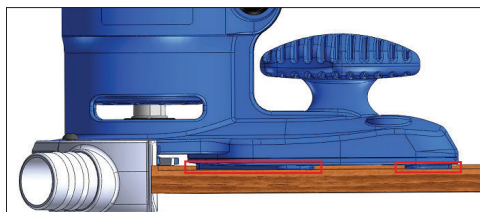


Obr. 18

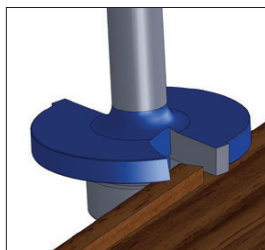
Obr. 19

7.2 Frézovanie rádiusu na hrane dielca

Pre vytvorenie rádiusu upnite rádiusovú frézu a frézu vedte podperným stolom po doske dielca, ako je znázornené červene zvýraznenou oblasťou (obr. 16), frézu mimo frézovanú hranu. Presuňte frézu do pracovnej polohy vyrovnajte nástroj voči materiálu, aby mohlo dôjsť k plynulému zájdenu do materiálu, a potom môžete začať frézovať hranu (obr. 17).



Obr. 16

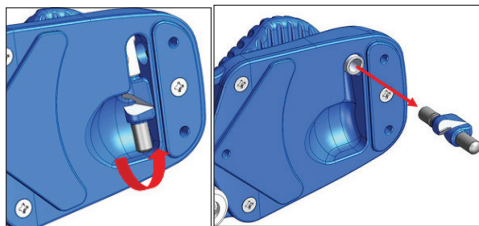


Obr. 17

7.3 Začistenie hrany škrabkou

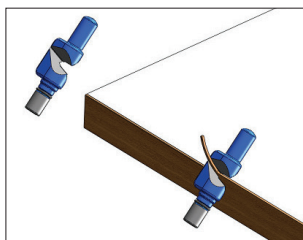
Pre začistenie hrany dielca – zrežte presahujúcu hranu po frézovaní. Vytiahnite škrabku, vyklopením a následným vytiahnutím von (obr. 13 a 14).

Orezávaciu reznú hranu chytte obomi rukami pre ľahšie podoprenie pri orezávaní (obr. 15).



Obr. 13

Obr. 14



Obr. 15

7.4 Frézovanie uhlovou frézou

Rádiusovú orezávaciu frézu môžete vymeniť za uhlovú frézu. Podľa predchádzajúcich krokov nastavíte hĺbku orezávania hrán – maximálna hĺbka 2 mm a maximálny záber 6 mm.

8. ÚDRŽBA A KONTROLA

Skôr než začnete vykonávať kontrolu, či údržbu frézy, vždy sa presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutá zo zásuvky.

8.1 Údržba po práci

Po práci očistite stroj od nečistôt. Dôležité – skontrolujte vetracie otvory motora, aby neboli upchané nečistotami. Pre ich odstránenie použite kefu s mäkkými štetinami, alebo stlačený vzduch.

Výmena uhlíkov

Ak stroj nadmerne iskrí a stráca výkon je potrebné vymeniť uhlíky.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOLAHLIVOSTI výrobku musia byť všetky opravy a ďalšia údržba, či nastavenia vykonávané autorizovanými servisnými

strediskami firmy IGM, a s použitím originálnych náhradných dielov.

9. POMOC PRI PORUCHE

Motor neštartuje:

- * Bez el. prúdu – skontrolujte prívod a poistku.
- * Porucha motora, vypínača, či káblu – kontaktujte dodávateľa.
- * Opatrebované uhlíky – viď. 8.2 Výmena uhlíkov.

Veľké vibrácie stroje:

- * Stopková fréza je zle upnutá – znovu upnite stopkovú frézu.

Rez nie je čistý:

- * Otupený nástroj – použite ostrú frézu.

10. OCHRANA ŽIVOSTNÉHO PROSTREDIA

Chráňte životné prostredie. Váš prístroj obsahuje materiály, ktoré môžu byť recyklované. Prosím, nechajte to na špecializované inštitúcie.

11. VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO

Klieština 8 mm
kód: 142-PD80-080



IGM Kapovacie kliešte na tvarované aj rovné dielce
kód: M951



IGM Prísavka vákuová jednostranná, sada
kód: M964



IGM Olepovací a orezávací stůl so zásobníkom
kód: 142-ST95A



IGM Sada pre rovné dielce pre stół ST95A
kód: 142-ST97



Należy dokładnie przestudiować instrukcję tę i dotrzymywać wskazówki bezpieczeństwa w niej opisane! Zmiany techniczne oraz błędy w druku zastrzeżone!

Szanowny kliencie,

niniejsza informacja obsługi zawiera informacje i ważne wskazówki dotyczące montażu i dokładnego użytkowania frezarki krawędziowej do obcinania PD80.

Instrukcja ta jest częścią składową elektronarzędzia i dlatego najlepiej przechowywać ją w pobliżu elektronarzędzia, żebyś mógł ty albo inne osoby pracujące z elektronarzędziem kiedykolwiek zajrzeć do niej.

Proszę przestudiować i dotrzymywać wskazówki bezpieczeństwa!



Przed pierwszym uruchomieniem elektronarzędzia proszę dokładnie przestudiować niniejszą instrukcję obsługi. Dzięki temu będziesz mógł lepiej z elektronarzędziem pracować i obniżysz tak ryzyko błędów w trakcie pracy, uszkodzenie elektronarzędzia i skażenie obsługi. Dzięki nieustannemu rozwojowi jest możliwe, że design, konstrukcja, obrazki oraz zawartość urządzenia będą się różnić. Jeżeli jednak znajdziesz błędy w instrukcji obsługi, proszę nas o tym poinformować na e-mail: podpora@igm.cz.

SPIS TREŚCI

	S.		S.
1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	23	5.4 Odsysanie pyłów	26
2. SERWIS GWARANCYJNY	24	6. NASTAWIENIE I REGULACJA MASZYNY	26
3. BEZPIECZENSTWO	24	6.1 Montaż narzędzia frezarskiego	26
3.1 Pouczenie	24	6.2 Regulacja hamulca łożyska	27
3.2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa	24	6.3 Regulacja głębokości obcinania	27
3.3 Ryzyko	25	7. PRACA Z MASZYNA	27
4. SPECYFIKACJA MASZYNY	25	7.1 Ofrezowanie szerszej taśmy na krawędzi	27
4.1 Opis maszyny	25	7.2 Frezowanie promienia na krawędzi elementu	27
4.2 Dane techniczne	25	7.3 Wygładzenie krawędzi cyklina	28
4.3 Zakres dostawy	25	7.4 Frezowanie za pomocą frezu kąтового	28
5. TRANSPORT, ODPAKOWANIE I MONTAŻ	25	8. KONSERWACJA I KONTROLA	28
5.1 Transport i opakowanie	25	8.1 Konserwacja po pracy	28
5.2 Montaż	25	9. POMOC PRZY USZKODZENIU	28
5.3 Podłączenie do sieci elektrycznej	26	10. OCHRONA ŚRODOWISKA	28
		11. AKCESORIA DODATKOWE	28

1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

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

Adres: V Kněživce 201

Tucheměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Certyfikuje

Produkt: Frezarka krawędziowa do obcinania

Model: **PD80**

Wyprodukowany przez: CO-MATIC Machinery Co.,

Ltd., No. 473-16, San Feng Road,

Houli District, Taichung

City, Taiwan, R.O.C. 42156

Niniejszym oświadczamy, jako podmiot wyłączny odpowiedzialny, iż produkt wymieniony powyżej, którego dotyczy niniejsza deklaracja, odpowiada wymaganiom następujących norm: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 zgodnie z wymaganiami dyrektyw 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Podpisany: Ivo Mlej

Przedstawiciel




2. SERWIS GWARANCYJNY

Wykorzystanie gwarancji kieruje się obowiązującymi Warunkami handlowymi oraz Warunkami gwarancji firmy IGM nástroje a stroje s.r.o. Aktualne wersje warunków do dyspozycji na www.igm.cz.

3. BEZPIECZNOŚĆ

3.1 Pouczenie

Elektronarzędzie to jest przeznaczone do pracy z drewnem i materiałem drewnianym. Prawidłowe używanie zawiera także dotrzymanie regularnych prac nad ruchem i konserwacją, które są opisane w niniejszej instrukcji obsługi. Z elektronarzędziem mogą pracować tylko osoby obeznane z jego ruchem, konserwacją i które są świadome możliwego ryzyka.

Należy dotrzymać minimalny wiek według prawa. Elektronarzędzie może być używane tylko w doskonałym stanie technicznym.

W trakcie pracy powinny być zamontowane wszystkie elementy bezpieczeństwa i ochronny. Oprócz instrukcji obsługi należy dotrzymać także wskazówki bezpieczeństwa i specjalne przepisy dotyczące ruchu elektronarzędzi do obróbki drewna.

Za uszkodzenie wynikające z używania elektronarzędzia w nieodpowiedni sposób nie odpowiada ni producent ni dostawca. Ryzyko niesie każdy użytkownik sam.

W razie niedotrzymania wymienionych zasad nie jest możliwe rościć sobie prawo do gwarancji:

- Nieodpowiednie środowisko pracy: wysoka wilgotność, wysoki poziom zanieczyszczenia.
- Uszkodzenie spowodowane nieodpowiednim montażem elektronarzędzia oraz magazynowaniem w zły sposób.
- Używanie uszkodzonego elektronarzędzia.
- Niedostrzymanie instrukcji obsługi dotyczącej: transportu, magazynowania, montażu, uruchamiania do czynności, czyszczenia oraz konserwacji elektronarzędzia.
- Używanie nieautoryzowanych części zamiennych.
- Nieautoryzowany montaż elektronarzędzia.
- Nieużywanie zużytych części zamiennych.

3.2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa

Elektronarzędzie może być przy nieodpowiednim używaniu niebezpieczne.

Przed rozpoczęciem pracy z elektronarzędziem, zapoznaj się w całości z instrukcją obsługi i zrozumiej ją,

Chroń instrukcję tę przed brudem i wilgocią a w

razie sprzedaży elektronarzędzia oddaj instrukcję obsługi nowemu właścicielowi.

Jest zabronione robić na elektronarzędziu jakiegokolwiek zmiany albo go przebudowywać. Codziennie przed rozpoczęciem pracy kontroluj, czy elektronarzędzie działa bez problemów i czy osłony ochronne działają.

Znalezione wadliwe części elektronarzędzia lub uszkodzone osłony ochronne od razu wymień. Elektronarzędzie wprawiaj w ruch tylko w doskonałym stanie technicznym. Długie włosy chroń czapką albo siatką do włosów. Ubieraj się w przylegające ubrania, bransoletki, pierścienki, łańcuszki i krawat zdejmij. Ubieraj tylko obuwie robocze. W żadnym przypadku nie ubieraj obuwie na czas wolny albo sandały. Dotrzymuj regulamin ochrony bezpieczeństwa pracy.

Zawsze używaj okulary ochronne i ochronę słuchu. Upewnij się, czy masz dosyć miejsca do pracy. Zakaz używania elektronarzędzia do innych czynności niż do których jest przeznaczone.

Dbaj o odpowiadające oświetlenie. Upewnij się, czy kabel zasilający nie przeszkadza w pracy. Pulpit utrzymuj czysty.

Nikdy nie dotykaj elektronarzędzia w ruchu. Bądź czujny i skoncentrowany. Zwracaj uwagę na wykonywane przez siebie czynności i zachowaj zdrowy

rozsądek podczas pracy. Nie należy obsługiwać frezarki będąc pod wpływem środków odurzających jako są alkohol i narkotyki. Bądź ostrożny i trzymaj dzieci z dala od miejsca pracy gdy frezarka jest w użyciu. Nikdy niezostawiaj elektronarzędzie w ruchu bez nadzoru. W razie odjeścia ze środowiska, należy elektronarzędzie zawsze wyłączyć.

Naprawę przyłącza elektrycznego może wykonywać tylko elektryk. Uszkodzony kabel elektryczny należy od razu wymienić. Przed podłączeniem narzędzia do prądu upewnij się, że jest wyłącznik w pozycji „OFF” (wyłączone).

Nie używaj elektronarzędzia, jeżeli wyłącznik ON-OFF działa wadliwie. Użycie innych akcesoriów niż poleconych w niniejszej instrukcji obsługi, może być niebezpieczne. Upewnij się, że kabel jest dosyć długi, a nie dochodzi do jego nadmiernego napięcia albo przecięcia przez krawędź.

3.3 Ryzyko

Podczas używania frezarki według instrukcji obsługi będą niektóre niebezpieczeństwa nadal istnieć.

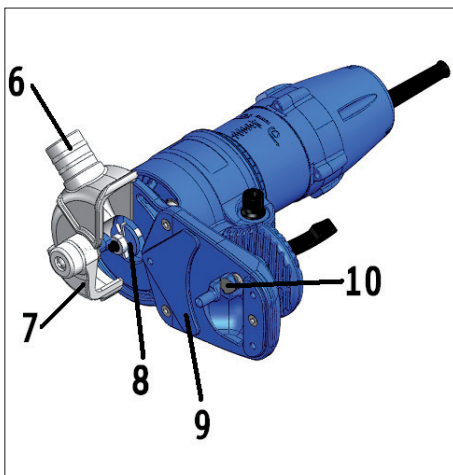
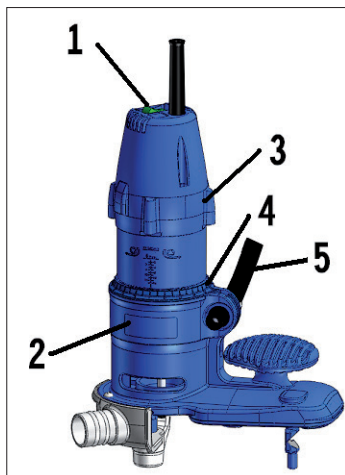
Niebezpieczeństwo rotującego narzędzia. Uwaga na schwycenie części ubrania lub włosów.

Narzędzie jest ostre, uwaga na przecięcie. W trakcie manipulacji z narzędziem używaj rękawice.

Niebezpieczeństwo odlatujących cząstek. Ubieraj okulary ochronne oraz respirator.

4. SPECYFIKACJA MASZINY

4.1 Opis maszyny



Obr. 1

1 główny wyłącznik

2 oprawka stołu podporowego

3 silnik

4 skala do ustawienia wysokości stołu

5 dźwignia aretacyjna szybkocmocująca

6 adapter odsysający

7 osłona ochronna

8 frez palcowy

9 podwyższony stół podporowy

10 cyklina do doczyszczania krawędzi

4.2 Dane techniczne

Pobór mocy silnika 450W / 230V

Obroty 30 000/min.

Regulacja wysokości frezu 16mm

Tulejka zaciskowa 6mm

Masa 2kg

4.3 Zakres dostawy

obcinarka

walizka plastikowa

klucze narzędziowe 13 i 22 mm

tulejka zaciskowa 6mm

cyklina do doczyszczania krawędzi

frez palcowy R2 mm, S6 mm

5. TRANSPORT, ODPAKOWANIE I MONTAŻ

5.1 Transport i odpakowanie

Sprawdź czy podczas transportu nie doszło do widocznego uszkodzenia, które mogło by spowodować uszkodzenie maszyny albo zdrowia.

5.2 Montaż

Elektronarzędzie jest dostarczane skompletowane.

Jeżeli podczas odpakowywania znajdziesz jakąkolwiek wadę, skontaktuj się z dostawcą i narzędzie nie uruchamiaj.

5.3 Podłączenie do sieci elektrycznej

Przed podłączeniem do sieci elektrycznej upewnij się, czy jest wyłącznik w pozycji „0” OFF (wyłączone). Przyłącze sieciowe, tak samo jak kabel, muszą odpowiadać normie. Napięcie sieciowe musi odpowiadać tabliczce znamionowej elektronarzędzia. Podłączenie do sieci oraz naprawy części elektrycznych może wykonywać tylko kwalifikowany elektryk.

5.4 Odsysanie pyłów

Przed rozpoczęciem czynności, podłącz frezarkę do odkurzacza przemysłowego. Do podłączenia użyj adapteru odsysającego (Nr 6). Użyj węża ssącego o średnicy 25,4 mm. W przypadku niektórych wiórów krawędzi może powstać elektryczność statyczna i wióry potem pozostawiają „przyklejone” do materiału i elektronarzędzia.

Polecona moc ssania min. 2,5m³/s.

Przed uruchomieniem maszyny włącz odsysanie.

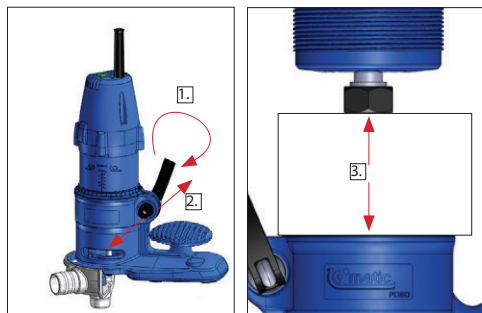
6. NASTAWIENIE I REGULACJA MASZyny

Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy jest obrabiany element mocno umocowany. Przyłącz urządzenie odsysające do adapteru odsysającego.

Sprawdź, czy obroty maszyny nie przekraczają maksymalnych dozwolonych obrotów narzędzia.

6.1 Montaż narzędzia frezarskiego

Najpierw należy demontować oprawkę stołu podporowego od silnika. W pełni wykręcić dźwignię aretacyjną do szybkiego rozluźnienia i w całości wyciągnąć ją na zewnątrz. Potem można oprawkę stołu podporowego zdjąć ciągnięciem na dół z silnika.



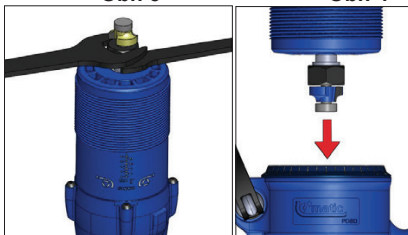
Obr. 2

Wybierz odpowiednie narzędzie do obcinania. Użyj klucza 22 mm i 13 mm do rozluźnienia nakrętki sprzęgającej (obr. 3). Według trzonu wybierz tulejkę zaciskową (6 mm lub 8 mm). Oczyść trzon frezu oraz tulejkę zaciskową od brudu, i sprawdź, czy nie są uszkodzone. Potem włóż trzon do elektronarzędzia (obr. 4). Upewnij się, czy jest frez odpowiednio umieszczony w tulejce zaciskowej i dostatecznie wsunięty w głąb po znak na trzonie. Nieodpowiedni montaż może spowodować niebezpieczeństwo w postaci wibracji, lub rozluźnienia narzędzia. Nie dokręcaj nakrętki sprzęgającej, jeżeli nie ma wsuniętego frezu, zapobiegiesz deformacji tulejki zaciskowej. Użyj klucza 22 mm i 13 mm do dokręcenia nakrętki sześciokątnej i upewnij się, że frez jest starannie umocowany (obr. 5).



Obr. 3

Obr. 4



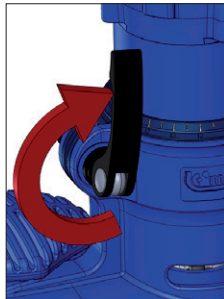
Obr. 5

Obr. 6

Gdy frez jest przymocowany, znów wsadź oprawkę stołu podporowego na silnik w kierunku strzałki (obr. 6). Włóż dźwignię aretacyjną do otworu i zakręć nakrętkę. Ustaw odpowiednią wysokość stołu podporowego na korpusie silnika (obr. 7). Żeby zamknąć, zaciśnij dźwignię do szybkiego rozluźnienia w kierunku strzałki (obr. 8). Dołączony frez promieniowy R2 jest odpowiedni do krawędzi o grubości 2 mm. Promień frezu powinien odpowiadać grubości frezowanej krawędzi.



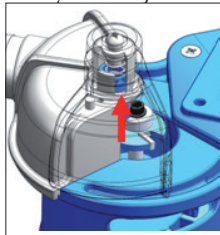
Obr. 7



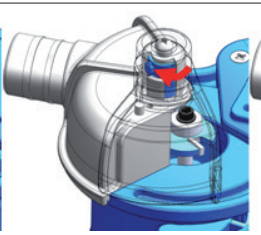
Obr. 8

6.2 Regulacja hamulca łożyska

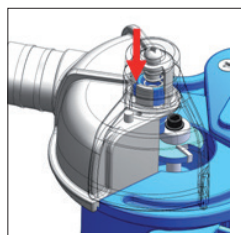
Wepchnij kółek do góry i przekręć go w kierunku strzałki (obr. 9 i obr. 10). Kiedy jest kółek wepchnięty w osłonę plastikową, nie spełnia funkcję hamowania łożyska frezu. Gdy jest hamulec łożyska opuszczony (obr. 11) w taki sposób, że jest oparty o łożysko. Po uruchomieniu frezarki nie dojdzie do rozkręcenia wspólnie z narzędziem. Zabronisz tak paleniu obrabianego elementu przez rozkręcone łożysko.



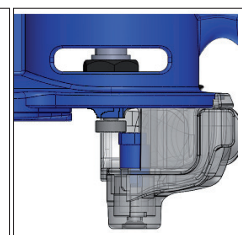
Obr. 9



Obr. 10



Obr. 11



6.3 Regulacja głębokości obcinania

Oprawkę stołu podporowego można przekręcać w obu kierunkach, a dojść tak do potrzebnej głębokości obcinania (obr. 12). Przekręcenie o jedną część po obwodzie oznacza przesunięcie o 0,05 mm. Przekręcenie o 360° to

przesunięcie o 2 mm (jedna część na pionowej skali). Głębokość ustaw tak, żeby krawędź przekraczała element o jedną dziesiątą milimetra. Te potem obetniesz za pomocą cykliny. Zwis ten zapobiega naruszeniu elementu przez frezarkę.



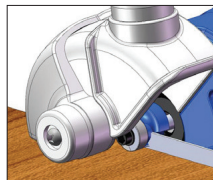
Obr. 12

7. Praca z maszyną

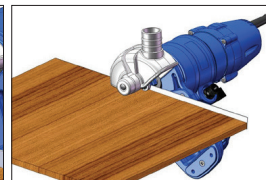
Włącz frezarkę za pomocą wyłącznika do pozycji ON „I”. Trzymaj ją obiema rękami za poręcz. Poruszaj frezarką wzdłuż płyty, żeby obciąć krawędzie. Dla wyłączenia maszyny przepnij wyłącznik do pozycji OFF „0”.

7.1 Ofrezowanie szerszej taśmy na krawędzi

Dla ofrezowania szerszej nadmiernej krawędzi ABS (zwis więcej niż 3 mm) umieści frezarkę poziomo (obr. 18 i obr. 19).



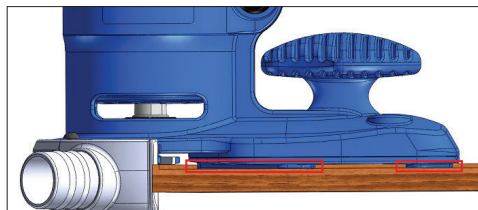
Obr. 18



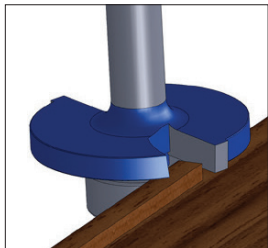
Obr. 19

7.2 Frezowanie promienia na krawędzi elementu

Do zrobienia promienia umocuj frez promieniowy i frez prowadź stołem podporowym po płycie elementu, jak jest pokazane na podkreślonej części (obr. 16), frezem mimo frezowaną krawędź. Przesuń frezarkę do pozycji roboczej, wyrównaj narzędzie wobec materiału, aby mogło dojść do płynnego wnikięcia do materiału, potem możesz zacząć z frezowaniem krawędzi (obr. 17).



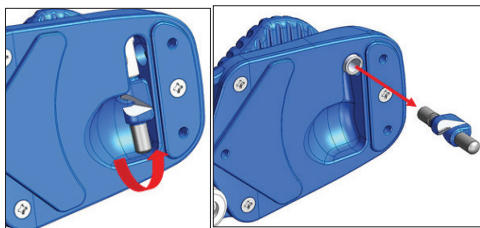
Obr. 16



Obr. 17

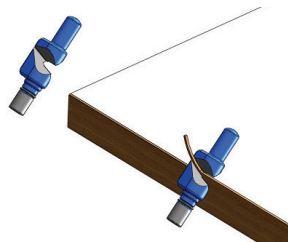
7.3 Wygładzenie krawędzi cykliną

Do wygładzenia krawędzi elementu - obetnij zwisającą krawędź po frezowaniu. Wyciągnij cyklinę - najpierw ją wychyl i potem wyciągnij na zewnątrz (obr. 13) a (obr. 14). Ostrze do obcinania chwyć obiema rękami dla łatwiejszego podeprzenia podczas obcinania. (obr. 15).



Obr. 13

Obr. 14



Obr. 15

7.4 Frezowanie za pomocą frezu kąтового

Obcinający frez promieniowy można wymienić za frez kątowy. Według postępu wyżej ustawisz głębokość obcinania krawędzi. - maksymalna głębokość 2 mm i maksymalny zasięg 6 mm.

8. KONSERWACJA I KONTROLA

Przed rozpoczęciem kontroli lub konserwacji frezarki zawsze przekonaj się, czy jest ona wyłączona i wyciągnięta z gniazdka.

8.1 Konserwacja po pracy

Po pracy oczyść maszynę od brudu. Ważne sprawdź otwory wentylacyjny silnika, żeby nie były zatkane brudem. Do oczyszczenia brudu użyj szczotki z miękkimi szczecinami albo powietrza sprężonego.

Wymiana szczotek węglowych

Jeżeli maszyna nadmiernie iskrzy i traci moc trzeba wymienić szczotki węglowe. Ze względu na zachowanie BEZPIECZNOŚCI i SOLIDNOŚCI produktu należą być naprawy oraz wszystkie inne konserwacje i regulacje dokonywane tylko przez autoryzowany punkt serwisowy IGM i z użyciem oryginalnych części zamiennych

9. POMOC PRZY USZKODZENIU

Silnik nie startuje

- * Zabrakło prądu – skontroluj przyprawienie i bezpiecznik
- * Uszkodzenie silnika, wyłącznika albo kabla – skontaktuj się z dostawcą
- * Zużyte szczotki węglowe – patrz wymiana szczotek węglowych

Duże wibracje maszyny

- * Frez palcowy jest źle umocowany – umocuj frez palcowy ponownie

Cięcie nie jest czyste

- * Stępione narzędzie – użyj ostrego frezu.

10. Ochrona środowiska

Chroń środowisko.

Przyrząd zawiera materiały, które nadają się do recyklingu. Oddaj przyrząd w takim celu specjalizowanym instytucjom

11. AKCESORIA DODATKOWE

Tulejka zaciskowa 8 mm
kod: 142-PD80-080



IGM Kleszcze do kapowania do elementów profilowych oraz prostych
kod: M951



IGM Przysawka próżniowa jednostronna, zestaw
kod: M964



IGM Stół do oklejania i obcinania z zasobnikiem
kod: 142-ST95A



IGM Zestaw do elementów prostych do stołu ST95A
kod: 142-ST97



Alaposan olvassa el ezt a használati utasítást, és tartsa be a benne szereplő biztonsági utasításokat! Műszaki változások és nyomtatási hibák fenntartva!

Tisztelt ügyfelünk,

ez a használati utasítás fontos információkat és utasításokat tartalmaz a PD80 éllevágó gép szerelésére és helyes használatára.

Éz a használati utasítás gép része, így ne is tárolja máshol, csak a gép közelében, hogy bármikor belenézhesen Ön vagy más aki a gépet használja.

Kérem, tanulmányozza és tartsa be a biztonsági utasításokat!



A gép első használata előtt olvassa el ezt a használati utasítást. A géppel jobb lesz Önnek dolgozni, csökkenti a munka közbeni hibák valószínűségét, elkerüli a gép sérülését és kezelő sérülését.

A folyamatos fejlesztéseknek köszönhetően a dizájn, felépítés, képek és tartalom némileg eltérhetnek. Azonban ha hibát talál a használati útmutatásban, értesítsen minket mailben: podpora@igm.cz

TARTALOM	OLD.		
1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	30	5.4	Por elszívása 33
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	31	6.	ALAPBEÁLLÍTÁSOK 33
3. BIZTONSÁG	31	6.1	Marógép beállítása 33
3.1 Útmutató	31	6.2	Csapágó fékének beállítása 34
3.2 Általános biztonsági utasítások	31	6.3	Éllevágás vastagságának beállítása 34
3.3 Kockázatok	32	7.	MUNKAVÉGÉS A GÉPPEL 34
4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA	32	7.1	Szélesebb szalag marása az élen 34
4.1 Gép leírása	32	7.2	Rádiusz marása a munkadarab élen 34
4.2 Műszaki adatok	32	7.3	Él tisztítása kaparóval 35
4.3 Csomagolás tartalma	32	7.4	Marás szögmaróval 35
5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS	32	8.	KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS 35
5.1 Szállítás és kicsomagolás	32	8.1	Karbantartás munka után 35
5.2 Beállítás (összeszerelés)	32	9.	SEGÍTSÉG HIBÁNÁL 35
5.3 Tápra csatlakoztatás	33	10.	KÖRNYEZETVÉDELLEM 35
		11.	OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK 35

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

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

Cím: V Kněživce 201

Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. +420 220 950 910

Tanusítja

Termék: Éllevágó gép

Model: **PD80**

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 a 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC rendelkezésekkel.

Alulírott: Ivo Mlej
Ügyvezető



2. GARANCIÁLIS SZERVIZ

A jótállás érvényesítése az IGM szerszámok és gépek érvényes Eladási feltételek és Jótállási feltételek szerint folyik, melynek aktuális verziója elérhető a www.igm.cz.

3. BIZTONSÁG

3.1 Útmutató

Ez az elektromos szerszám fa és faanyagokkal való munkára használatos. A helyes használat magába foglalja az üzemeltetési és karbantartási munkálatokat is, melyek ebben az használati utasításban vannak leírva. A géppel csak olyanok dolgozhatnak, akik ismerik működését, karbantartását és esetleges kockázatait. Tartsa be a minimális törvény által adott korhatárt. A gép csak tökéletes műszaki állapotban használható. Munka közben az összes biztonsági és védelmi tartozéknak fel kell lennie szerelve. A használati utasítás mellett tartsa be országának biztonsági irányelveit és más szabályozásait, továbbá az általánosan elismert műszaki szabályokat famegmunkálásra elektromos szerszámokkal.

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

Az elektromos szerszám helytelen kezelésénél 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 hajat 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 védőfelszerelésre vonatkozó irányelveket.

Mindig viseljen védőszemüveget. Mindig viseljen hallásvédőt.

Bizonyosodjon meg arról, hogy elegendő helye an munka közben. Ne használja a gépet olyan műveletekre, melyekre nem alkalmas.

Figyeljen a helyes megvilágításra.

Bizonyosodjon meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa a munkafelületet tisztán. Sose nyúljon az elektromos szerszámhoz bekapcsolt állapotban.

Legyen figyelmes és koncentráln. Dolgozzon ésszel. Sose dolgozzon tudatmódosító szerek hatása alatt, mint alkohol vagy drogok.

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

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

Hálózatra csatlakoztatás előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a kapcsoló „OFF” (kikapcsolt) helyzetben van. Ne használja a gépet, ha az ON-OFF kapcsoló helytelenül működik.

Más tartozék használata, amely nincs ebben a használati utasításban ajánlva, veszélyes lehet. Bizonyosodjon meg arról, hogy a kábel elég hosszú és hogy nincs túlságosan megfeszítve vagy megtörve sarkakon

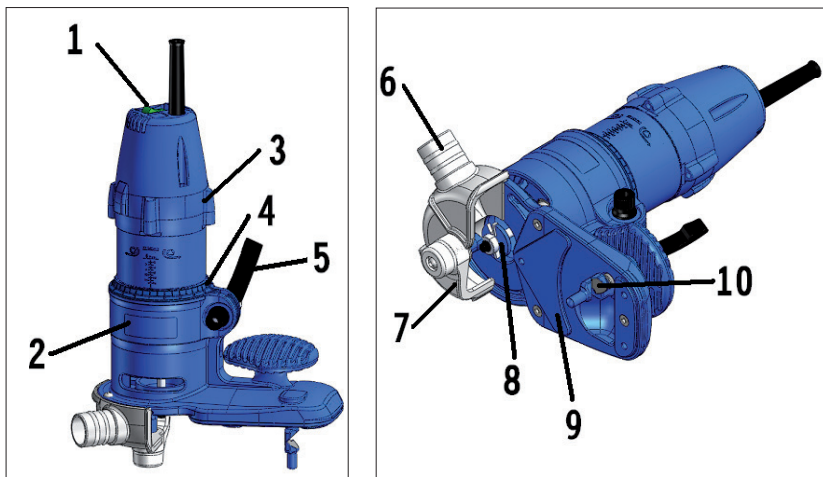
3.3 Kockázatok

Az éllevágó használata közben használati útmutatás szerint is fennállnak veszélyek. Forgó szerszám veszélye. Vigyázzon a ruházat vagy haj beakadására. A szerszám éles, vigyázzon a vágásra. Gép használatánál használjon kesztyűt.

Elrepülő részecskék veszélye. Viseljen szemüveget és légzésvédőt.

4. GÉP SPECIFIKÁCIÓJA

4.1 Gép leírása



Kép 1

1 főkapcsoló

2 támasztó asztal hüvelye

3 motor

4 skála asztalmagasság beállítására

5 gyorsbefogó kar

6 elszívó csővég

7 biztonsági burkolat

8 ujjmaró

9 emelt támasztó asztal

10 kaparó az él tisztítására

4.2 Műszaki adatok

Belépő teljesítmény	450W / 230V
Fordulatok	30 000/perc.
Maró magasságának beállítása	16mm
Szállított befogógyűrű	6mm
Gép súlya	2kg

4.3 Csomagolás tartalma

éllevágó
műanyag doboz
szerszám kulcsok 13 és 22 mm
befogógyűrű 6mm
kaparó az él tisztítására
ujjmaró R2 mm, S6 mm

5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS, ÖSSZEÁLLÍTÁS

5.1 Szállítás és kicsomagolás

Ellenőrizze, hogy szállítás közben nem látni e sérülés, mely a gép vagy egészségét károsíthatná.

5.2 Beállítás (összeszerelés)

Az elektromos szerszám összeszerelve van szállítva. Bármilyen hibát észlel kicsomagolás közben, forduljon a forgalmazóhoz és ne kapcsolja be.

5.3 Tápra csatlakoztatás

Elektromos hálózatra csatlakoztatás előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a főkapcsoló a „0” OFF (kikapcsolt) helyzetben van.

A hálózati csatlakoztató és kábel szabványoknak kell, hogy megfeleljen. A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a gépen található címkével.

Az elektromos részek csatlakoztatását és javítását csak szakképzett villanszerelő végezheti.

5.4 Por elszívása

Üzembe helyezés előtt a marógépet ipari elszívóra kell csatlakoztatni. Csatlakoztatáshoz használja az elszívó csővégét. Használjon 25,4mm átmérőjű elszívó csövet. Némely forgácsok statikus elektromossággal tölthetnek fel és a géphez illetve elektromos szerszámhoz „ragadhatnak”.

Minimálisan 2,5m³/s elszívó teljesítményt ajánlunk.

Mielőtt bekapcsolja a gépet, kapcsolja be az elszívást.

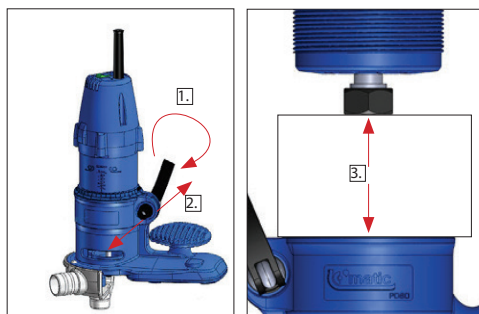
6. ALAPBEÁLLÍTÁSOK

Munka előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a munkadarab szilárdan le van fogatva.

Csatlakoztassa az elszívó berendezést az elszívó csővéghez. Ellenőrizze, hogy a fordulatok nem lépik túl a szerszám maximálisan megengedett fordulatait.

6.1 Marógép beállítása

Először leszereljük a támasztó asztal hüvelyét a motorról. Teljesen kicsavarozzuk az gyorsbefogó kart a gyors megengedésért és teljesen vegye ki. Ezután a támasztó asztal hüvelye a gépről letolható lefele húzással.



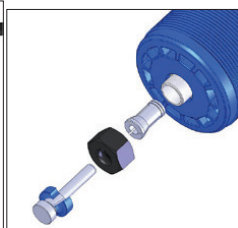
Kép 2

Válasszon megfelelő marót éllevágásra. Használja a 22 mm és 13 mm csavarkulcsokat a hollandi anya megengedésére (kép 3). A maró szára szerint válassza a befogógyűrűt (6 mm vagy 8 mm). Tisztítsa meg

a maró szárát és befogógyűrűt szennyeződésektől és ellenőrizze, nincs-e károsodva. Majd helyezze az elektromos szerszámra (kép 4). Bizonyosodjon meg arról, hogy a maró helyesen van a befogógyűrűbe helyezve és a szárn elhelyezkedő jelzésig van betolva. Helytelen beállítás rezgéseket vagy szerszám kilazulását okozhatja. Ne húzza be a hollandi anyát, ha nincs benne maró, elkerüli így a befogógyűrű deformációját. Használja a 22 mm és 13 mm csavarkulcsokat a hatszögű anya behúzására és bizonyosodjon meg arról, hogy a maró rendszeren be van fogva (kép 5).



Kép 3



Kép 4



Kép 5



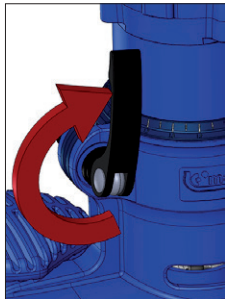
Kép 6

Amint a maró be van fogatva, helyezze fel újra a támasztó asztal hüvelyét a motorra a nyíl irányában (kép 6). Helyezze be a gyorsbefogó kart a nyílásba és csavarozza be az anyát. Állítsa be a támasztó asztal helyes magasságát a motor testén (kép 7). Húzza be a kart a gyors kiengedésre a nyíl irányában (kép 8) a zároláshoz.

A mellékelt rádiuszmaró R2 alkalmas 2mm vastagságú élekre. A maró rádiuszának a mart élnek kellene megfelelnie.



Kép 7



Kép 8

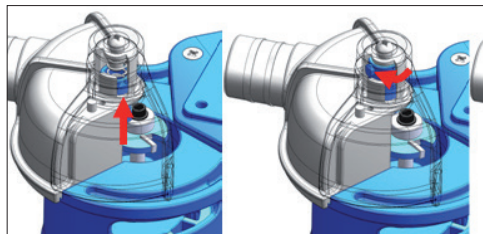
tolást eredményez (egy egység a függőleges skálán). A mélységet állítsa be úgy, hogy az él milliméterek tizedeivel érje át a munkadarabot. Azokat majd a kaparóval vágja le. Ez az átfedés a maró munkadarabra való bevágását akadályozza.



Kép 12

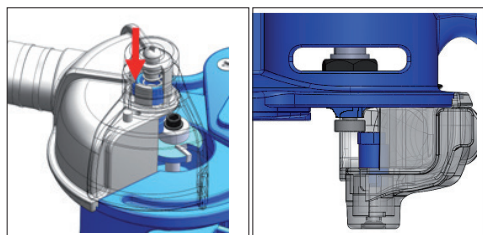
6.2 Csapágy fékének beállítása

Nyomja a stop csapot felfele és fordítsa a nyíl irányában (két 9 és kép 10.). Amint a csap a műanyag borításba van nyomva, nem fékezi a csapágyat. Amikor le van engedve a csapágy fék (kép 11), akkor támaszkodik a csapágyhoz. A maró bekapcsolása után a csapágy nem kezd el forogni a szerszámmal. Meggátolja így a munkadarab megégetését a forgó csapágytól.



Kép 9

Kép 10



Kép 11

6.3 Éllevágás vastagságának beállítása

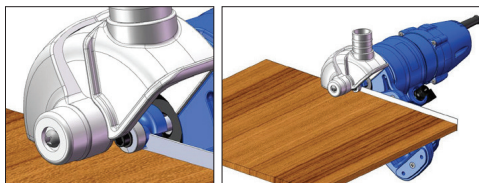
A támasztó asztal hüvelyét mindkét irányban lehet forgatni a kívánt éllevágás magasságának beállításáért (kép 12). Egy egységgel való elforgatás a kerületen 0,05 mm-es tolást eredményez. 360°-ban való elforgatás 2 mm

7. MUNKA VÉGÉS A GÉPEL

Kapcsolja be a gépet a főkapcsoló ON „I” helyzetbe kapcsolásával. Tartsa mindkét kezével szorosan a fogantyúknál fogva. Haladjon a marógéppel a lemez mentén az élek levágásáért. Kikapcsoláshoz kapcsolja a főkapcsolót OFF „0” helyzetbe.

7.1 Szélesebb szalag marása az él

Szélesebb többlet ABS szalag marásához (átfedés több mint 3 mm) helyezze a marót vízszintesen (két 18 és kép 19)

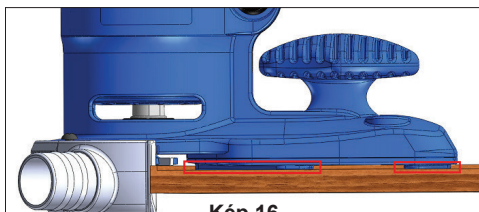


Kép 18

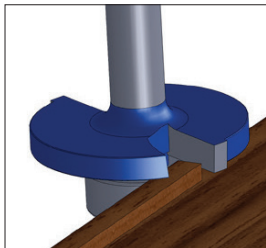
Kép 19

7.2 Rádiusz marása a munkadarab élén

Rádiusz készítésére fogasson be rádiuszmarót és a marógépet vezesse támasztó asztallal a munkadarab lemezén, ahogy a pirosan kiemelt részen van jelölve (kép 16), maróval a mart élén kívül. Helyezze a marót munkahelyzetbe, igazítsa az eszközt az anyaghoz, hogy folytonos anyagba vágás legyen lehetséges és ezután kezdheti az él marását (kép 17).



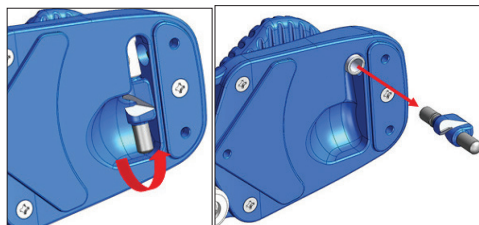
Kép 16



Kép 17

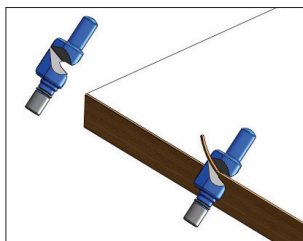
7.3 Él tisztítása kaparóval

A munkadarab élének tisztítására – levágja a túlerő élt marás után. Húzza ki a kaparót, kihajtással és utána kihúzással (kép 13) és (kép 14). A vágóélt fogja mindkét kezével az egyszerűbb támasztásért éllevágás közben (kép 15).



Kép 13

Kép 14



Kép 15

7.4 Marás szögmaróval

A rádiusmarót kicserélheti szögmaróra. Az előző lépések szerint beállíthatja az élék vágásának mélységét. – max mélység 2 mm és max anyagfelvétel 6 mm.

8. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

Mielőtt a gép ellenőrzését vagy karbantartását megkezdené, ellenőrizze, hogy ki van kapcsolva és ki van húzva a hálózati csatlakozóból.

8.1 Karbantartás munka után

Munka után tisztítsa meg a gépet szennyeződésektől. Ellenőrizze a motor szellőző nyílásait, hogy ne legyenek eltömődve. Eltávolításukra puha sörtéjű keféet vagy nagy nyomású levegőt használjon.

Szénkefék cseréje

Ha a gép túlzottan szikrázik és veszít teljesítményéből, szükséges kicserélni a szénkeféket. A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK megőrzése érdekében minden további karbantartás vagy szerelés IGM garanciális szervizekkel által kell hogy menjen végbe eredeti alkatrészek használatával.

9. SEGÍTSÉG HIBÁNÁL

A Motor nem indul:

- * Nincs áram – ellenőrizze a csatlakozót és biztosítékot
- * Motor, kapcsoló és kábel hibája – Hívja a forgalmazót
- * Elkopott szénkefék – lásd szénkefék cseréje

Gép nagy rezgései

- * Az ujjmaró rosszul van befogatva – újra fogassa be az ujjmarót

A vágás nem tiszta

- * Tompa szerszám – használjon éles marót.

10. KÖRNYEZETVÉDELLEM

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

11. OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK

Befogógyűrű 8 mm

kód: 142-PD80-080



IGM Asztalosipari fogók ívelt és egyenes munkadarabokra
kód: M951



IGM Munkaasztal élfóliázó és éllevágó gépekhez
tárolóval
kód: 142-ST95A



IGM Vákuum szívóka egyoldalú, készlet
kód: M964



IGM Készlet egyenes munkadarabokra ST95A
asztalhoz
kód: 142-ST97



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 Gebrauch **BANDSCHNEIDER FÜR ABS-BAND**.

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	37	5.4 Staubabsaugung	40
2. GARANTIE SERVICE	38	6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG	40
3. SICHERHEITSANWEISUNGEN	38	6.1 Bandschneider montieren	40
3.1 Hinweise	38	6.2 Einstellen der Lagerbremse	41
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	38	6.3 Einstellen der Schnitttiefe	41
3.3 Risiken	39	7. ARBEITEN MIT DEM GERÄT	41
4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS	39	7.1 Trimmen eines zu breiteren Bandes an der Kante	42
4.1 Maschinenbeschreibung	39	7.2 Trimmen eines Radius an der Kante	42
4.2 Technische Daten	39	7.3 Fertigstellung einer Kante mit Radius-Schneider	42
4.3 Lieferumfang	39	7.4 Trimmen mit einem Fasenfräser	42
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE	40	8. WARTUNG UND KONTROLLE	42
5.1 Transport und Auspacken	40	8.1 Wartung nach der Arbeit	42
5.2 Montage	40	9. HILFE BEI FEHLFUNKTION	43
5.3 Netzanschluss	40	10. UMWELTSCHUTZ	43
		11. ZUBEHÖR	43

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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

Adresse: V Kněživce 201

Tucheměřice, Praha-západ, PSČ 252 67

Česká republika

Tel. nr.: +420 220 950 910

zertifiziert das

Produkt: Tragbare Kantenanleimmaschine

Model: **PD80**

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 Garantieunterliegt den Geschäftsbedingungen und Garantiebedingungen von IGM nástroje a stroje s.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 Bestimmung gemäß den

Verwendungsgeheißtauch 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 Maschinendarfür in technischer einwandfreier 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

Garantieansprüche 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 mit dem neuen Besitzer.

Jede Änderung an der Maschine ist 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 technischer einwandfreier Zustand verwendet werden.

Verwenden Sie ein Haarnetz oder eine andere geeignete 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.

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. Schalte Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsbereich verlassen.

Reparaturen an beschädigten elektrischen

Anschlössendürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden. Ersetzen Sie beschädigte Stromkabel sofort.

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 Ersatzteile als in dieser Anleitung empfohlenen Zubehörteile kann gefährlich sein.

Stellen Sie sicher, dass das Kabel lang genug ist und es nicht gespannt oder über die Kante des

Werkzeugs geknickt wird.

3.3 Risiken

Bei Verwendung eines Bandschneiders gemäß der Bedienungsanleitung bestehen weiterhin gewisse Gefahren.

Gefahr besteht durch rotierende Werkzeuge. Achten Sie darauf, Teile von Kleidung oder Haare davon fernzuhalten.

Das Werkzeug ist scharf, achten Sie darauf, dass Sie sich nicht schneiden. Verwenden Sie Handschuhe, wenn Sie das Werkzeug handhaben.

Gefahr von fliegenden Partikeln. Augenschutz und Atemschutz tragen!

4. TECHNISCHE DATEN DES GERÄTS

4.1 Maschinenbeschreibung

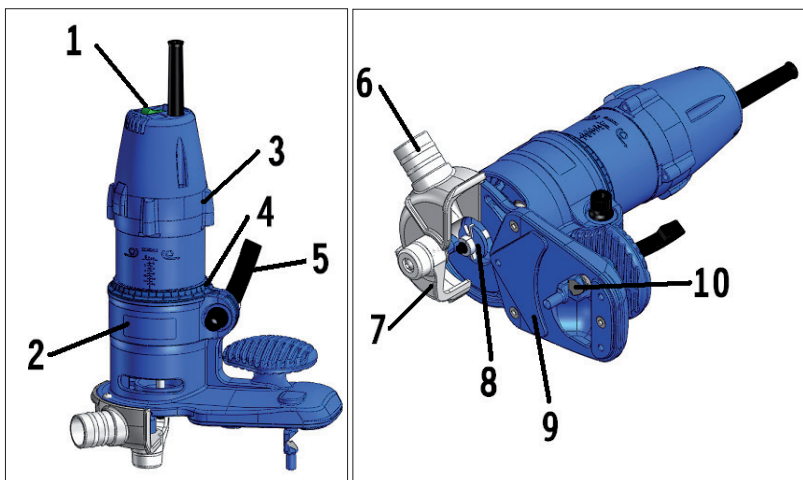


Abb. 1

1 Hauptschalter

2 Maschinengehäuse

3 Motor

4 Kalibrierung

5 Schnellspanner

6 Absaugdüsen-Auslass

7 Sicherheitsabdeckung

8 Fräser

9 Bodenabdeckung

10 Radiusschneider

4.2 Lieferumfang

Motorleistung	450W / 230V
Geschwindigkeit	30 000/rpm.
Höheneinstellung des Schneiders	16mm

Spannzange	6mm
Maschinengewicht	2kg

4.3 Lieferumfang Bandschneider

Kunststoffkoffer
 Schraubenschlüssel 13 und 22 mm
 Spannzange 6mm
 Radiuschneider
 FräserR2 mm, S6 mm

5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE

5.1 Transport und Auspacken

Überprüfen Sie alle Teile auf offensichtliche Transportschäden, da diese der Maschine oder Ihrer Gesundheit schädigen könnten.

5.2 Montage

Das Gerät wird komplett montiert geliefert. Wenn Sie beim Auspacken einen Defekt feststellen, wenden Sie sich an den Lieferanten und nehmen Sie es nicht in Betrieb.

5.3 Netzanschluss

Vor dem Anschluss an eine Stromquelle Sie sicher, dass der Hauptschalter auf „0“ OFF steht. Der Netzanschluss sowie das Kabel müssen dem Standard entsprechen. Die Netzspannung muss mit der des Elektrowerkzeugs übereinstimmen. Elektrische Anschlüsse und Reparaturen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

5.4 Staubabsaugung

Vor der Inbetriebnahme muss die Fräsmaschine an einen Industriestaubsauger angeschlossen werden. Verwenden Sie zum Anschließen die Saugdüse (Pos. 6) Verwenden Sie einen Schlauch mit einem Durchmesser von 25,4 mm. Einige Späne können mit statischer Elektrizität aufgeladen werden und bleiben am Werkmaterial und den Elektrowerkzeugen „haften“.

Wir empfehlen eine Saugleistung von min. 2.5m³ / s. Schalten Sie den Absauger an, bevor Sie die Maschine starten.

6. EINSTELLUNG UND ANPASSUNG

Stellen Sie vor dem Arbeiten sicher, dass das Werkstück sicher befestigt ist. Schließen Sie das Saugergerät an die Saugdüse an. Überprüfen Sie, dass die Maschinengeschwindigkeit die maximal zulässige Werkzeuggeschwindigkeit nicht überschreitet.

6.1 Bandschneider montieren

Entfernen Sie zuerst den Motor aus der Halterung. Dazu lösen Sie den Schnellspannhebel vollständig und entfernen Sie ihn. Danach kann der Motor durch Herunterziehen entfernt werden.

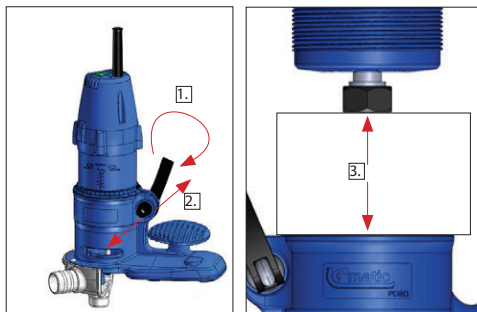


Abb. 2

Wählen Sie das geeignete Werkzeug zum Zuschneiden. Verwenden Sie 22mm und 13mm Schlüssel, um die Sechskantmutter zu lösen (Abb.3). Wählen Sie anhand des ausgewählten Fräasers eine geeignete Spannzange (6 mm oder 8 mm). Stellen Sie sicher, dass die Spannzange und der Fräser sauber und nicht beschädigt sind. Befestigen Sie es jetzt am Elektrowerkzeug (Abb. 4). Stellen Sie sicher, dass der Fräser richtig in der Spannzange steckt und entsprechend eingedrückt ist zur Markierung auf dem Gehäuse. Bei unsachgemäßer Montage können Gefahren in Form von Vibrationen oder gar Werkzeugauslösungen auftreten. Ziehen Sie das Verbindungsstück nicht fest, wenn das Fräs Werkzeug nicht eingesetzt ist um Schäden an der Spannzange zu vermeiden. Ziehen Sie die Sechskantmutter mit 22mm und 13mm Schraubenschlüssel an und vergewissern Sie sich, dass sie richtig befestigt ist (Abb.5).



Abb. 3

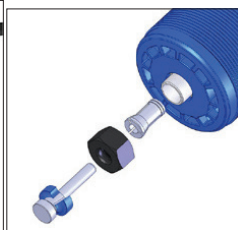


Abb. 4



Abb. 5



Abb. 6

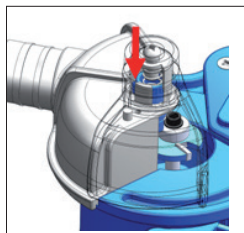
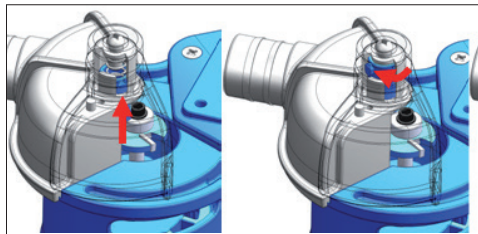


Abb. 9

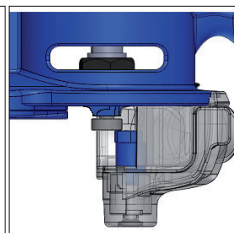


Abb. 10

Wenn das Werkzeug installiert ist, setzen Sie den Stütztisch wieder in Pfeilrichtung auf den Motor (Abb. 6). Setzen Sie den Schnellspannhebel wieder ein und ziehen Sie die Mutter fest. Stellen Sie die Höhe des Stütztisches am Motorkörper ein (Abb. 7). Ziehen Sie den Schnellspannhebel in Pfeilrichtung (Abb.8) fest, um ihn zu verriegeln. Das mitgelieferte R2-Radiusfräser-Werkzeug ist ideal für eine 2mm-Kante. Der Radius des Fräserwerkzeugs sollte der Stärke der Kante entsprechen.

Abb. 11



Abb. 7

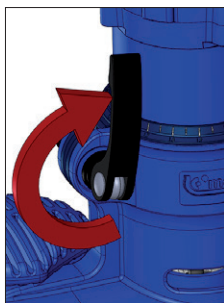


Abb. 8

6.3 Einstellen der Schnitttiefe

Die Stütztischhülse kann in beide Richtungen gedreht werden, um die gewünschte Schnitttiefe zu erreichen (Abb. 12). Eine Markierung um den Umfang drehen bedeutet eine Verschiebung von 0,05 mm. Drehen um 360 ° entspricht einer Verschiebung von 2 mm (eine Markierung auf der vertikalen Skala). Stellen Sie die Tiefe so ein, dass die Kante die Werkstückkante um einige Zehntelmillimeter überschreitet. Sie können eine mögliche Abweichung später mit dem Radiuschneider korrigieren. Diese Überlappung ist notwendig um zu verhindern dass der Schneider das Werkstück nicht beschädigt.

6.2 Einstellen der Lagerbremse

Drücken Sie den Anschlagstift nach oben und drehen Sie ihn in Pfeilrichtung (Abb. 9 und 10). Sobald der Stift in die Kunststoffabdeckung gedrückt wird, füllt er nicht die Bremsfunktion aus. Wenn der Stift nach unten positioniert ist, liegt er auf dem Lager auf (Abb. 11). Wenn die Maschine gestartet wird, gibt es keine Lagerdrehung mit dem Werkzeug. Dies verhindert ein anbrechen des Werkstücks durch das rotierende Lager.



Abb. 12

7. Arbeiten mit dem Gerät

Schalten Sie das Gerät ein indem Sie den Schalter auf die ON „1“ Position drehen. Halten Sie das Gerät fest mit beiden Händen an den Griffen fest. Bewegen Sie den Schneider entlang

des Werkstücks um die Kanten zu trimmen. Schalten Sie ihn aus indem Sie den Schalter in die OFF „0“ Position drehen.

7.1 Trimmen eines zu breiteren Bandes an der Kante

Um eine breitere ABS-Kante (mehr als 3 mm) zu schneiden, platzieren Sie die Fräsmaschine horizontal (Abb. 18 und 19).

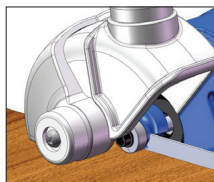


Abb. 18

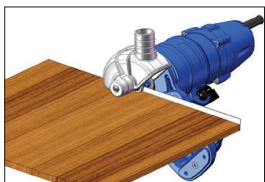


Abb. 19

7.2 Trimmen eines Radius an der Kante

Um eine beklebte Kante zu trimmen, befestigen Sie ein entsprechendes Fräsewerkzeug in den Bandschneider. Stellen Sie das Gerät in die Betriebsstellung, richten Sie den Schneider auf das Material aus, um einen reibungslosen Antrieb des materials zu ermöglichen. Führen Sie den Fräser mit Hilfe eines Stütztisches entlang des Werkstücks, wie im rot markierten Bereich dargestellt (Abb.16). Jetzt können Sie mit dem Schneiden der Kante beginnen (Abb.17).

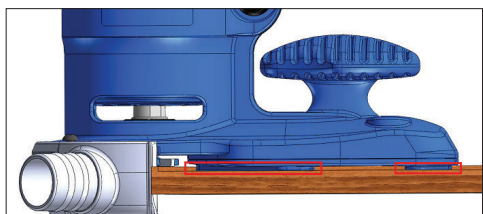


Abb. 16

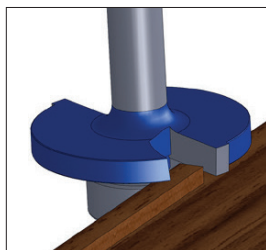


Abb. 17

7.3 Fertigstellung einer Kante mit Radius-Schneider

Zum Fertigstellen einer Kante - schneiden Sie das überschüssige Band nach dem Trimmen ab. Ziehen Sie den Radiussschneider heraus, indem Sie ihn kippen und herausziehen (Abb.13) und (Abb.14). Greifen Sie den Schneider mit beiden Händen, um die Kanten besser abzustützen (Abb.15).

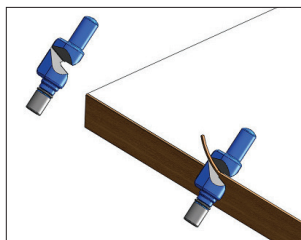
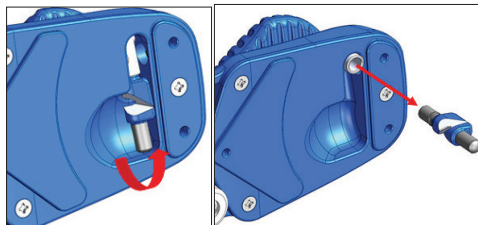


Abb. 13

Abb. 14

Abb. 15

7.4 Trimmen mit einem Fasenfräser

Die Fräse kann gegen eine Fase ausgetauscht werden. Stellen Sie die Trimmtiefe gemäß den vorherigen Schritten ein. - maximale Tiefe 2 mm und maximaler Hub 6 mm.

8. WARTUNG UND KONTROLLE

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

8.1 Wartung nach der Arbeit

Reinigen Sie die Maschine nach der Nutzung von Schmutz. Es ist wichtig, die Belüftungsöffnungen des Motors regelmäßig zu überprüfen und dafür zu sorgen, dass sie frei von Schmutz sind. Verwenden Sie einen Pinsel mit weichen Borsten oder Druckluft, um eventuellen Schmutz zu entfernen.

Karbon-Bürsten Austausch

Wenn die Maschine übermäßig funkelt und Energie verliert, ist es notwendig, die Karbon-

Bürstenzuersetzen. Um die SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkt szugewährleisten, müssen Reparaturen und weitere Wartungs- oder Einstellarbeiten von autorisierten IGM-Kundendienstzentren unter Verwendung von Originalersatzteilen durchgeführt werden.

9. HILFE BEI FEHLFUNKTION

Motor startet nicht

*Kein Strom - Überprüfen Sie die Versorgung und die Sicherung

*Motor-, Schalter- oder Kabelfehler

- Kontaktieren Sie Ihren Lieferanten

*Abgenutzte Karbon-Bürsten - siehe Karbon-Bürsten wechseln

Starke Vibrationen im Gerät

*Der Fräser ist falsch eingespannt - Spannen Sie ihn erneut von vorne ein.

Der Schnitt ist nicht sauber

*Schneidewerkzeug zu stumpf - benutzen Sie einen schärferen Fräser.

10. UMWELTSCHUTZ

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

11. ZUBEHÖR

Spannzange 8mm
code: 142-PD80-080



IGM Endtrimmer für geformte und gerade Teile
code: M951



IGM Vakuumsauger, einseitig
code: M964



IGM Stütztisch für Kantenanleimer und Bandschneider DR500-BR300
code: 142-ST95A



IGM Stütztisch Zusatzset für gerade Linien für ST95A
code: 142-ST97





IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 201,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
T: +420 220 950 910, www.igm.cz